

实施曼哈顿仓储管理解决方案后各项工作大幅改进，我们对此深感欣慰。对于罗莱而言，准确无误是首要任务，因为每件产品均为高价值产品。曼哈顿系统提供最完善的数据，并提供了仓储业务和供应链业务透视图度，从而帮助我们成功实现了上述目标。今后我们希望进一步实现业务简化，进一步提高效率和准确率。

杨岸宏，物流高级经理



LUOLAI
罗莱家纺

配送中心：南通

新仓库容量：46,000 平方米

老仓库容量：18,000 平方米

曼哈顿解决方案：曼哈顿开放式
仓储管理系统

面临的挑战

虽然新建仓库扩大了产品存储能力，但随着销售量持续增加，产品可用性、库位及流动透视图度出现了一定的问题，罗莱因此很难为其门店提供有效服务。

解决方案

为了满足两大仓库综合供应链系统的需要和仓储能力有效分配，罗莱选用了曼哈顿开放式仓储管理系统以应对日益增长的门店网络。

实施结果

系统实施后罗莱大幅度提高了仓储业务的效率和准确率。现在，日常出货量平均达到 5,000 箱以上，与同期相比提高 67%。订单执行准确率达到 100%

罗莱家纺与曼哈顿合作 提高业务效率

仓储管理系统，提高准确率和生产效率

罗莱家纺创建于 1992 年，作为国内家纺领域领先厂家，致力于研发、生产和销售独具特色的高质量家纺产品。通过最近 20 年的持续发展，罗莱现已发展成为家纺制品领域知名零售商，在全国各地设有 3,000 多家门店。为支持其指数级业务增长，确保各门店持续获得货源，罗莱家纺于 2012 年初在江苏省南通建立了第二仓库。仓库面积达 46,000 平方米，经专业设计，可容纳罗莱家纺罗莱品牌产品及优家，Kids 等其它品牌家纺产品。

人工操作效率低下，难以满足业务发展的需求

虽然仓库建成后扩大了产品存储能力，但是，罗莱家纺作为零售商，仍然很大程度上依赖于人工式仓储管理系统。纸质订单拣货系统，难于准确找到货品库位，导致效率和准确率低下。商品上架没有统一规划，库内商品存放凌乱，对作业人员的依赖性大，人员的流动对效率和准确率带来很大影响。随着原材料和成品存放双重需求的出现，库存和包装也增加了复杂度。随着销售量增加，业务运作开始变缓，产品可用性、库位及流动透视图度极低，鉴于此，罗莱家纺难为其商场提供有效服务。

罗莱物流高级经理杨岸宏先生表示：“我们投资兴建了仓库，但是，仍然无法满足业务发展的需求。由于数据由纸质订单人工输入系统，订单准确率不高。我们必须采用先进的仓储管理系统，才能将业务推上新的台阶。”



寻求因地制宜的解决方案

为了满足两大仓库综合供应链系统的需求，罗莱认真评估了市场现有的各项解决方案。在罗莱团队考察了采用曼哈顿仓储管理解决方案的国内零售品牌之后，留下了深刻印象，最后决定实施曼哈顿解决方案。

杨经理表示：“考察后发现曼哈顿系统的突出优势，更发现了解决方案带来的效率提高，这对我们的选择起着重大作用。我们通过考察发现，曼哈顿在为其它零售商进行系统实施时积累了丰富的经验和专业知识，因此对我们面临的挑战和需求了如指掌。”

项目实施顺利，效果立竿见影

项目于 2012 年年初启动。筹备期间，曼哈顿项目组考察了罗莱现有工作流程，与公司物流和 IT 主管进行了沟通，了解了罗莱家纺的具体需求。项目组在 5 个月内就完成了第一期罗莱品牌的项目实施，并在接下来的 5 个月中，分四批将剩下的所有子品牌实施了成功上线，并且实施周期越来越短

杨经理表示：“项目实施相当顺利，我们充分利用了曼哈顿项目组提供的培训，公司相关团队学会并熟练掌握了新的系统。”

罗莱家纺在生产和销售管理中使用了两套不同的企业资源计划（ERP）系统，曼哈顿的仓库管理系统软件由于本身的架构优势，很好地实现了与两个完全不同的平台的接口，将两大系统的数据进行了整合和同步，以确保各个平台实现统一。

另外，由于家纺业的特殊性，罗莱家纺在库内对于体积比较大的商品使用了一种叫巧固架的特殊货架，曼哈顿通过和罗莱物流人员的讨论，结合仓库管理软件的强大可配置功能，最终确立了一种比较理想的操作流程，实现了对此类特殊货架的支持。

同时，曼哈顿还为罗莱定制了包装台程序，一个可视化的集打印、零单装箱和包装于一体的操作平台，以更加高效的方式包装零箱产品，提高了零箱产品装箱的透视度和准确度。

“

我们投资兴建了仓库，但仍无法满足业务发展的需求。由于数据由纸质订单人工输入系统，订单准确率不高。我们必须采用先进的仓储管理系统，才能将业务推上新的台阶。

”

实施曼哈顿解决方案不久之后，罗莱大幅度提高了仓储业务的效率和准确率。现在，日常出货量平均达到 5,000 箱以上，与 2011 年相比提高 67%。上线后第一个月，其中两个工作日出货量超过 7000 箱。

对库内商品根据出货量进行分类

实施曼哈顿系统之前，罗莱缺乏库存优化的能力。商品上架时被随意放置于仓库内空位上，因此造成库内商品存放凌乱，库存利用率低。如今曼哈顿仓储管理系统帮助罗莱根据货品特性合理安排仓库内商品的存放位置，如销售周期快慢、体积庞大等。并且系统自动帮拣货人员设计好最佳拣货路线，这种整合功能意味着拣货人员可以更好地结合各自工作方式采用辐射上架方式，减少了补货的路径。并在上架到存储货位的时候，将零箱的商品在存储库位自动合并，极大地提高了库存的利用率。



例如，拣货人员可以同时处理多个订单，出发时处理所有入库货品并在返回时处理出库货品。曼哈顿仓储管理系统同时也帮助罗莱更好地利用总体存储空间。

通过自动拣货和包装，准确率随之提高

借助于自动拣货包装的高度智能化功能，罗莱不再依赖于知识经验丰富的少数仓储人员进行人工分选和订单拣货，从而避免了耗时耗力、单调乏味、易于出现错误的人工流程。采用新系统后，罗莱提高了仓储业务准确率，现可根据需要进行货品识别、跟踪和查找。目前，公司可由仓库管理系统提示快速分选最佳的订单执行拣货路线，降低误差率，订单执行准确率提高到 100%。

“

考察后发现曼哈顿系统的突出优势，更发现了解决方案带来的效率提高，这对我们的选择起着重大作用。我们通过考察发现，曼哈顿在为其它零售商进行系统实施时积累了丰富的经验和专业知识，因此对我们面临的挑战和需求了如指掌。

”

强化资源管理，生产效率随之提高

借助于人工自动安排和调度，曼哈顿解决方案帮助罗莱实现了工作量平衡和活动监控。以前，必须执行多项任务，才能完成单项订单。现在仓库内各位人员只需注重于供应链内分配的任务。优化分工为罗莱带来了实效，员工在工作中效率更高，责任心更强。

“

项目实施相当顺利，我们充分利用了曼哈顿项目组提供的培训，公司相关团队学会并熟练掌握了新的系统。

”

罗莱员工在使用了系统之后，使得每一步操作和库内库存都变得直观可视，让之前纸张操作时候无法或者难以统计的 KPI 指数，例如：仓库利用率、员工拣货效率、库存周转率、订单生命周期等，变得容易统计。

杨经理最后表示：“实施曼哈顿仓储管理解决方案后各项工作大幅改进，我们对此深感欣慰。

对于罗莱而言，准确无误是首要任务，因为每件产品均为高价值产品。曼哈顿系统提供最完善的数据，并提供了仓储业务和供应链业务透视度，从而帮助我们成功实现了上述目标。今后我们希望进一步实现业务简化，进一步提高效率和准确率。”



基于曼哈顿开放式仓储管理解决方案在 B2B 业务中的成功实施，罗莱希望 2014 年将这一新系统在其 B2C 业务中推广，以便进一步推动新领域的业务发展。

关于更多曼哈顿软件及解决方案信息，请访问 www.manh.cn

美国 +1 877 596 9208 欧洲 +44 1344 31800 印度 +91 80 4041 8080

澳大利亚 +62 2 9454 5400 中国 +86 21 6057 3500 日本 +81 3 6205 7400 新加坡 +65 6306 3600

©曼哈顿软件 2013 版权所有