



“为实现成为世界一流的商用汽车制造商的目标，我们选择使用业界领先的曼哈顿解决方案，事实证明这是一个非常不错的选择。”

宋术山
福田汽车服务总监/营销公司副总经理



福田汽车与曼哈顿合作支持业务增长

曼哈顿 SCALE 系统，促进福田汽车提高仓储效率

福田汽车股份有限公司作为中国最大的商用车制造商，成立于1996年。福田汽车总部设于北京，存续资产接近300亿元，员工人数达4万，在全国各地设有分公司。

为推动制造业务及售后客户服务的发展，福田汽车投资20多亿元在全国各地建设汽车部件配送中心网络。目前为止，福田汽车已在北京、广东、山东、湖南等地建立了省级配送中心，还在全国各地另建了60多个区域配送中心。配件销售网络遍布全国各省市及部分县、镇。现有专卖店700家和服务站3500多家。

福田汽车意识到要延续当前良好的增长轨迹，公司必须实施合适成熟的IT系统，以优化和规范仓储管理流程，提高配送中心效率。此前，福田汽车一直沿用2005年自主开发的系统，原有系统依靠纸质化操作影响准确性和效率，缺乏精益化管理。系统原先设计的基本功能有局限，无法实现入库包装、定位分配等重要功能；此外原有系统构架缺乏灵活性，制约了公司业务的快速扩张。基于这些原因，福田汽车需要一个行之有效的仓储管理系统，以支持公司长远的业务扩张和持续发展，从而在市场竞争中取得战略优势。



福田汽车股份有限公司

公司总部：中国北京

汽车部件配送中心：

北京、山东和广东

总面积：

超过108万平方英尺(超过10万平方米)

曼哈顿解决方案：

曼哈顿 SCALE：基于供应链架构的物流执行系统

业务挑战：

福田汽车需要实施技术先进型仓储管理解决方案，用以管理从收货到配送的各个关键仓储流程，确保订单准确率始终如一。

解决方案：

曼哈顿 SCALE 系统具有功能强大、灵活度高等特点，能与福田汽车现有ERP系统无缝整合，规避项目风险。

实施结果：

提高了业务效率和自动化程度；简化了仓储管理流程；优化了人力资源利用率；为福田汽车业务扩展提供了有效平台。

“我们需要实施智能化仓储管理系统，让其在日常业务运作中完成核心任务。该系统必须具备强大的库存管理能力和订单管理能力，以适应公司快速的业务发展。”福田汽车服务总监/营销公司副总经理宋术山先生表示。福田汽车面临的主要挑战是支持和优化配送中心的各个业务层面，包括货品包装、特定库位分配、拣货包装等流程。宋先生补充道：“在资源和人员分配方面，原有系统无法提供准确无误的指导，从而造成效率低下的劳动密集型流程。”

依托曼哈顿 SCALE 解决方案和本地团队的支持，福田汽车迎接挑战

评估市场现有的各种仓储管理解决方案之后，福田汽车选择了曼哈顿 SCALE：基于供应链架构的物流执行系统，规范和完善其汽车零配件的仓储和配送中心。业界领先的物流平台能将各种功能特色与技术无缝结合，适用于追求高性能、价格适中、低风险供应链解决方案的客户。曼哈顿 SCALE 系统基于 Microsoft® 技术，涵盖了一套功能强大、物流能力先进的供应链解决方案，包括贸易伙伴管理、货场管理、库位优化、仓储管理、运输执行等解决方案，并可根据市场变化快速调整，伸缩自如。



此外，曼哈顿 SCALE 系统与福田汽车现有 ERP 系统无缝整合，对现有 IT 环境提供保护。该 ERP 系统受理各种销售订单，根据库存信息进行核对检查，然后将相关数据发送到曼哈顿 SCALE 系统，后者对订单进行全面管理。

“

我们需要实施智能化仓储管理系统，让其在日常业务运作中完成核心任务。该系统必须具备强大的库存管理能力和订单管理能力，以适应公司快速的业务发展。

”

宋术山先生表示：“我们希望确保福田汽车有业界最佳系统平台，用以支持公司的业务发展，并应对原有系统仓储管理效率低下带来的挑战。曼哈顿不仅是全球知名的供应链优化服务商，还拥有一支行业经验丰富的本土化专业团队，在业界出类拔萃，能确保顺利实施和过渡，将风险控制在最低范围。”

通过深入分析和评估了福田汽车配送中心的具体需求之后，曼哈顿团队于 2011 年底帮助福田汽车在北京和山东两大配送中心成功建立了全新仓储平台。

项目实施后，曼哈顿团队将继续跟踪系统性能，为可持续性优化服务提供建议。



与曼哈顿合作，福田汽车尽享业务优势

项目实施后，曼哈顿解决方案提高了福田汽车配送中心的供应链效率，快速展现出性能优势。主要优势包括：提高了业务效率和自动化程度；简化了仓储管理流程；优化了人力资源利用率。这些优势为福田汽车的业务扩展铺平了道路。

提高业务效率和自动化程度

将货品分配到特定库位时，福田汽车以前主要依靠经验丰富、熟悉产品及存储库位的少数员工。实施曼哈顿 SCALE 系统之后，通过新系统培训的员工根据规范化操作指示，均可顺利完成这一工作。

“

曼哈顿不仅是全球知名的供应链优化服务商，同时还拥有一支行业经验丰富的本土化专业团队。

”

简化仓储管理流程

曼哈顿 SCALE 系统可针对产品包装自动确定指令，优化订单拣货路线，精确计算拣货后订单的最佳存储库位。项目实施后，福田汽车收到了立竿见影的效果，具体体现在出货量增加、库存准确率提高、误差降低、用工减少等方面。

提高人力资源利用率

曼哈顿 SCALE 系统能进行业务流程及物流跟踪，涵盖从物料收货、上架、拣货、包装到运往其它库位的各个环节。在此基础上，可清楚记录各位员工的工作量及工作时间。对于劳动力配置和员工绩效评估，提供了有价值的记录标准。

曼哈顿 SCALE 系统可快速配置，支持历经变化的业务流程。系统具有优良的伸缩能力，能适应福田汽车快速的全球业务发展，在不另行增加成本的前提下满足了新的业务需求。

宋术山先生表示：“我们印象深刻的是，实施曼哈顿解决方案之后，福田汽车业务运作大幅提高，显著改善了仓库的现场管理，提升了包装质量，从而提高了整个业务流程的准确率。曼哈顿项目组与我们密切合作，及时提供相关支持。希望曼哈顿和福田汽车下一步能更加深入紧密地合作，为福田汽车全球配送物流系统的建设助力，共同打造具有国际竞争力的供应链体系。”

“

实施曼哈顿解决方案之后，福田汽车业务运作大幅提高，显著改善了仓库的现场管理，提升了包装质量，从而提高了整个业务流程的准确率。曼哈顿项目组与我们密切合作，及时提供相关支持。

”

以曼哈顿 SCALE 系统在北京和山东大型配送中心的成功实施为依托，福田汽车计划在国内其他区域配送中心及全球其它新兴市场逐步扩展实施这一解决方案。

