

Softwareführer

Logistiksoftware für Industrie und Handel 2008/2009

Oktober 2008 € 19,95



SUPPLY CHAIN VISIBILITY

Licht in der Versorgungskette

Seite 10

TOTAL COST OF OWNERSHIP

Systemarchitektur mit weniger Kosten

Seite 22

DISTRIBUTION

Software-Upgrades heben Ressourcen

Seite 28

Doppelter Durchsatz

Das britische Unternehmen Game Stores sichert seinen Wettbewerbsvorteil durch eine automatisierte Distributionsabwicklung.

STEPHAN VENNEMANN

Der Vertrieb von Videospiele ist ein Markt, in dem es ein entscheidender Wettbewerbsvorteil ist, das aktuellste Top-Spiel oder die neueste Konsole als erster in den Läden zu haben. Vor diesem Hintergrund analysierte das britische Unternehmen Game Stores seine Prozesse mit dem Ergebnis, dass ihr zukünftiges Wachstum durch die bestehende logistische Abwicklung beeinträchtigt wird.

Die Herausforderung

Bisher wickelte der Marktführer alle Geschäfte von Bracknell in Berkshire aus ab, wo sich neben dem Lager auch der Stammsitz der Firma befindet. Doch aufgrund des Firmenwachstums reicht inzwischen die Größe dieses nationalen Distributionszentrums (NDC) nicht mehr aus. Game Stores' logistischer Leiter Tony Lewin formulierte es so: „Das NDC war nicht zweckgemäß konzipiert und wurde in alle Richtungen erweitert,

weg von den ursprünglichen Prozessen. Wir waren extrem ressourcenabhängig, besonders zu den Hochlastzeiten vor Weihnachten und den Schulferien.“

Und Lewin fährt fort: „Wir mussten Schichten aufstocken und hatten bereits Probleme, weiteres Personal zu finden, weil wir mit anderen lokalen Arbeitgebern wie Royal Mail konkurrieren. Wir setzten bereits Förderer und Durchlaufregale ein, aber wir wollten eine effizientere Kommissionierabwicklung. Außerdem wollten wir unsere Fehlerquote verringern.“

Die Lösung

Mit dem auslaufenden Mietvertrag für den Stammsitz in Bracknell entschied sich Game Stores für einen Umzug und entwickelte gleichzeitig eine neue Sichtweise auf die Abwicklung in Distributionszentren. So entstand eine Lösung, die das Unternehmen künftig in seiner marktführenden Rolle unterstützen wird:

der Umzug in einen zweckdienlich konzipierten Betrieb auf Bauland in Basingstoke, wo sowohl Platz als auch Personal sofort zur Verfügung standen.

Nach sorgfältiger Prüfung von Alternativen wählte Game Stores Vanderlande Industries aus, um eine integrierte Lösung zu schaffen. „Vanderlandes Reputation war wichtig, weil das System auf Anrieb ausliefern sollte. Zudem brauchten wir Unterstützung, und das Vanderlande-Vertriebsteam arbeitete eng mit uns zusammen, als wir daran gingen, unsere Ideen zu präzisieren und zu verfeinern“, führt Lewin weiter aus.

„Ein erheblicher Teil unserer Produkte wird in DVD-Hüllen angeboten und eignet sich für die automatische Sortierung. Mit Blick auf unseren Geschäftsprozess wurde die Anlage als Batch-Pick- und Sortiersystem konzipiert. Der Cross Belt Sorter von Vanderlande Industries war die erste Wahl und fügte sich hervorragend ein.“ Dieses Sortierverfahren bietet außerdem die Flexibilität, mit Zubehör zurechtzukommen und an eventuelle Änderungen der Abmessungen von Software-Verpackungen angepasst werden zu können.

Die Lösung umfasst eine ausgereifte Sortiertechnik, vollständig automatisierte Ein- und Auslagerungen im AKL, automatisierte Transporte und auch das gesamte Lagerverwaltungssystem, das den Batch-Planungsprozess, aber auch die manuellen und automatisierten Abläufe im Lager steuert.

Die gesamte Abwicklung wird durch das VISION-Lagerverwaltungssystem von Vanderlande Industries gesteuert und verwaltet, das eng an das JDA-Wirtschaftssystem angekoppelt ist. Der Schlüssel zum Erfolg ist die Möglichkeit, die Artikel flexibel den im Lager angewendeten Kommissionierverfahren zuzuordnen.



Der Cross Belt Sorter bietet die nötige hohe Flexibilität, um an Änderungen der Software-Verpackungen angepasst zu werden.

„Es ist sehr einfach, die Art der Kommissionierung für einen Artikel zu verändern“, erläutert Lewin. Nach seiner Überzeugung verfügt das neue Distributionssystem über zukunftssichere logistische Arbeitsabläufe. „Der Sorter kann fast alle unsere derzeitigen Artikel verarbeiten und auch so ziemlich alles, was wir zukünftig vertreiben könnten. Zusätzlich haben wir verschiedene Möglichkeiten, die Produkte zu kommissionieren, und können auf Änderungen des Durchsatzes und der Dringlichkeit reagieren. So sind wir auf alle Eventualitäten vorbereitet.“

Durch die Implementierung eines Lagerverwaltungssystems werden die Prozesse formalisiert, aber das von Vanderlande Industries gelieferte LVS bietet Game Stores unbeschränkte Flexibilität. Und aufgrund der hervorragenden statistischen Analysen des Systems lassen sich jederzeit die Leistungen des Unternehmens beurteilen. Zudem können mit dem neuen LVS Prozesse automatisiert werden, die zuvor manuelle Eingriffe erforderten. „Das bedeutet“, so Lewin, „dass wir nun viel flexibler sind: Wir können die erwarteten Durchsätze einplanen und selbst, wenn etwas spät eintrifft, darauf reagieren.“

Der Nutzen

Game Stores ist überzeugt, dass die neue integrierte Distributionslösung die vorgesehene gesteigerte Effizienz und Flexibilität bietet. Dabei kann sie erhöhte Last kompensieren und gewährleistet auch die schnelle Distribution strategisch wichtiger neuer Produkte.

„Es gab eine enorme Leistungssteigerung. Unsere Fehlerquote ist deutlich geringer, momentan bei etwa 0,5%, und es ist quasi unmöglich, einen falschen Artikel zu kommissionieren“, sagt Lewin. „Das hat einen Dominoeffekt auf die Läden: Sie wissen, dass sie den richtigen Artikel zur richtigen Zeit erhalten, und fühlen sich sicher, was die Warenverfügbarkeit angeht.“

„Das neue System von Vanderlande Industries verschafft uns einen Wettbewerbsvorteil gegenüber unseren Mitbewerbern. Wir sind jetzt in der Lage,



Die bei Game Stores realisierte Lösung steuert nicht nur den Batch-Planungsprozess und die automatisierten Abläufe, sondern auch die manuellen Kommissionierarbeiten im Lager.



Bilder: Vanderlande

Der Schlüssel zum Erfolg des Lagerverwaltungssystems VISION™ von Vanderlande ist die Möglichkeit, die Artikel flexibel den im Lager angewendeten Kommissionierverfahren zuzuordnen.

einen stärkeren Fokus auf die Vereinfachung des Tagesgeschäfts in den Läden zu legen, indem wir sicherstellen, dass der Bestand zügig zur Verfügung steht, was natürlich auch unsere Kundenbindung verbessert.“

Obwohl die Anlage über die Kapazität verfügt, über 120 000 Artikel pro Tag zu verarbeiten, benötigt sie nur halb so viel Personal wie die alte in Bracknell. Bei 10% weniger Grundfläche (9 400 m²) als bei der alten Anlage ist der Durchsatz fast doppelt so hoch. „Außerdem“, ergänzt Lewin, „haben wir ein Team, das die zukünftigen Bedarfe der Läden ermittelt

und die Artikel entsprechend umordnet, so dass wir auch zu Hochzeiten effizient ausliefern können.“

INFO

Stephan Vennemann, Senior Sales Engineer, Vanderlande Industries Logistics Software GmbH, Joseph-von-Fraunhofer-Straße 25, 44227 Dortmund, Tel. (02 31) 97 94-0, stephan.vennemann@lsg.vanderlande.com

