



REALISIERUNG EINES NEUEN LOGISTIKZENTRUMS

Der Fußball-Ausstatter und Sportartikel-Händler 11teamsports hat im Februar am neuen Hauptsitz in Satteldorf zusammen mit GEBHARDT Fördertechnik aus Sinsheim die Logistik komplett neu organisiert. Mit der Installation eines Hochleistungshuttlelagers und der Umsetzung des „Ware-zum-Mann“-Prinzips sieht sich das Unternehmen für die wachsenden Herausforderungen des Omnichannel-Geschäfts gerüstet.

Nach dem Umzug aus Crailsheim eröffnete im Februar 2019 das neue 11teamsports-Headquarter auf einer 25.000 m² großen Fläche im baden-württembergischen Satteldorf. Der Komplex nahe der Autobahn A6 umfasst ein 7.500 m² großes zentrales Logistikzentrum, Büroeinheiten, einen regulären Shop und einen Outlet-Store. Aktuell lagern im Logistikzentrum etwa 30.000 verschiedene Artikel - Fußballschuhe, Trikots, Trainings- und Teamsportequipment, Lifestyle- sowie diverse Fanartikel zahlreicher Klubs aus dem In- und Ausland.

Mit den Intralogistik-Experten von GEBHARDT konzipierte und realisierte 11teamsports eine maßgeschneiderte Intralogistikanlage bestehend aus einem staplerbedienten Hochregallager für Paletten und einem Shuttlelager für Behälter sowie verschiedene andere Lager-, Kommissionier- und Arbeitsplatzausstattungen. Die gesamte Lagerverwaltung und die Steuerung aller Materialflüsse übernimmt die GEBHARDT StoreWare®. Durch den Einsatz der GEBHARDT Galileo IoT Plattform und GEBHARDT Galileo Insight wird die komplette Intralogistikanlage in einer Cloud digitalisiert. Mit Hilfe von Emulation konnte die Gesamtanlage darüber hinaus bereits im Vorfeld in Betrieb genommen werden.

Felix Duffner, Director Logistics bei 11teamsports: „Im Zentrallager liegen etwa eine Million Artikel – aufgeteilt in das automatische Kleinteilelager und das Hochregallager. Wir erhalten Ware von unseren diversen Lieferanten, anschließend wird anhand des Artikels oder der Größe entschieden, in welchen Ziellagerbereich die Ware geht. Durch die Automatisierung unserer beiden Lagerbereiche mit GEBHARDT konnten wir vor allem unsere Prozesse optimieren.“





ZIEL

- Für wachsende Herausforderungen und aktuelle Entwicklungen mit dem Ausbau der Logistikkapazitäten gerüstet sein
- Zukunftsfähigkeit des Omnichannel-Händlers sichern



LÖSUNG

- Automatisches staplerbedientes Hochregallager für Paletten
- Shuttlelager für Behälter
- Lager-, Kommissionier- und Arbeitsplatzausstattungen
- GEBHARDT StoreWare® Materialflusssystem
- GEBHARDT Galileo IoT Plattform und GEBHARDT Galileo Insight



RESULTAT

- Headquarter auf einer insgesamt 25.000 m² großen Fläche in Satteldorf
- Eröffnung Februar 2019
- 7.500 m² großes Logistikzentrum
- Maßgeschneiderte Intralogistikanlage



KURZPORTRÄT

- Einer der größten Onlinehändler für Fußballartikel und Team sport
- 2007 in Crailsheim gegründet
- 600 Mitarbeiter
- Belieferung von 1,5 Millionen Kunden
- 21 Filialen in Deutschland, Österreich und der Schweiz

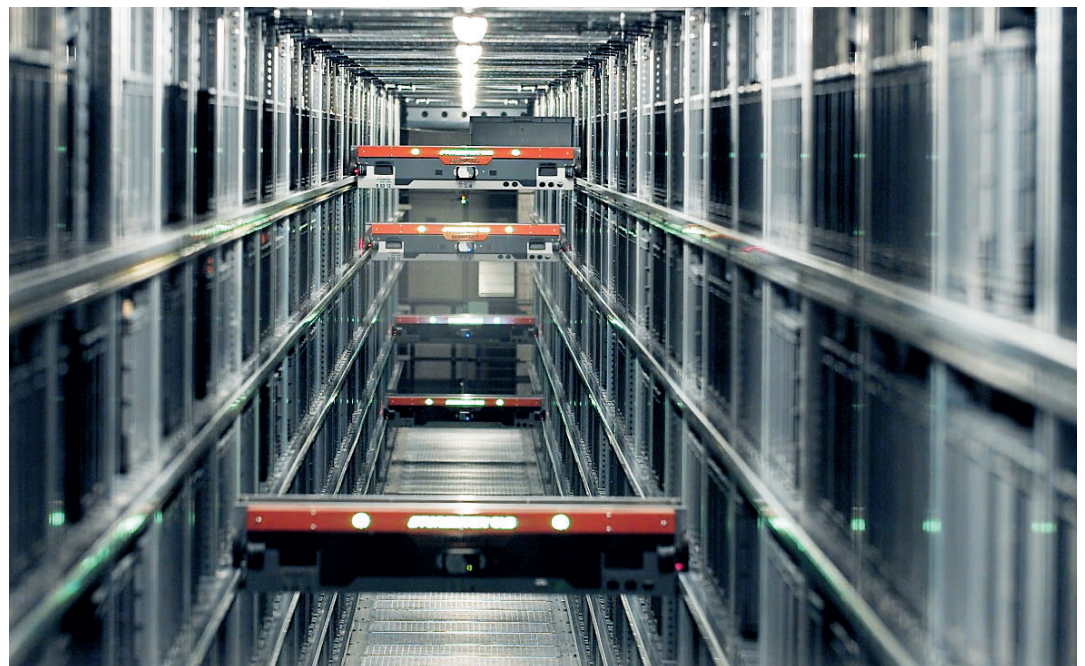
Im Palettenlager arbeitet 11teamsports mit einem Schmalgangstapler, der mit der **GEBHARDT StoreWare®** verknüpft ist. Fahraufträge werden auf das Terminal des Staplers übermittelt und so an den Staplerfahrer weitergeleitet. In Zukunft kann dieser Lagerbereich mit Palettenregalbediengeräten vollständig automatisiert werden.

Hochleistungsshuttles meistern wachsende Dynamik

Die Einlagerung ins AKL funktioniert bis auf wenige Handgriffe vollautomatisch. Ein Mitarbeiter entnimmt die Ware aus dem Lieferkarton und legt diesen in den angedienten Behälter. Dabei scannt er sowohl den Artikel als auch die Box, wobei die Ware automatisch über die **GEBHARDT StoreWare®** mit dem Behälter verheiratet wird. Überschüssige Kartons und Verpackungsmaterialien werden direkt über ein Müllband entsorgt und die Box fährt automatisch über einen von insgesamt vier Hebern in das Automatische Kleinteilelager. Eine hohe Team-Leistung fordert der Sportartikelhändler vor allem von den **140 OLS-Shuttelfahrzeugen**, die aus rund 75.000 Behältern die richtige Box mit der richtigen Ware zum Kommissionierarbeitsplatz bringen müssen. Viel Zeit zum Training hatten die Shuttles nicht, denn bereits einige Wochen nach der Inbetriebnahme war ein Lagerfüllstand von 86 % erreicht.

Felix Duffner: „Unser Shuttlelager besteht aus vier Gassen. Wir haben uns für eine One-Level-Strategie entschieden, d.h. wir haben in jeder einzelnen Ebene ein Shuttle. Pro Stunde werden so bis zu 1.500 Behälter im OLS bewegt.“

Damit ist 11teamsports für die wachsende Dynamik im Multichannel-Geschäft bestens gerüstet und kann aus dem AKL sowohl B2B-/Filialbestellungen als auch B2C und Einzelaufträge aus dem Onlineshop bearbeiten. Wird ein Behälter zur Kommissionierung benötigt, wird er aus dem OLS-Lager über die Heber auf den Loop gebracht. Vom Loop aus wird das jeweilige Ziel avisiert und anschließend routet die **GEBHARDT StoreWare®** den Behälter zum richtigen Arbeitsplatz. Im Kommissionierprozess bekommt der Mitarbeiter auf einem **StoreWare®**-Dialog den zu greifenden Artikel und die jeweilige Menge angezeigt. Um sicherzugehen, dass der gepickte Artikel dem richtigen Auftragsbehälter zugeordnet wird, muss der Mitarbeiter diesen über eine Pick-to-Light Anzeige quittieren. Pro Arbeitsplatz werden rund 360 Behälter pro Stunde bearbeitet. Anschließend routet die **GEBHARDT StoreWare®** den Behälter entweder zu der automatisierten Tütenverpackung mit einer Leistung von bis zu 420 Tüten pro Stunde oder in den Kartonbereich. Eine Besonderheit an der Tütenverpackung ist die vollautomatische Anbindung der Tütenmaschine bis in die Rollwagen des Versanddienstleisters direkt vor den Ladebrücken. Vom Kartonbereich aus gelangt der Behälter über einen Spiralförderer ins Erdgeschoss. Nachdem der Karton verschlossen ist, fährt er weiter zu einem Etikettierer, der das jeweilige Etikett des Versanddienstleisters aufbringt.



1 | In dem Shuttlelager werden pro Stunde 1.500 Behälter bewegt.



Effizienzsteigerung durch Dashboards und digitalen Zwilling

Mit dem vollautomatischen Shuttlelager hat 11teamsports ein neues Maß an Effizienz erreicht. Dazu trägt auch die neu gewonnene Transparenz durch die vollständige Digitalisierung des Lagers und der Lagerprozesse bei. Mit **GEBHARDT Galileo Insight** können jegliche betriebswirtschaftliche Daten analysiert und dadurch Prozesse deutlich effizienter gestaltet werden. Es kann genau festgestellt werden, in welchen Zeiträumen die Kommissionierung und der Wareneingang ausgelastet waren, oder wo es zu einer Überlastung kam. Dadurch kann das Personal besser eingesetzt und so am Ende des Tages auch deutlich effektiver gearbeitet werden.

Darüber hinaus hat 11teamsports dank des digitalen Zwillings ihres Lagers in der **GEBHARDT Galileo IoT** Plattform alle Anlagenkomponenten der automatischen Materialflussanlage stets im Blick. Mit Hilfe eines durchgängigen **Condition Monitoring und Predictive Maintenance** lassen sich so Betriebskosten sparen und gleichzeitig die Verfügbarkeit der Anlage maximieren.

Felix Duffner: „Mit der Einführung von GEBHARDT Galileo IoT und GEBHARDT Galileo Insight ist es uns möglich, jegliche Ein- und Auslagerungen besser zu analysieren. Je mehr Daten uns GEBHARDT Galileo IoT mit den Sensoren zur Verfügung stellt, desto besser können wir unsere Wartungsrhythmen planen und erhöhen dadurch unsere Performance. Die Visualisierung von GEBHARDT Galileo Insight und der GEBHARDT Galileo IoT Plattform sind kundenspezifisch auf uns angepasst worden und geben uns eine schnelle Übersicht über die aktuelle Auslastung.“ Damit sieht sich der Sportartikelhändler bestens für weiteres Wachstum gerüstet.

Felix Duffner: „GEBHARDT und 11teamsports sind schnell wachsende Unternehmen im Mittelstand und deswegen passen sie auch in der Zusammenarbeit sehr gut zueinander.“



2 | Die GEBHARDT Galileo IoT Plattform ermöglicht ein durchgängiges Condition Monitoring.