



ZUNEHMENDES AUFTRAGSNIVEAU BENÖTIGT INDIVIDUELLE SYSTEMLÖSUNGEN

Der deutsche Hersteller von Teamsportbekleidung JAKO optimierte den Hauptstandort Muldingen-Hollenbach im baden-württembergischen Hohenlohekreis gemeinsam mit der GEBHARDT Intralogistics Group aus Sinsheim. Die Erweiterung der Lageranlage und die Integration von Steuerungsmodulen in einer fremden Technik ermöglichen es heute, dem zunehmenden Auftragsvolumen und den individuellen Kundenanfragen im JAKO-Teamcenter gerecht zu werden.

Gegründet 1989 in einer Stachenhausener Garage von dem Vorstandsvorsitzenden Rudi Sprügel, zählt die Aktiengesellschaft heute zu den erfolgreichsten **Unternehmen für Teambekleidung auf dem europäischen Markt**. Zunehmender Onlinehandel führte in den vergangenen Jahren zu einem höheren Auftragsniveau und immer kleiner werdenden Bestellmengen. Die effiziente Lagerbewirtschaftung und die daraus resultierende Bevorratung der Lagerbestände waren unumgänglich, um die Zukunftsfähigkeit des Unternehmens zu gewährleisten.

Die entstehenden und wachsenden Funktionszonen wie **Kommissionier-, Pack- und Versandbereich** mussten optimiert und erweitert werden. Gemeinsam mit dem bestehenden, zuverlässigen **Partner GEBHARDT**, konnte eine individuelle und maßgeschneiderte Systemlösung konzipiert und entwickelt werden.

„Über die letzten 20 Jahre konnten wir JAKO kontinuierlich darin unterstützen, die ständig wachsenden Kundenanforderungen zu erfüllen und Prozesse zu optimieren. Gesteigerte Effizienz, Leistung, Flexibilität und Systemsicherheit sind das Ergebnis dieser erfolgreichen Partnerschaft.“, so Rolf Eder, Leiter nationaler Vertrieb bei GEBHARDT und Key Account Manager / Projektleiter JAKO.



ZIEL

- Effektivere Auftragsabwicklung
- Steigerung der Lager- und Durchsatzkapazitäten
- Entlastung der Kommissionierprozesse
- Zukunftsfähigkeit des Unternehmens sichern



LÖSUNG

- GEBHARDT Steuerung SPS
- GEBHARDT Fördertechnik
- GEBHARDT ConBoom Teleskopgurtförderer
- GEBHARDT ConVer® Güteraufzug Typ 147
- GEBHARDT Kommissionierarbeitsplätze



RESULTAT

- Automatisierter Wareneingangsprozess
- Effektivere Kommissionierung
- Gesteigerte Prozesssicherheit
- Effizientere Auftragsabwicklung
- Same-Day-Delivery zu 95% möglich



KURZPORTRÄT

- Hersteller von Teamsportbekleidung
- 35.000 verschiedene Artikel
- 280 Mitarbeiter

Von der Bestellung bis zum Versand

Am Wareneingang und an einem der fünf Laderampen kommt die Ware an und wird mithilfe des **Teleskopgurtförderers GEBHARDT ConBoom** direkt an die angebundene Fördertechnik übergeben. Dieser Arbeitsschritt ermöglicht einen schnelleren und automatisierten Wareneingangsprozess, welcher auch die Mitarbeiter entlastet. Die entladene Ware steuert über die Fördertechnik in Richtung automatischer Labelung mit integrierter Ausschleusung und Direktanbindung an die Qualitätssicherung.

Im nächsten Schritt wird die Ware zur manuellen Palettierung und zu den vier Allseitenrolltischen befördert, bei welchen die Ware sortenrein durch Mitarbeiter deklariert wird. Die Artikel werden nun manuell auf Paletten gestapelt und in **das Verschieberegallager mit bis zu 15.000 Lagerplätzen** transportiert. Aus diesem Nachschublager werden nun die Artikel zur Kommissionierung ins Fachbodenlager gebracht oder in das AutoStore-Lager eingelagert.

Der neu installierte **GEBHARDT ConVer® 147 Güteraufzug** ermöglicht es einer eingewiesenen Begleitperson, die Ware zwischen den verschiedenen Ebenen des Fachbodenlagers zu bewegen. Die Artikel werden nun mittels **GEBHARDT Fördertechnik** zur manuellen Kommissionierung in das dafür vorgesehene Lager gebracht. Dort können bis zu **16 Zonen, also Kommissionierarbeitsplätze**, genutzt werden. Eine Zone entspricht dem Arbeitsbereich einer Person und beinhaltet fünf bis sechs Gänge. In diesem Lager finden ca. 35.000 Kartons ihren Pufferplatz, bevor es in den direkten Versand oder zur weiteren Kommissionierung geht.

Fünf **GEBHARDT-Heber** reichen die Behälter zu den **Kommissionierarbeitsplätzen** oder durch ein automatisches Weiterreichungssystem über die **GEBHARDT Fördertechnik** an ihre nächste Kommissionierstation und den Versand. Die **GEBHARDT-Heber** wurden als **Spezialkonstruktion für JAKO** angefertigt, welche den Kommissionierbereich mit dem AutoStore verbindet. Hier fiel auch die Entscheidung, dass mehrere Behälter zeitgleich an den Kommissionierarbeitsplätzen über die **GEBHARDT-Heber** angedient werden, um eine hohe Flexibilität und Leistung darzustellen. Täglich werden hier bis zu 400 Behälter in der Stunde und je Heber bzw. Kommissionierplatz bewegt. Dabei werden im letzten Schritt die Sendungen geprüft, gelabelt, die Lieferscheine und Rechnungen beigelegt und automatisch umreift. Im Versandbereich werden dann alle Aufträge aus den verschiedenen Lagerbereichen gemäß den Auftragsarten zusammengeführt und über eine Schwenkverteilung als Speditions- (manuelles verladen der Kartons auf Paletten) oder Kepversand (Pakete gelangen über den **GEBHARDT ConBoom** direkt in den LKW zur Auslieferung) versendet.



1 | Fördertechnik von GEBHARDT ermöglicht einen schnellen und automatisierten Warenein- und Warenausgangsprozess.

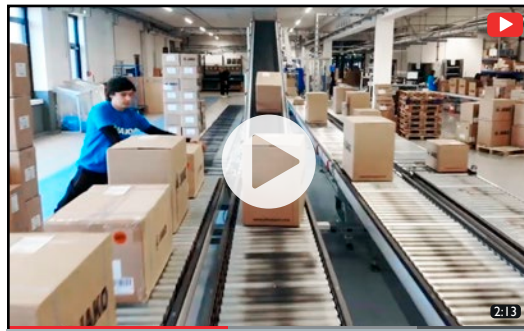


Höhere Gesamtleistung ermöglicht Lieferungen am gleichen Tag

Die Lösungen von GEBHARDT ermöglichen JAKO eine schnellere Kommissionierleistung an den Kommissionierarbeitsplätzen sowie eine schnellere und effizientere Versandabwicklung durch die Direktverladung. Die Systemlösungen vereinen die Stärken aus einer hohen Lagerdichte mit einer hohen Kommissionierleistung. So können eingegangene Bestellungen direkt am selben Tag versendet werden.

Kontinuierliches Wachstum erfordert innovative Entwicklungen und Prozessoptimierungen, weshalb JAKO auch weiterhin auf eine langfristige Partnerschaft mit GEBHARDT setzt. Gemeinsame zukunftsgerichtete Projekte sind bereits in Planung.

„Dabei steht der WE ARE Team-Gedanke von JAKO stets im Vordergrund unserer partnerschaftlichen Zusammenarbeit. Als Team werden sich JAKO und GEBHARDT auch in Zukunft gegenseitig unterstützen und neue Maßstäbe setzen.“ Rolf Eder, GEBHARDT Intralogistics Group.



2 | Die Success Story bei JAKO auf YouTube:
„GEBHARDT automatisiert interne Prozesse bei JAKO“



3 | Der GEBHARDT ConVer® 147 Güteraufzug vereint
die verschiedenen Ebenen und Arbeitsbereiche.