

EIN QUANTENSPRUNG FÜR DIE LIEFERKETTE DER FENIX OUTDOOR INTERNATIONAL AG

mit Manhattan SCALE™

OPERATIONS

Hauptsitz in Zug, Schweiz. Zwei große Logistikzentren in Ludwigslust (Deutschland) und Aurora (Colorado, USA). Darüber hinaus mehrere lokale Lager (u.a. in Norwegen).

MANHATTAN LÖSUNG

Manhattan SCALE™ Warehouse Management System

FENIX
OUTDOOR INTERNATIONAL AG



HERAUSFORDERUNG

Fenix Outdoor International war auf der Suche nach einem Lagerverwaltungssystem für all seine Lagerbetriebe weltweit sowie nach einem System, das in der Lage ist, komplexe Prozesse mit einem hohen Automatisierungsgrad zu steuern.

LÖSUNG

Mit Manhattan SCALE ist Fenix in der Lage, unterschiedliche Warenströme mit jeweils unterschiedlichen Eigenschaften effizient durch das Lager zu leiten.

FORTSCHRITT UND ERGEBNIS

Das neue WMS beschleunigt das Wachstum von Fenix. Dank der einfachen Bedienung kann das Unternehmen die Konfiguration selbst anpassen und so schnell auf neue Chancen und Entwicklungen reagieren.

„Eine solide Lösung und Marktkenntnis sind die entscheidenden Faktoren, um jetzt und in Zukunft Spitzenleistungen in der Lagerverwaltung zu erzielen.“

MARCEL GERRITS, GLOBAL SUPPLY CHAIN DIRECTOR FENIX OUTDOOR

PREMIUM SERVICE FÜR PREMIUM BRANDS

Fenix Outdoor International AG baut eine Lieferkette auf, die mehrere Vertriebskanäle unterstützt, vom Groß- und Einzelhandel bis hin zu Omnichannel und E-Commerce. Mit Manhattan SCALE™ verfügt die Fenix Outdoor International AG über ein modernes Warehouse Management System, das ihre manuellen und automatisierten Lagerabläufe effizient steuert.

Von einem flotten Waldspaziergang bis hin zu einer mehrtägigen Wanderung durch das skandinavische Hochland bietet die Fenix Outdoor International AG Bekleidung und Ausrüstung der Eigenmarken Fjällräven, Hanwag, Brunton, Primus, Tierra und Royal Robbins. Käufer finden diese beliebten Produkte in den 70 eigenen Geschäften in Skandinavien und Deutschland mit Namen wie Globetrotter, Naturkompaniet, Partioaitta und Friluftsland, aber auch in tausenden anderen Outdoor-Läden auf der ganzen Welt.

PREMIUM SERVICE

Die Lieferkette spielt eine wichtige Rolle in der Strategie von Fenix. „Wir bauen eine Lieferkette auf, die es uns ermöglicht, den Waren- und Informationsfluss so effektiv und effizient wie möglich zu gestalten. Das ermöglicht es uns, Premium-Marken einen Premium-Service zu bieten. Dazu nutzen wir effiziente, schnelle und wettbewerbsfähige Prozesse, die es uns ermöglichen, flexibel, zuverlässig und proaktiv zu agieren. Und natürlich spielt bei alledem die Nachhaltigkeit eine wichtige Rolle“, sagt Marcel Gerrits, Global Supply Chain Director bei Fenix.

Die Lieferkette von Fenix umfasst mehrere Lager, von denen die in Aurora (Colorado) und Ludwigslust (Deutschland) die größten sind. Von diesen Lagern aus gehen die Waren an die Distributionszentren der international tätigen Einzelhändler, an lokale Outdoor-Geschäfte und an Verbraucher, die online bestellt haben. Daraus ergeben sich komplexe Prozesse mit stark variierenden Abläufen in Bezug auf die Anzahl der Auftragspositionen, Volumina und Verpackungen.

FLEXIBILITÄT

Fenix verlässt sich auf Manhattan SCALE, um die Abläufe in diesen Lagern zu steuern. Ein wichtiger Grund dafür ist die Flexibilität und die Leichtigkeit, mit der SCALE die verschiedenen Abläufe in den Lagern handhabt. Ursprünglich nutzte Fenix ein selbst entwickeltes WMS, das in Dynamics AX09 / AX12 R3 integriert war, das aber nicht genügend Flexibilität bot, um die Prozesse an die heutigen Anforderungen anzupassen. Manhattan SCALE bietet dank seiner Funktionsvielfalt mehr Optimierungsmöglichkeiten. Manhattan SCALE baut auf einer Microsoft-Plattform auf und ist hochgradig in Dynamics AX09 / AX12 R3 integriert, was für Fenix eine wesentliche Anforderung war.

Fenix entschied sich zunächst für die Implementierung von Manhattan SCALE in Louisville, Colorado, seinem 11.000 Quadratmeter großen manuellen Lager nahe Denver. Innerhalb von sechs Monaten wurde die Standardversion des WMS ohne zusätzliche Anpassungen implementiert. „Die Digitalisierung des Betriebs in Louisville war dringend notwendig. Die Umstellung von Papier-Picklisten auf Barcode-Scanning bringt viele Vorteile in Bezug auf Effizienz und Qualität. Wir können jetzt mehr Arbeit mit unseren 40 Mitarbeitern erledigen, was zu geringeren Kosten führt“, erklärt Gerrits.



TASCHENSORTER

Fenix nutzte die Erfahrungen in Louisville, um Manhattan SCALE in seinem Lager in Ludwigslust, 120 Kilometer südöstlich von Hamburg, einzuführen. Ludwigslust ist ein brandneues, 30.000 Quadratmeter großes automatisches Lager. Das Lager dient der Auslieferung von Online-Bestellungen und der Versorgung seiner Filialen in Deutschland und Skandinavien. An diesem Standort sind 50.000 Artikel vorrätig, und die 100 Mitarbeiter versenden jährlich 4,5 Millionen Artikel.

Das Herzstück des Lagers ist ein langer Taschensorter, der sechs Kommissionierzonen auf drei Zwischengeschossen miteinander verbindet. Dieses System hat eine Kapazität von 4.500 Artikeln pro Stunde und reicht aus, um in Spitzenzeiten 21.000 Bestellpositionen pro Tag zu bearbeiten. „Dieses Taschensortiersystem ermöglicht die Chargensammlung“, sagte Gerrits. „Die Kommissionierer legen jeden kommissionierten Artikel in eine der 25.000 Taschen. Danach werden sie automatisch pro Bestellung zu den 11 Arbeitsstationen transportiert. Eine Reihe von Schnelldrehern wird direkt in die Tasche gelegt, damit wir sie nicht erst kommissionieren müssen. An den Arbeitsplätzen entfernen wir die Artikel aus den Taschen und verpacken sie dann und bereiten sie für den Versand vor.“

BIG BANG

Manhattan SCALE unterstützt den gesamten Kommissionierprozess. Das WMS stellt die Chargen intelligent zusammen, sodass die Kommissionierer so wenig wie möglich fahren müssen. Mittels Barcode-Scanning wird jeder Pick validiert und im WMS verarbeitet. „Aber nicht alle Artikel passen in die Stapel. Große Artikel werden an anderer Stelle im Lager platziert und anders kommissioniert. Das WMS sorgt dafür, dass alle Artikel am Ende des Kommissioniervorgangs nach Aufträgen konsolidiert werden“, erklärt Gerrits.

Ein weiterer wesentlicher Vorteil ist die Abwicklung von Retouren. „Effizientes Handling von Retouren ist im Einzelhandel und E-Commerce enorm wichtig. Der Taschensorter in Kombination mit dem WMS macht dies möglich.“

Das WMS kommuniziert einwandfrei mit dem Lagerkontrollsystem, das den Taschensorter, die Förderbänder, die Aufzüge und andere Systeme des Lagerplaners SSI Schäfer steuert. Für den Versand von Aufträgen wurde eine Anbindung an das Speditionsmanagementsystem von SendIT vorgenommen. „Alles war komplett neu, was Herausforderungen mit sich brachte. Wir mussten den Go-Live Termin um ein paar Monate verschieben, aber nach dem 'Big Bang' funktionierte das gesamte Lager wie erwartet. Ab und an kam es zu Störungen, die jedoch immer schnell behoben wurden.“

FLEXIBEL UND EIGENSTÄNDIG

Was Fenix sehr zusagt, ist die Einfachheit der Konfiguration von Manhattan SCALE. „Wir verarbeiten in unseren Lagern verschiedenste Abläufe, alle mit individuellen Bestellmustern und Spezifikationen. Wenn wir eine zusätzliche Anforderung erhalten, für die wir einen zusätzlichen Schritt in den Prozess einfügen müssen, können wir das WMS selbst modifizieren, ohne die Hilfe von Manhattan Associates in Anspruch zu nehmen. Wir können kontrollieren, wie ein Auftrag durch das Lager fließt, so dass wir schnell umschwenken und flexibel arbeiten können.“



Während der Implementierung wurde viel Wert auf den Wissenstransfer von Manhattan Associates zu Fenix gelegt. Je weiter das Projekt fortschritt, desto mehr konnte Fenix die Führung übernehmen. Dieser Detaillierungsgrad trug zur Unterstützung des WMS bei. Fenix ist nun in jeder Hinsicht „Eigentümer“ der Lösung, erklärt Gerrits. „Teil der Strategie ist, dass wir ein einheitliches WMS für alle unsere Lager haben wollen. Deshalb haben wir Manhattan SCALE auch in einem kleineren und einfacheren Lager in Norwegen implementiert. Dank des Wissens und der Erfahrung von Louisville und Ludwigslust haben wir das weitgehend eigenständig gemacht.“

GROSSE ZUKUNFTSPLÄNE

Fenix hat große Pläne für den Standort Ludwigslust. Nach der Inbetriebnahme der ersten Halle im Jahr 2019 wurde das Lager nun zweimal erweitert. Gerrits rechnet nicht damit, dass es dabei bleiben wird. „Zunächst lag der Fokus im Lager vor allem auf der Belieferung unserer eigenen Filialen. Jetzt, wo das gut läuft, wollen wir den Bestand von noch mehr Marken nach Ludwigslust verlagern und weitere Ströme aus unseren Großhandels- und E-Commerce-Aktivitäten integrieren. Letztendlich soll sich Ludwigslust zu unserem europäischen Drehkreuz entwickeln.“

Das Warehouse Management System von Manhattan Associates wird dabei weiterhin eine wichtige Rolle spielen. „Manhattan Associates ist ein renommiertes Unternehmen, das weiß, wie Einzelhandel und Großhandel funktionieren“, so Gerrits.