Leuze

Kalt, clever, komfortabel.

Applikationsbericht

Barcode-Positioniersystem FBPS 607i steigert die Effizienz

Safety at Leuze



The Sensor People

Die Früchte Jork GmbH aus Isny im Allgäu – ein familiengeführter Großhändler für frische Lebensmittel – hat einen wichtigen Meilenstein erreicht: Das neue, vollautomatisierte Tiefkühllager ist in Betrieb. Was für Außenstehende vielleicht „nur“ nach einem weiteren Hochregal aussieht, bedeutet für das Unternehmen einen Quantensprung: schnellere Kommissionierung, optimierte Abläufe und deutlich verbesserte Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Realisiert wurde das Projekt von den Intralogistik-Experten der Klinkhammer Intralogistics GmbH.

Warum das neue Lager nötig wurde

Als einer der führenden Lebensmittelgroßhändler der Region beliefert Früchte Jork rund 600 Gastronomie- und Hotelleriebetriebe im Umkreis von 180 Kilometern mit mehr als 13.000 Artikeln. Das stetige Wachstum brachte das bisherige manuelle Tiefkühllager, in dem bei minus 22 Grad mit Staplern kommissioniert wurde, an seine Grenzen. Gemeinsam mit Klinkhammer entwickelte die Eigentümerfamilie daher ein Konzept, das Lagerkapazität, Kommissionierleistung und Energieeffizienz auf ein neues Niveau hebt. „Wir haben uns in den letzten Jahren vom traditionellen Obst- und Gemüsegroßhandel zum Frische-Dienstleister entwickelt. Das automatisierte Logistikzentrum ist ein weiterer Meilenstein unserer Wachstumsstrategie“, sagt Maximilian Jork, Geschäftsführer der Früchte Jork GmbH.



Fünf Gassen voller Power

Das neue, automatisierte Tiefkühllager verfügt über 26.280 Tablarstellplätze. Hier lagern die Waren platzsparend und energieeffizient – und verlassen das Lager ebenso vollautomatisch, wie sie hineinkommen. Die Ware-zur-Person-Kommissionierung bringt die Tablare auf ergonomischer Höhe direkt an den Arbeitsplatz. Das bedeutet: weniger Bücken, weniger Heben, weniger Zeit im frostigen Lagerbereich.

Smarte Technik für perfekte Abläufe

Ein integrierter Sequenzpuffer sorgt dafür, dass Aufträge in der exakt richtigen Reihenfolge bearbeitet werden. Flexible Tablarlösungen ermöglichen die Lagerung unterschiedlichster Kartongrößen. Modernste Regalbediengeräte mit Kameratechnik optimieren die Steuerung und sparen durch Energierückgewinnung beim Bremsen zusätzlich Strom. Ergebnis: höhere Präzision, kürzere Wege und weniger Energieverbrauch.

Präzise und sicher – auch bei minus 30 Grad

Das Leuze Barcode-Positioniersystem FBPS 607i steigert die Effizienz und senkt Kosten im automatisierten Lagerbetrieb. Für die Positionierung ihrer Regalbediengeräte setzt Klinkhammer seit 2022 auf



das FBPS 607i von Leuze. Das erste sichere Barcode-Positioniersystem mit redundanter SSI-Schnittstelle und integrierter Heizung ermöglicht den Einsatz selbst bei Temperaturen bis – 30 °C. Direkt an den Frequenzumrichter des Fahrantriebs angebunden, reagiert das System in nur 10 Millisekunden. Zugleich erfüllt das FBPS die verschärften Anforderungen der neuen Maschinenrichtlinie: Wo früher zwei unterschiedliche Geräte zur Erreichung des geforderten Performance Levels notwendig waren, genügt heute ein einziges FBPS. Das spart Zeit bei Installation und Integration und macht die Lösung auch wirtschaftlich attraktiv.

Weiterer Ausbau

Das neue Tiefkühllager ist erst der Anfang. In einer zweiten Ausbaustufe wurden automatische Shuttlelager für Kühl- und Trockenware in Betrieb genommen, die Aufträge automatisch zusammenführen. So wird der gesamte Logistikprozess noch effizienter. Mit dieser Investition stärkt Früchte Jork nicht nur seine Wettbewerbsfähigkeit, sondern setzt auch ein deutliches Zeichen: Moderne Automatisierung kann Produktivität steigern, Energie sparen – und gleichzeitig für bessere Arbeitsbedingungen sorgen.



Automatisches Tiefkühllager mit über 26.280 Tablarstellplätzen



Leuze Barcode-Positioniersystem FBPS 607i



Martina Schili

Manager
Corporate Communications

Leuze electronic GmbH + Co. KG
In der Braike 1, 73277 Owen
T +49 7021 573-0
F +49 7021 573-199
info@leuze.com
www.leuze.de