

Jungheinrich Kundenreferenz

Erstklassiges Fulfillment bei Wardow.

JUNGHEINRICH

Mehr Kapazität im modifizierten Schmalganglager.

Im Jahr 2005 als Einmannbetrieb gegründet, vertreibt Wardow, Onlinehändler für hochwertige Taschen und Accessoires im Premiumsegment, heute europaweit etwa 20.000 Artikel von über 140 verschiedenen Marken. Der 12-sprachige Webshop verzeichnet monatlich mehr als 3 Millionen Besucherinnen und Besucher. Um das stetig steigende Bestellaufkommen effizient abzuwickeln, entschied sich der Kunde für eine Neuausrichtung des Logistikzentrums in Wustermark. Sonderregale bis zu 9,4 Metern Höhe und Vertikal-Kommissionierer mit Lithium-Ionen-Technologie verhelfen dem Kunden zu optimaler Raumausnutzung bei deutlich gesteigerter Lagerkapazität und Kommissionierleistung.

RAUM FÜR DYNAMISCHES WACHSTUM.

Ob Taschen, Geldbörsen, Rucksäcke oder Koffer – das Sortiment des Onlinehändlers Wardow bietet vom angesagten Trend bis zum zeitlosen Klassiker alles, was das Kundenherz begehrt. Um gewünschte Artikel bei einem Sortiment dieser Größenordnung pünktlich liefern zu können, ist eine effiziente Logistik- und Prozesskette gefragt. Diese hat Wardow in Zusammenarbeit mit Jungheinrich im Berliner Westen realisiert. Im Zuge einer Lagerverdichtung wurde in der 14 Meter hohen Lagerhalle mittels Sonderregal-Konstruktionen über vier Ebenen Raum für mehr als 300.000 Produkte geschaffen.

HÖCHSTLEISTUNG AUF ALLEN EBENEN.

Wo der Kunde vor der Umstrukturierung nur einen Bruchteil seiner Lagerkapazität nutzen konnte, erschließen sich heute neue Dimensionen der Produktivität. Das Herzstück der angepassten Logistik: eine für den E-Commerce-Bereich klassische One-Way-Regalanlage bestehend aus Kartonkommissionierregalen mit Facheinlagen und Fachtrennern. Sie erlaubt die beidseitige Bedienung einen schnellen Zugriff auf die Waren, was den Kommissionierprozess für die Mitarbeitenden stark vereinfacht. Für zügige Transporte sorgen Vertikal-Kommissionierer des Typs EKS 412s, die nicht nur mit herausragenden Fahr- und Hubleistungen glänzen, sondern auch für effizientes Arbeiten in der Höhe prädestiniert sind.

E-COMMERCE-KONZEPT NACH MASS.

Die individuell geplante Regalkonstruktion gestattet es, die Kartonware so zu lagern, dass die Zusammenstellung der Produktlieferungen innerhalb kürzester Zeit gelingt.

Maximale Produktivität, minimaler Stillstand.

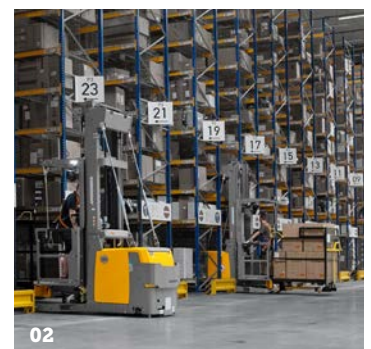
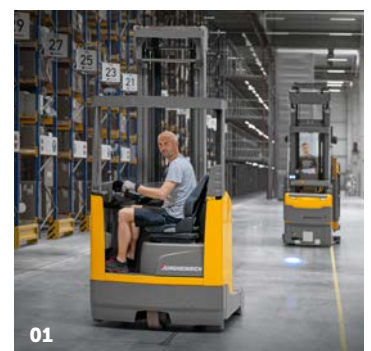
Fahrnfälle werden vermieden, indem die Fahrzeuge induktiv geführt werden. Hierbei gewährleistet ein im Boden verlegter Leitdraht, dass die Flurförderzeuge stets sicher in der Gasse geleitet werden und nie vom Weg abkommen. Das offene, begehbare Plattformkonzept des EKS 412s gewährleistet auch im anspruchsvollen Zweischichtbetrieb hohen Komfort für die Mitarbeitenden, während ausdauernde Lithium-Ionen-Technologie mit kurzen Ladezeiten ausreichend Power für den gesamten Arbeitstag liefert.

GLÜCKLICHE KUNDSCHAFT ALS OBERSTES ZIEL.

Zufriedene Kundinnen und Kunden stehen für Wardow im Zentrum der täglichen Arbeit. Nicht umsonst begeistert der Onlinehändler europaweit mit erstklassigem Service und kurzen Lieferzeiten. Das kompakte und dynamische Lagersystem bildet die optimale Basis, um diesen hohen Standard zu halten oder weiter zu optimieren. Geschäftsführer Danny Wardow schätzt die lösungsorientierte Zusammenarbeit, die Wardow und Jungheinrich seit Jahren verbindet. Sie wird geprägt durch ein enges Vertrauensverhältnis, Loyalität und die Sicherheit, gemeinsam auch größere Visionen erfolgreich umsetzen zu können.

01
Dank kurzer Ladezeiten beeindrucken die Schubmaststapler ETV 214 mit Lithium-Ionen-Batterie auch im Mehrschichtbetrieb mit maximaler Ausdauer.

02
Perfekte Rundumsicht garantiert: Vertikal-Kommissionierer vom Typ EKS 412s ermöglichen komfortables Arbeiten in der Höhe.





**// Wir wollten hoch hinaus,
und Jungheinrich hat
uns mit passenden
Regalsystemen und
Fahrzeugen das
logistische Equipment
dafür geliefert. //**

Danny Wardow

Geschäftsführer, Wardow GmbH

Auf ein Wort mit Danny Wardow, Geschäftsführer Wardow GmbH.

Was waren Ihre Hauptziele bei der Neuausrichtung des Logistikzentrums in Wustermark?

Im Vorfeld der Umstrukturierung wurde nur ein Bruchteil unserer Lagerkapazität genutzt, weshalb es unsere oberste Priorität war, die über 10.000 Quadratmeter große Fläche optimal auszuschöpfen, um den Warenumsatz zu steigern und unsere Prozesse zu optimieren. Zuvor haben wir 3 Meter hohe Fachbodenregale manuell bedient. Mit der neuen Regalanlage und den passenden Fahrzeugen für das Kommissionieren in der Höhe haben wir fast 10 Meter der 14 Meter hohen Lagerhalle erschlossen. Die Prozesse für unsere Mitarbeitenden haben sich stark vereinfacht, wodurch auch unsere Effizienz und Produktivität gestiegen ist. Insgesamt bietet das neue Lagersystem optimale Voraussetzungen für das schnelle Kommissionieren, Verpacken und Versenden der Bestellungen.

Warum haben Sie sich für Lithium-Ionen-Kommissionierer entschieden und worin sehen Sie die Vorteile der Technologie?

Unsere Flotte wurde so angepasst, dass wir mit einer Kombination aus Vertikal-Kommissionierern, Schubmaststaplern und Deichselstaplern unser gesamtes Pensum fahren können – am Boden und in der Höhe. Beim EKS 412s haben wir uns für Lithium-Ionen-Technologie entschieden, weil das Fahrzeug durch seine geringen Ladezyklen und die Wartungsfreiheit auch im Mehrschichtbetrieb überzeugt. Wir müssen keine Batteriepflege betreiben und profitieren durch Schnell- und Zwischenladen in Pausen von maximaler Fahrzeugverfügbarkeit. Natürlich spielen auch Faktoren der Nachhaltigkeit eine Rolle, wie niedrigere Gesamtkosten und gesenkte CO₂-Emissionen im Vergleich zu Blei-Säure-Batterien.

Warum haben Sie Jungheinrich als Partner gewählt und wie würden Sie die Zusammenarbeit beschreiben?

Als großes, weltweit bekanntes Unternehmen strahlt Jungheinrich eine gewisse Sicherheit aus. Verbunden mit einem lokalen Standort bei uns in der Nähe hat das für uns den Ausschlag gegeben, Jungheinrich als Logistikdienstleister für die Umsetzung unserer unternehmerischen Visionen zu wählen. In der Zusammenarbeit schätzen wir Langfristigkeit, Loyalität und ein gutes Vertrauensverhältnis. Eben diese Qualitäten spiegelt die erfolgreiche und gewinnbringende Geschäftsbeziehung mit Jungheinrich wider, die uns bereits seit einigen Jahren verbindet. Egal, welche Idee uns vorschwebt, wir haben die Gewissheit, dass wir mit Jungheinrich den richtigen Sparringspartner an unserer Seite haben, um auch komplexe Projekte zielorientiert und konstruktiv anzugehen.

DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK



Kunde:	Wardow GmbH
Branche:	Onlinehändler
Größe des Unternehmens:	70 Mitarbeitende an 2 Standorten
Standort:	Wustermark, Deutschland
Lagergröße:	ca. 10.000 m ²

HERAUSFORDERUNG

Optimierung der Raumkapazität im Schmalgang-Kommissionierlager, platzsparende Lagerung von Kartonware sowie die Erweiterung der Flotte um Fahrzeuge für effizientes Kommissionieren in der Höhe.

JUNGHEINRICH LÖSUNG

Kartonkommissionierregale in einer Sonderausführung mit Facheinlagen und -trennern sowie EKS 412s Kommissionierstapler mit offenem Plattformkonzept und Lithium-Ionen-Technologie.

ERGEBNISSE

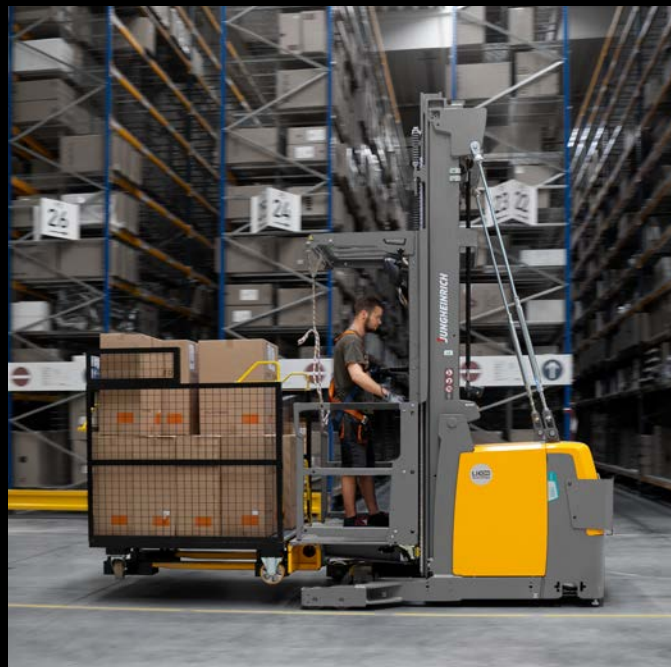
Verbesserter Raumnutzungsgrad im Schmalganglager dank individueller Regalkonstruktion, erhöhter Warenumsatz und vereinfachte ergonomische Prozesse in der Kommissionierung.

IMPRESSIONEN



E-Commerce par excellence: Ein Regal-Sonderbau mit Facheinlagen und -trennern schafft optimale Voraussetzungen für den Transport der vielfältigen Kartonware.

Der EKS 412s mit begehbaren Plattform überzeugt durch fortschrittliche Ergonomie und ein spezielles Gurtsystem für erhöhte Arbeitssicherheit.



Höchste Effizienz im Schmalgang: Der induktiv geführte EKS 412s navigiert sicher bis in die höchste Regalebene.