



Praxisbeispiel: Algam

Algam automatisiert den Bereich der Auftragskonsolidierung in seinem Lager

Land: Frankreich



Algam, ein Unternehmen, das Musikmaterial und Audiogeräte vertreibt, hat den Bereich der Auftragskonsolidierung in seinem Lager in Thouaré-sur-Loire (Frankreich) automatisiert. Dort werden die Aufträge vor dem Versand geprüft und vorbereitet. Mecalux hat einen Förderkreislauf für Behälter installiert, der das Lager vollautomatisch mit diesem Bereich verbindet.

Informationen zu Algam

Algam ist ein führendes französisches Unternehmen, das sich auf den Vertrieb von Musikinstrumenten sowie Audio-, Video- und Beleuchtungsgeräten für Profis spezialisiert hat. Als die Firma 1971 gegründet wurde, stellte sie Musikinstrumente von Hand her, heute allerdings hat sie sich auf den Vertrieb von Musikmaterial konzentriert und als offizieller Vertriebspartner von 150 renommierten Marken auf dem Markt ein ausgeprägtes Filialnetz aufgebaut.

Die Expansion von Algam ist quasi unaufhaltsam. In den letzten Jahren hat das Unternehmen seinen Markt in Ländern wie Belgien, Niederlande, Luxemburg, Norwegen, Schweden, Dänemark, Spanien, Portugal, Marokko, Tunesien, Algerien und sogar China ausgebaut.

Neben dieser Vertriebstätigkeit ist Algam auch Hersteller der Gitarrenmarke Lâg und der legendären Klaviermarke Pleyel.

Anforderungen und Lösungen

In den letzten Jahren hat Algam stark in Frankreich investiert, um auf die wachsenden Geschäftsaktivitäten und Marktbedürfnisse zu reagieren. In Carquefou



Der Förderkreislauf passt sich den Anforderungen des Standorts an und enthält gerade Strecken, Kurven sowie eine Rampe mit Bändern, um die Behälter mit kontrollierter Geschwindigkeit von der oberen auf die untere Ebene des Lagers zu transportieren

hat die Firma kürzlich ein neues Logistikzentrum mit einer Fläche von 18.000 m² errichtet und in die Verbesserung des Betriebsablaufs in seinem Lager in Thouar-sur-Loire investiert. Insbesondere sollte der Transport der fertigen Aufträge in

den Konsolidierungsbereich optimiert werden, wo die Kartons geprüft, fertiggestellt und verschlossen werden. Verpackung, Etikettierung und Ausstellung der Lieferscheine und Versanddokumente erfolgen dann vor dem Versand.

Laure Bridault, Logistikleiterin von Algam, erklärt: „Nachdem Mecalux eine Kommissionierbühne mit zwei Ebenen eingebaut hatte, brauchten wir eine Lösung, die es den Lagerarbeitern erspart, zur Kommissionierung ihren Platz zu verlassen, und es gleichzeitig ermöglicht, die Aufträge im Verpackungsbereich abzuschließen und zu konsolidieren.“ Zu diesem Zweck hat Mecalux einen Förderkreislauf für Behälter installiert.





Laure Bridault
Logistikleiterin bei
Algam

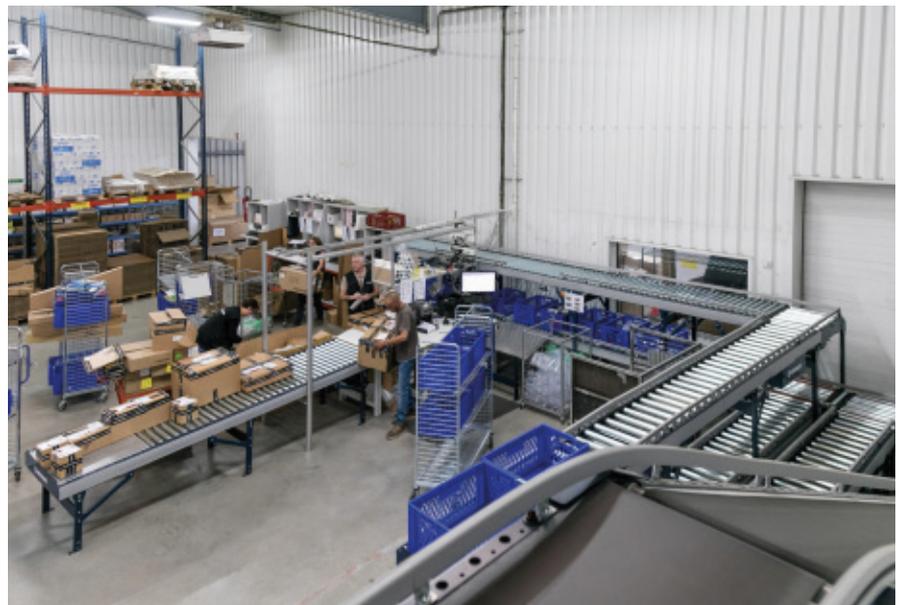
„Die Lösung von Mecalux ist perfekt auf den physischen Raum und unseren Wunsch, sowohl den Transport der Behälter als auch die Bewegung der Arbeiter zu minimieren, abgestimmt. Der Förderkreislauf wurde schnell in Betrieb genommen und ist ein großer Erfolg. Da die Gestaltung so einfach ist, erwägen wir die Möglichkeit, eine zweite Konsolidierungsstation zu installieren.“

Funktionsweise des Konsolidierungsbereichs

Auf der oberen Ebene des Lagers setzen die Kommissionierer die Behälter in den Förderkreislauf ein. Anschließend werden diese zur unteren Ebene befördert. Eine Fotozelle erkennt den Status des Auftrags: Wenn die Bestellung abgeschlossen ist, wird sie in den Konsolidierungsbereich befördert, andernfalls wird sie auf einen Förderer für unvollständige Aufträge gesetzt.

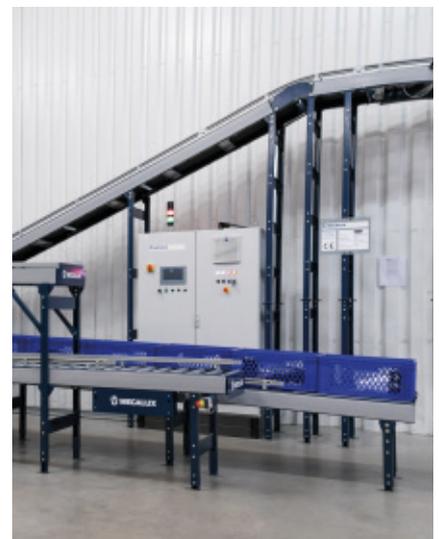
Die Kommissionierer holen die unvollständigen Aufträge ab, um die fehlenden Artikel hinzuzufügen. Anschließend setzen sie die Behälter auf den entsprechenden Förderer, der sie in den Konsolidierungsbereich transportiert. Die Konsolidierungsstation verfügt über alle notwendigen Ausrüstungen und Elemente, um die Auf-

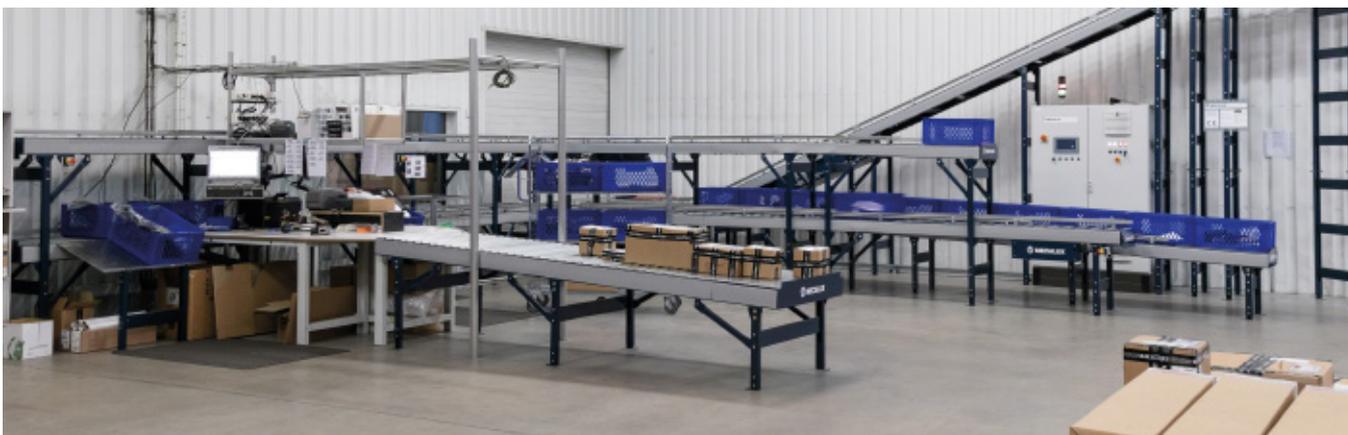
Das Behälterfördersystem verbindet das Lager automatisch mit dem Konsolidierungsbereich und erhöht so die Produktivität aller dort stattfindenden Vorgänge



träge zu konsolidieren und zu verschließen (Computerterminals, Verpackungsmaterial, Drucker, manuelle Verschließgeräte, Etiketten, Füllmaterial usw.). Nach der Prüfung der Aufträge werden Kartons aufgefaltet, die Artikel hineingelegt und die Kartons manuell verschlossen. Zuletzt werden diese Kartons in den Versandbereich des Lagers transportiert.

Außerdem wurde eine Fördervorrichtung eingebaut, auf der die leeren Behälter gesammelt werden, sodass die Kommissionierer sie abholen können, wenn sie mit einem neuen Auftrag beginnen. Sie befindet sich auf einer höheren Ebene, genau über der Fördervorrichtung für die abgeschlossenen Aufträge.





Vorteile für Algam

- **Schnelligkeit:** Das Behälterfördersystem beschleunigt den Transport der aus dem Lager kommenden Waren in den Konsolidierungsbereich und minimiert sämtliche Behinderungen der übrigen Abläufe innerhalb des Zentrums.
- **Ergonomisches Design:** Die Anordnung der Fördervorrichtungen ermöglicht den Kommissionierern eine einfache Handhabung der Behälter.
- **Effizienter Betrieb:** Im Konsolidierungsbereich befinden sich alle notwendigen Einrichtungen, um abgeschlossene Aufträge zu prüfen und zu verschließen, ohne dass Fehler möglich sind.



Technische Daten

Höchstgewicht der Behälter	25 kg
Abmessungen der Behälter	400 x 600 x 330 mm 150 x 150 x 150 mm
Transportgeschwindigkeit	25 m/min
Höhe der Fördervorrichtungen	800/1600 mm (untere Ebene) 750 mm (obere Ebene)

