



### Caso práctico: Algam

Algam automatiza la zona de consolidación de pedidos de su almacén

Ubicación: Francia



Algam, empresa distribuidora de material musical y equipos de audio, ha automatizado la zona de consolidación de pedidos de su almacén en Thouaré-sur-Loire (Francia). Allí se verifican los pedidos y se acondicionan antes de su posterior expedición. Mecalux ha instalado un circuito de transportadores de cajas que comunica el almacén con esta área de forma completamente automática.

## ¿Quién es Algam?

Algam es una empresa líder en Francia que se dedica a la distribución de instrumentos musicales y equipos de audio, vídeo e iluminación para profesionales. Cuando se fundó en 1971, fabricaba instrumentos musicales de forma artesanal, si bien en la actualidad se ha centrado en la distribución de material musical y ha constituido una fuerte red de tiendas como distribuidor oficial de 150 marcas con mucho prestigio dentro del mercado.

La expansión de Algam es imparable. En los últimos años, ha ampliado su mercado en países como Bélgica, Países Bajos, Luxemburgo, Noruega, Suecia, Dinamarca, España, Portugal, Marruecos, Túnez, Argelia e incluso la China.

Paralelamente a esta actividad de distribución, Algam también es fabricante de las guitarras Lâg y de la legendaria marca de pianos Pleyel.

## Necesidades y solución

En los últimos años, Algam ha realizado una fuerte inversión en Francia con el fin de responder a la creciente actividad y a las necesidades del mercado.



El circuito se adapta a las exigencias del centro e incorpora líneas rectas, curvas y una rampa con bandas para trasladar las cajas a velocidad controlada desde la planta superior hasta la inferior del almacén

Recientemente ha construido un nuevo centro logístico de 18.000 m<sup>2</sup> en Carquefou y ha invertido en mejorar la operativa de su almacén de Thouaré-sur-Loire. En especial, debía optimizar el transporte de los pedidos terminados hacia la

zona de consolidación de pedidos, que es donde se verifican, se acondicionan y se cierran las cajas. A continuación, se lleva a cabo el embalaje, etiquetado y emisión de albaranes y documentación antes de enviarlos a expediciones.

Laure Bridault, directora de operaciones logísticas en Algam, afirma que "después de que Mecalux instalase una entreplanta de picking de dos niveles, necesitábamos una solución que evitase que los operarios tuvieran que desplazarse para realizar el picking, al mismo tiempo que finalizaban y consolidaban el pedido en la zona de embalaje." Para lograrlo, Mecalux ha instalado un circuito de transportadores de cajas.





**Laure Bridault**  
Directora de operaciones  
logísticas en Algam

*“La solución de Mecalux se adapta perfectamente al espacio físico y a nuestra voluntad de minimizar tanto el transporte de cajas como el desplazamiento de los operarios. La puesta en marcha del circuito de transportadores ha sido rápida y su funcionamiento todo un éxito. La simplicidad de la configuración nos hace considerar la posibilidad de instalar un segundo puesto de consolidación.”*

### Funcionamiento de la zona de consolidación

En la planta superior del almacén, los operarios introducen las cajas en el circuito de transportadores y estas descienden hasta la planta inferior. Una célula fotoeléctrica detecta el estado del pedido: si el pedido está terminado, se dirige hacia el puesto de consolidación pero, si no lo está, se coloca en un transportador de pedidos incompletos.

Los operarios recogen los pedidos no terminados para completarlos con las referencias que faltan. Una vez han efectuado esta tarea, depositan las cajas en el transportador correspondiente y estas se encaminan hacia el puesto de consolidación.

Los transportadores para cajas unen el almacén con la zona de consolidación de forma automática, lo que incrementa la productividad de todas las operativas que allí tienen lugar



El puesto de consolidación dispone de todos los equipos y elementos necesarios para consolidar y cerrar los pedidos (terminales informáticos, material de embalaje, impresoras, precintadoras manuales, etiquetas, material de relleno, etc.). Una vez se han verificado los pedidos, se conforman cajas de cartón, se insertan los artículos en el interior y se precintan manualmente. Por último, estas cajas se envían hasta la zona de expediciones del almacén.

También se ha instalado un transportador en el que se acumulan las cajas vacías para que los operarios las recojan cuando vayan a comenzar un pedido nuevo. Se encuentra a una altura superior, justo encima del transportador de pedidos terminados.





### Beneficios para Algam

- **Mayor agilidad:** los transportadores de cajas agilizan el traslado de la mercancía procedente del almacén hasta la zona de consolidación y minimizan las interferencias con las demás operativas del centro.
- **Diseño ergonómico:** la distribución de los transportadores permite que los operarios puedan manipular las cajas con facilidad.
- **Operativa eficiente:** el puesto de consolidación está formado por todos los equipos indispensables para verificar y cerrar los pedidos terminados sin posibilidad de errores.



### Datos técnicos

Peso máx. de las cajas	25 kg
Dimensiones de las cajas	400 x 600 x 330 mm 150 x 150 x 150 mm
Velocidad de transporte	25 m/min
Altura de transportadores	800/1.600 mm (planta inferior) 750 mm (planta superior)

