



Praxisbeispiel: Côté Table

Zwei Optionen zur Auftragszusammenstellung
im Logistikzentrum von Côté Table

Land: Frankreich



Das Logistikzentrum der französischen Firma Côté Table, das eine Fläche von 8500 m² umfasst, ist in zwei verschiedene Bereiche aufgeteilt. Mecalux hat in beiden Bereichen herkömmliche Palettenregalanlagen, mit einer Lagerkapazität von über 19.600 Paletten, installiert. Das Lager wurde speziell dazu entworfen die Geschwindigkeit des wichtigsten Vorgangs, der Auftragszusammenstellung, zu erhöhen.

Informationen zu Côté Table

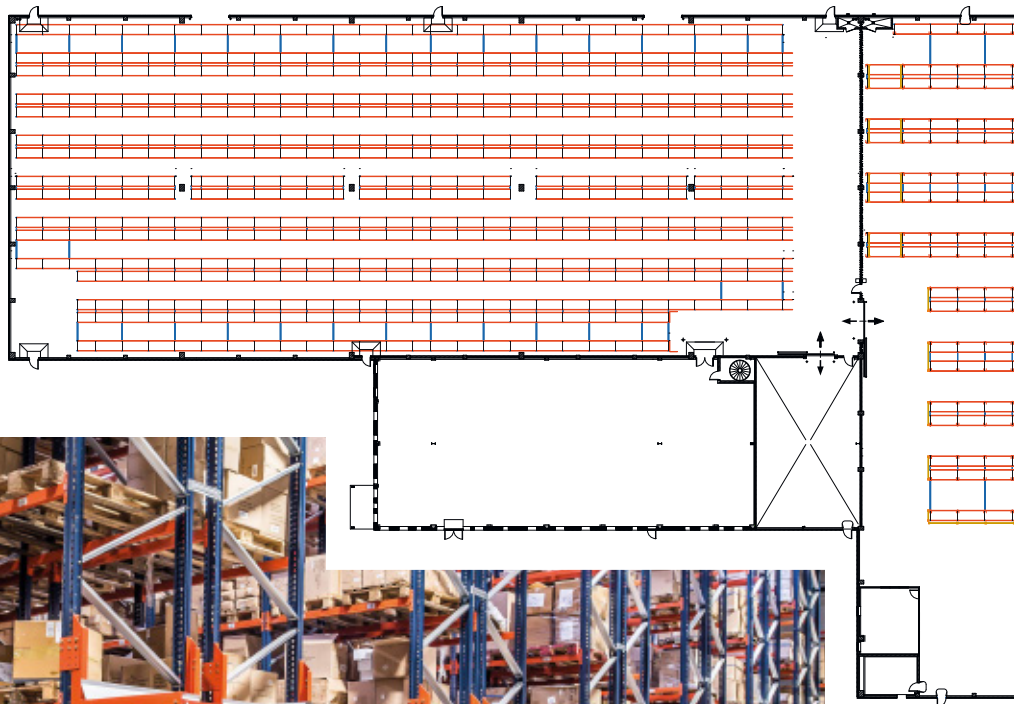
Côté Table wurde 1996 in Bordeaux (Frankreich) gegründet und befasst sich mit Design und Vertrieb eines umfangreichen Sortiments an Haushaltsartikeln. Das Angebot umfasst Textilien, Lampen, Glaswaren, Geschirr, Bestecke, Möbel und allgemeine Dekorationsartikel.

Die Firma verfügt über ein Designteam, das für jede Saison neue Kreationen entwirft. In den letzten Jahren konnte sie ihre internationale Präsenz verstärken und ihre Kollektionen sind in ca. 2000 Vertriebszentren weltweit erhältlich.

Das Logistikzentrum

Es ist in zwei getrennte Bereiche aufgeteilt, in denen die Produkte jeweils unter Berücksichtigung ihrer Eigenschaften und ihres Umschlags gelagert werden. Durch die korrekte Organisation der Ware konnte das Unternehmen die Lagerarbeiten beschleunigen und die Leistung der Installation erhöhen.

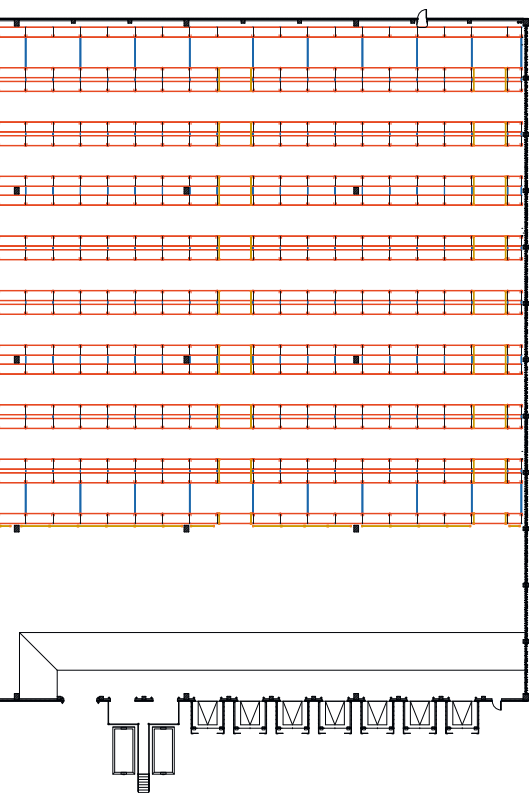
Mecalux hat beide Sektoren mit herkömmlichen Palettenregalanlagen ausgestattet, die einen direkten Zugang zur Ware bieten und mit Zubehör und Accessoires versehen sind, die die Lagerung einer großen Vielzahl von Artikelarten verschiedener Größen und Volumina ermöglichen.



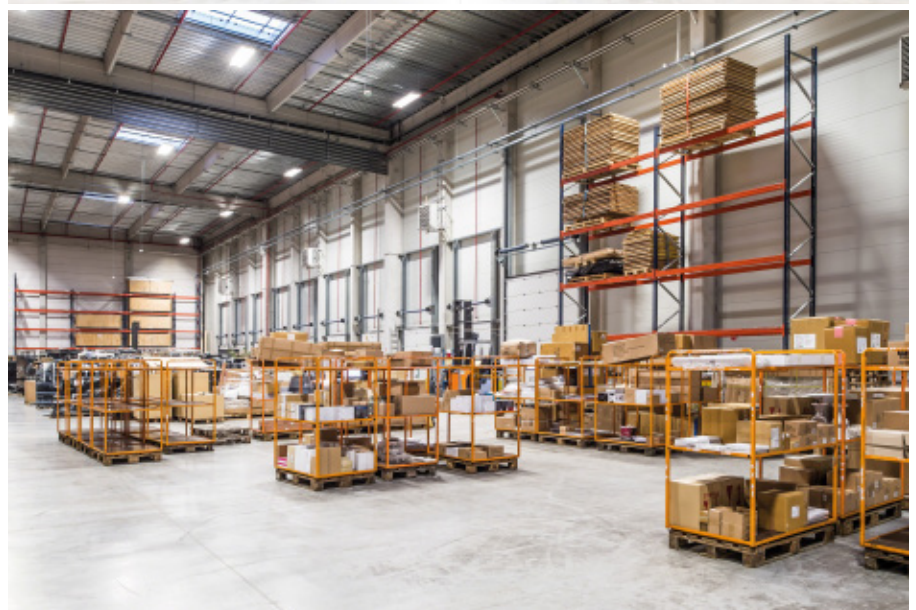
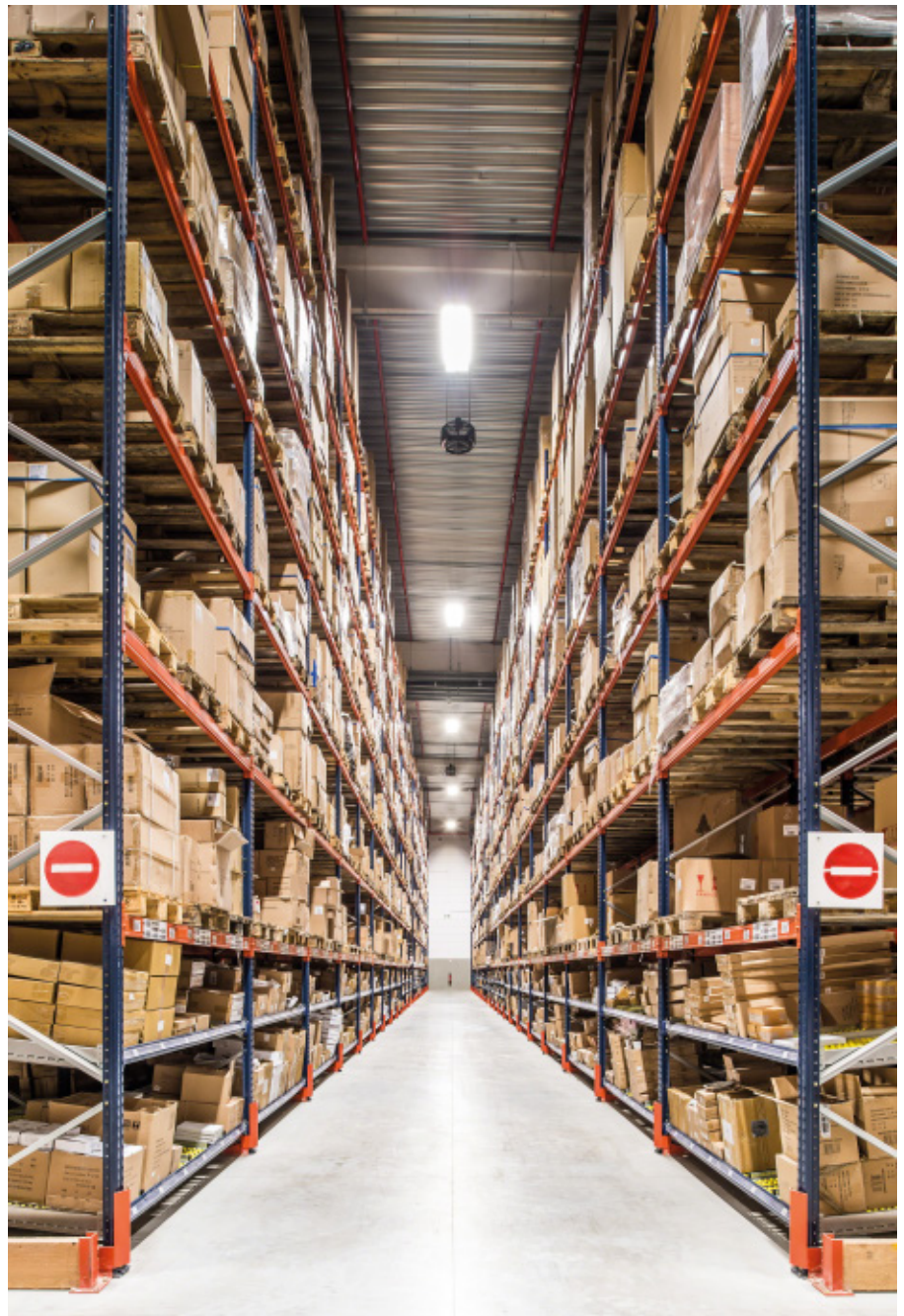
Einer der Bereiche besteht aus engen Gängen, daher wird dort mit Hochregalstaplern gearbeitet. Zur Kommissionierung werden ebenfalls in der Höhe arbeitende Kommissionierstapler eingesetzt.

Im anderen Lagerbereich erfolgt die Kommissionierung auf den drei unteren Ebenen der Regale, die aus dynamischen Kanälen bestehen. Die Paletten mit den Reserveprodukten werden auf den oberen Ebenen gelagert.

Gegenüber den Laderampen wurde ein weiträumiger Bereich für Konsolidierung, Empfang und Versand eingerichtet. Dort werden die Aufträge überprüft, auf Paletten zusammengestellt und anschließend für den Versand klassifiziert und vorbereitet.



Die herkömmlichen Palettenregalanlagen bieten eine Lagerkapazität für mehr als 19.600 Paletten



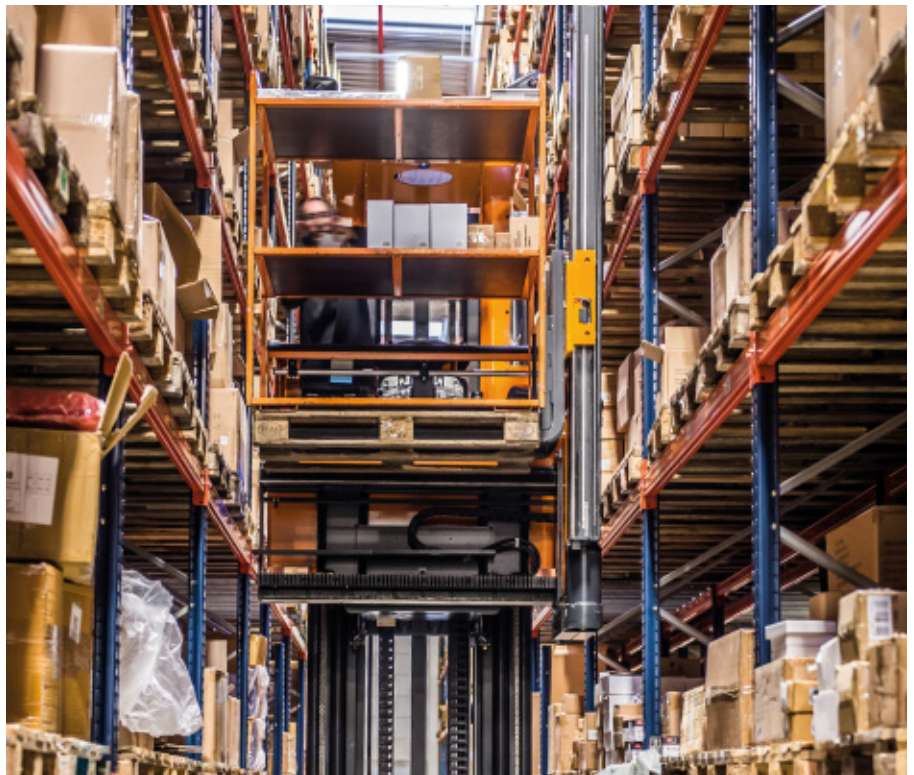
Regalzeilen mit engen Gängen

Dieser Bereich des Lagers verfügt über acht 1,9 m breite Gänge mit herkömmlichen Palettenregalanlagen auf beiden Seiten. Die Lagerarbeiter handhaben die Paletten mit Dreiseitenstaplern.

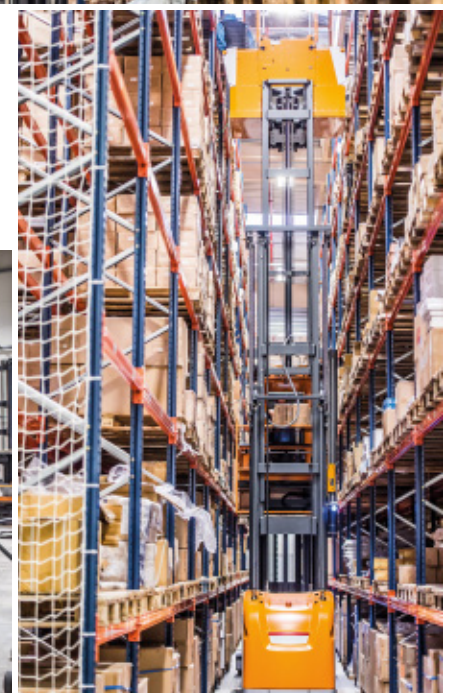
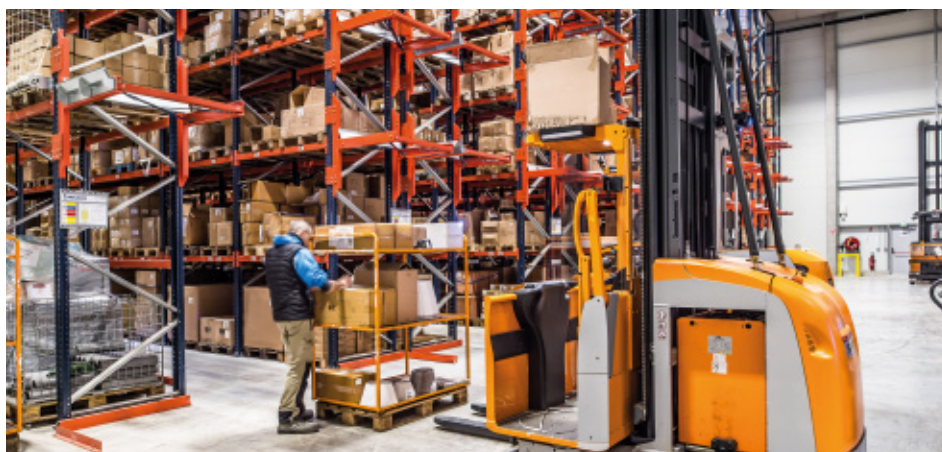
Diese Geräte dienen hauptsächlich zur Ein- und Auslagerung der Paletten an den Lagerpositionen und bewegen sich ausschließlich im Inneren der Gänge. Um die Arbeit zu beschleunigen, bringen andere Arbeiter die Ware zu den Enden der Gänge oder entnehmen sie von dort.

Die Dreiseitenstapler arbeiten drahtgesteuert im Ganginneren, damit sie sich völlig risikolos bewegen und so mögliche unbeabsichtigte Schäden an den Regalstrukturen vermieden werden. Ein in den Boden eingelassener Draht erzeugt ein Magnetfeld, das vom Fahrzeug wahrgenommen und als Führung genutzt wird.

Zur Kommissionierung werden in der Höhe arbeitende Kommissionierstapler verwendet. Der Lagerarbeiter befindet sich in einer Kabine, die gemeinsam mit der Last hochgehoben wird, von dort aus entnimmt er die Artikel für die Bestellung direkt aus den Regalfächern.



Die Regalanlage mit engen Gängen optimiert die verfügbare Fläche des Lagers, um eine höhere Lagerkapazität zu erzielen

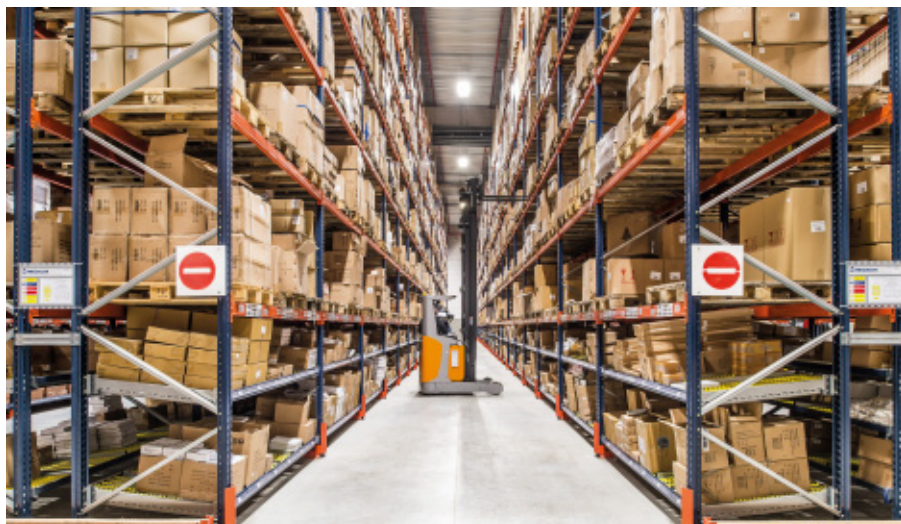


Regalanlage mit dynamischen Kanälen

Im anderen Abschnitt des Lagers wurden ebenfalls herkömmliche Palettenregalanlagen installiert, in diesem Fall mit neun Gängen. Die Lagerarbeiter verwenden Schubmaststapler für die Lagerarbeiten und Niederhubkommissionierer für die Kommissionierung auf den unteren Ebenen der Regalanlage.

Die unteren Ebenen bestehen aus dynamischen Kanälen, in denen die Kisten mit Produkten mit hohem Umsatz gelagert werden. Diese Regale bestehen aus Laufrollen und haben eine leichte Neigung, damit sich die Kisten mithilfe der Schwerkraft bewegen können. Bei der Kommissionierung werden die Artikel aus der ersten Kiste entnommen.

Die schwerkraftgesteuerten Regale können einen Teil der Reservekisten aufnehmen und die restlichen Produkte werden palettiert auf den oberen Ebenen gelagert. Das Auffüllen wird in diesem Fall



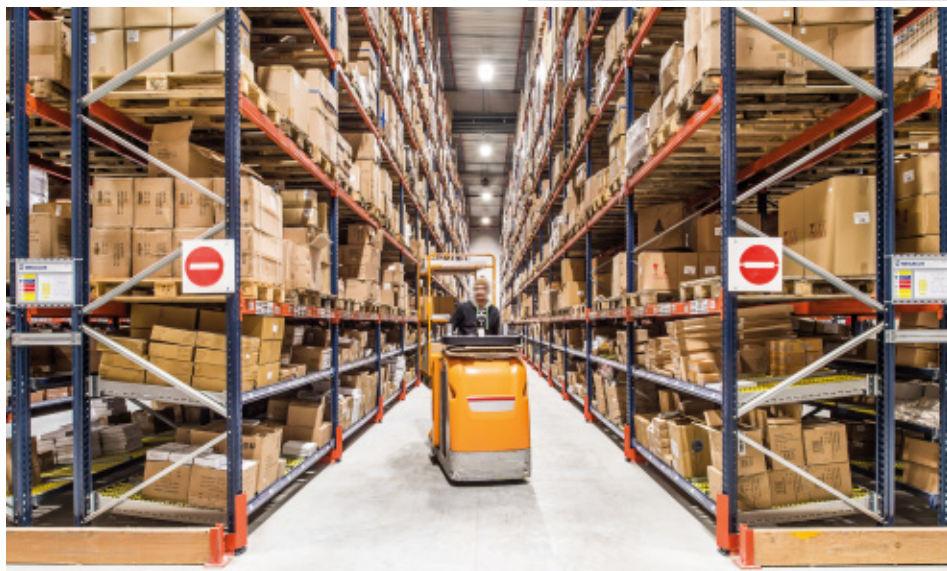
durch Schub direkt im Kommissionierungsgang durchgeführt, indem eine Kiste nach der anderen hineingesetzt wird.

Die Lagerarbeiter durchlaufen die Gänge mit einem Terminal in der Hand und die Lagerverwaltungssoftware (LVS) zeigt ihnen an, welche Artikel sie entnehmen müssen.

Das Lager wurde so konzipiert, dass es allen Anforderungen von Côté Table entspricht. Daher befindet sich neben dem Versandbereich ein Platz, an dem die Batterien der Gabelstapler aufgeladen werden.



Die Lagerarbeiter holen die Artikel und legen sie auf eine Plattform mit drei Regalböden (jeweils einer ist für eine Bestellung bestimmt)





Vorteile für Côté Table

- **Schnelles Kommissioniersystem:** Die Anordnung der Regalzeilen und der Einsatz spezieller Geräte sorgen für eine maximale Beschleunigung der Auftragszusammenstellung.
- **Direkter Zugang zur Ware:** Die herkömmlichen Palettenregalanlagen bieten den direkten Zugang zu den gelagerten Artikeln, was die Bestandsverwaltung und die Kommissionierung erleichtert.
- **Hohe Lagerkapazität:** Die Installation hat eine Lagerkapazität von 19.628 Paletten mit verschiedenen Artikelarten, Größen und Umschlagshäufigkeiten.



Technische Daten

Lagerkapazität	19.628 Paletten
Abmessungen der Paletten	800 x 1200 mm
Max. Gewicht der Paletten	500 kg
Regalhöhe	11,5 m

