

## Qualicision-basierte Optimierung der bedarfsorientierten Artikelumlagerung zwischen Filialen bei der Unternehmensgruppe Ulla Popken



Die Unternehmensgruppe Ulla Popken betreibt unter dem Motto „Mode, die zur mir passt“ den Handel mit Damenoberbekleidung und präsentiert seinen Kundinnen monatlich wechselnde Kollektionen. Als Multi-Channel-Unternehmen vertreibt das Label sein Mode-Sortiment in über 300 Filialen, im Versand- und Internethandel, mit Hilfe ausgewählter Franchise-Partner in Europa und im außereuropäischen Ausland sowie mit Shop-in-Shop Partnern, die mit Artikeln in verschiedenen Größen aus dem zentralen Warenlager beliefert werden.

In den Filialen werden die Waren des Sortiments einer Saison, bedingt z.B. durch regionale Gegebenheiten mit ungleicher Intensität nachgefragt. Durch

die Nachfrage entstehen in den einzelnen Filialen unterschiedlich strukturierte Bestände an Artikeln und Größen. Mit dem Ziel, die Bestände in den Filialen mit der jeweiligen Nachfragestruktur zu harmonisieren, wird bei Ulla Popken regelmäßig durch Mitarbeiter in der Zentrale oder durch die regionalen Verkaufsleiter entschieden, welche Filialen welche Artikelmen gen an andere Filialen wann übergeben..

### Prozessbeschreibung

Ulla Popken präsentiert monatlich wechselnde Kollektionen; daher erhalten die Filialen monatlich neue Ware. Jede Filiale hat pro Artikel (definiert durch

*Harmonisierung  
von regional  
ungleichen  
Verkaufszahlen*

Modell und Farbe) gemäß einer Verkaufsprognose Bestände vorrätig. Pro Filiale wird je Größe eines Artikels von der Zentrale ein Soll- und gegebenenfalls ein Mindestbestand festgelegt. Anhand der Verkaufsmeldungen wird laufend ermittelt, in welchen Filialen und bei welchen Artikeln der Soll-Bestand unterschritten wurde. Solange im Zentrallager genügend Bestand zur Verfügung steht, kann von dort direkt nachgeliefert werden.

### Die Qualicision®-basierte Optimierung

Multikriterielle Optimierung

Der ursprünglich manuell disponierte Vorgang der Umlagerungen ist durch eine Qualicision-basierte Optimierung ersetzt worden. Die Optimierung erfolgt automatisiert und arbeitet mehrkriteriell, wobei eine Reihe von teilweise gegenläufigen Kriterien und Randbedingungen zugrunde gelegt werden.

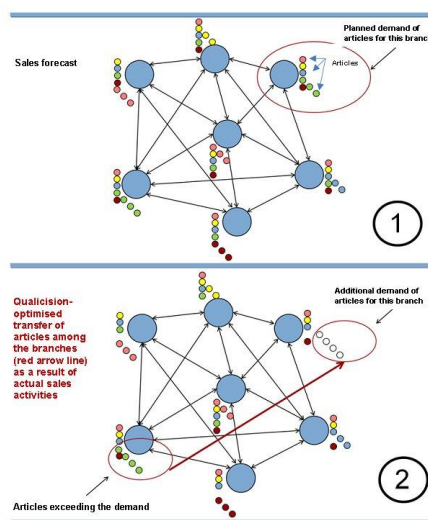
Hierzu gehören unter anderem das Erreichen von Sollbeständen (evtl. mit leichter Über- oder Unterdeckung) sowie die Bereitstellung bzw. das Ausräumen kompletter Größenläufe.

Neben diesen im wesentlichen umsatzorientierten Zielen sollen die damit verursachten Versandkosten möglichst gering und der organisatorische Aufwand für das Verpacken der Ware einfach gehalten werden; somit spielen neben zahlreichen anderen Kriterien auch Pakete, deren Anzahl, Größe und Füllungsgrad eine wesentliche Rolle.

### Ausbalancierung von Zielkonflikten

Die Qualicision-basierte Optimierung balanciert die gegenläufigen Kriterien geeignet aus und berechnet die nötigen Umlagerungen. Dabei werden die Umlagerungen immer basierend auf den aktuellen Soll-Beständen und Verkaufszahlen dynamisch berechnet. Die einzelnen Kriterien können dabei durch Ulla Popken gewichtet werden, so dass jederzeit eine bedarfsgerechte Umlagerung bestimmt werden kann.

Förderung von Verkaufspotentialen



Dies erfolgt derart, dass die einzelnen Optimierungskriterien als Kennzahlen (als sogenannte KPIs – Key Performance Indicators) definiert sind und diese je nach Bedarf mit Qualicision-Prioritäten als Optimierungsparameter versehen werden können

F/L/S Fuzzy Logik Systeme GmbH  
 Joseph-von-Fraunhofer Str. 20  
 44227 Dortmund, Deutschland  
 Telefon: +49 231 9700-921  
 Telefax: +49 231 9700-9291  
 www.fuzzy.de  
 info@fuzzy.de

