



Przypadek praktyczny: Les Mille Et Une Feuilles
Optimalizacja wykorzystania powierzchni i usprawnienie przepływu towaru

Lokalizacja: Francja



Les Mille Et Une Feuilles, francuski producent ciasta feuille de brick, uruchomił nowy magazyn, który został wyposażony przez Mecalux w regały do składowania akumulacyjnego obsługiwane przez wózki Pallet Shuttle. Obiekt pełni podwójną rolę, ponieważ służy zarówno do zaopatrywania fabryki w surowce, jak i do składowania gotowych produktów. Półautomatyczny system Pallet Shuttle zapewnia wysokie tempo przyjęć i wydań ładunków.

Ofirmie Les Mille Et Une Feuilles

Ta francuska rodzinna firma od ponad 30 lat specjalizuje się w produkcji i sprzedaży ciasta feuille de brick. Jest to specjał kuchni tunezyjskiej i marokańskiej, który przypomina ciasto znane w Polsce jako „francuskie”. Wyrabia się je z semoliny, czyli gruboziarnistej mąki pszennej, i przyrządza z niego coś w rodzaju naleśnika lub pieroga z farszem na słono lub na słodko, a najczęściej z mielonego mięsa, sera i jajek.

Wyroby Les Mille Et Une Feuilles to najdelikatniejsze na rynku feuille de brick, co sprawia, że ciasto jest wyjątkowo elastyczne i podatne na formowanie. Poza Francją są dostępne w sprzedaży również w takich krajach jak Hiszpania, Włochy, Anglia, Belgia i Niemcy.

System Pallet Shuttle to doskonałe rozwiązanie w przypadku dużej liczby palet przypadających na jedną pozycję asortymentową i dużego przepływu towaru

Fabryka i magazyn

Les Mille Et Une Feuilles posiada nowoczesny zakład produkcyjny w gminie Gonesse pod Paryżem. Firma stawia na innowacyjność, dlatego stale wprowadza udoskonalenia w procesach produkcyjnych i logistycznych. W wyniku tej strategii poprawiła jakość oferowanych produktów, a tym samym zwiększyła zadowolenie klientów.

Automatyzacja była zatem niezbędnym krokiem z uwagi na szybkie tempo pracy, z jakim firma mierzy się każdego dnia. Obecnie 20 w pełni automatycznych linii produkcyjnych wytwarza ponad 75 000 sztuk ciasta dziennie, czyli ponad 20 000 000 rocznie.

Niedawno tuż przy fabryce wybudowano nowy magazyn. Sprawne połączenie obu obiektów ma dla firmy kluczowe znaczenie, ponieważ codziennie trasą tą są transportowane surowce z magazynu do fabryki i gotowe produkty z fabryki do magazynu.

„Chcieliśmy zoptymalizować wykorzystanie miejsca w tym obiekcie, aby móc pomie-



Dan Bellaiche

Dyrektor firmy Les Mille Et Une Feuilles

„Mecalux to ceniony dostawca systemów składowania, dlatego uznaliśmy, że zaferuje rozwiązanie najlepiej spełniające nasze potrzeby. Handlowiec spisał się doskonale, ponieważ od samego początku służył nam fachową poradą i przedstawił bardzo wiele możliwości, a potem dokładnie monitorował uruchomienie. Reasumując, jesteśmy bardzo zadowoleni z tej współpracy”.

ścić większy asortyment” – wyjaśnia Dan Bellaiche, Dyrektor firmy Les Mille Et Une Feuilles. Wyposażenie magazynu powierzono Mecaluxowi, a priorytetowym wymogiem była oczywiście maksymalna automatyzacja prac magazynowych w celu usprawnienia przyjęć i wydać, by zapewnić płynny ruch ładunków.

Zalety systemu Pallet Shuttle

Magazyn składa się z dwóch części: w jednej, przeznaczonej dla surowców, panuje temperatura pokojowa, w drugiej zaś, w temperaturze kontrolowanej 2°C, składowane są gotowe produkty.

W obu częściach Mecalux zamontował gałę z systemem Pallet Shuttle. Mierzą one

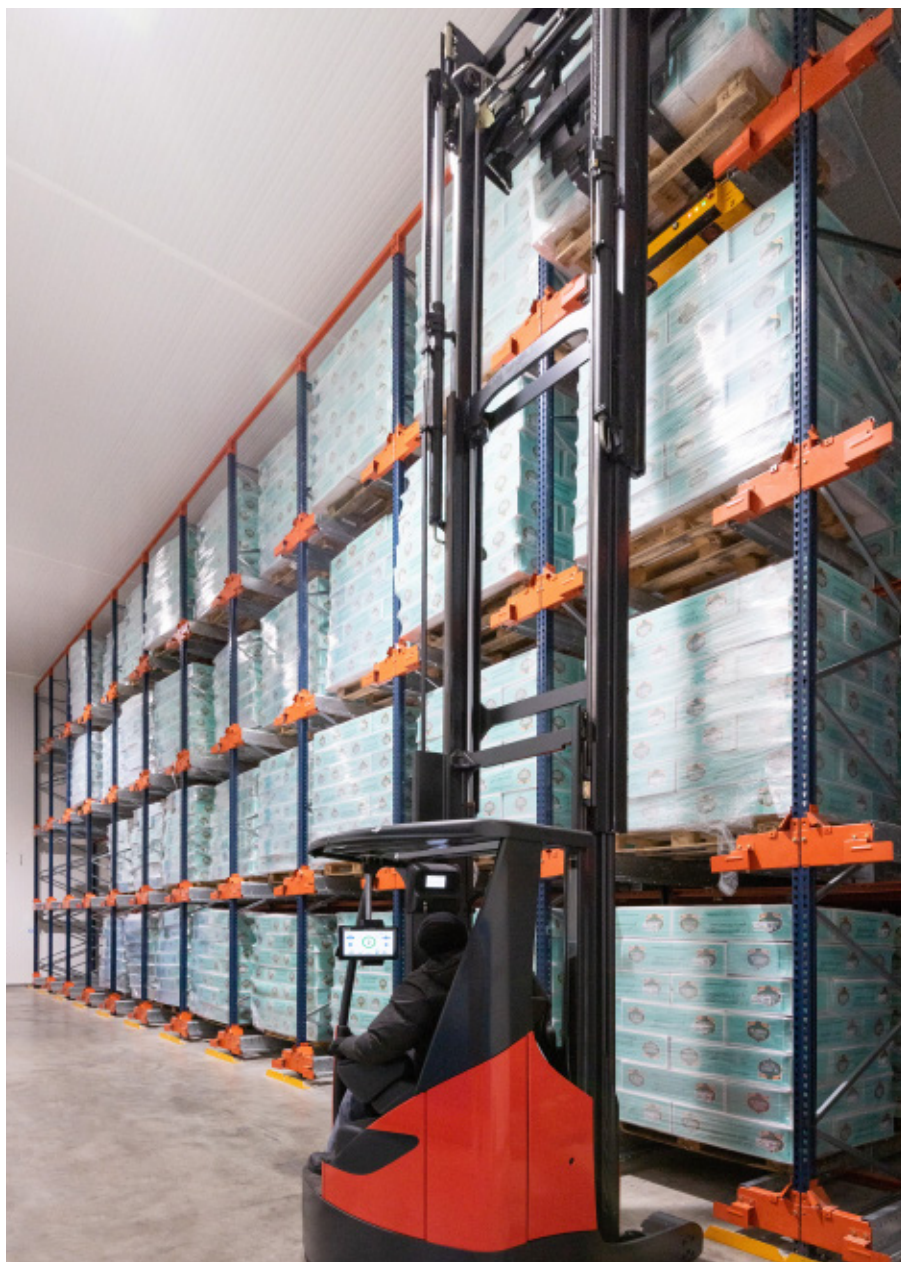
8,5 m wysokości i zbudowane są z kanałów z szynami, po których przemieszcza się automatyczny wózek, transportując palety z towarem. Na szynach tych wsparte są również palety podczas składowania.

Pallet Shuttle należy do systemów składowania akumulacyjnego. Tego rodzaju rozwiązania zapewniają dużą pojemność magazynową, wykorzystują bowiem całą dostępną powierzchnię obiektu. Firma Les Mille Et Une Feuilles uzyskała w ten sposób miejsce dla 1425 palet. Zastosowano tutaj system w wersji półautomatycznej, co oznacza, że operator musi dostarczyć jednostkę ładunkową do wejścia do odpowiedniego kanału lub odebrać ją stamtąd, a także przełożyć wózek do innego kanału.



„Sposób działania systemu Pallet Shuttle jest bardzo prosty” – zauważa Dan Bellaiche. Gdy operator ustawi jednostkę ładunkową u wejścia do kanału, automatyczny wózek przemieszcza ją wewnątrz tego kanału do pierwszego wolnego miejsca znajdującego najbliżej drugiego końca. Operator w tym czasie dostarcza na początek kanału kolejną paletę, by wózek mógł ją przetransportować, kiedy wróci po odłożeniu poprzedniej.

Do sterowania wózkami Pallet Shuttle służą tablety z łączem wi-fi i bardzo intuicyjnym interfejsem, który umożliwia korzystanie z różnych funkcji, takich jak np. wybór liczby palet do pobrania lub odłożenia czy inwentaryzacja.



Korzyści dla firmy Les Mille Et Une Feuilles

- **Maksymalne wykorzystanie powierzchni:** bloki regałów zajmują praktycznie całą powierzchnię obu części magazynu, mieszcząc łącznie 1425 palet.
- **Sprawny proces magazynowy:** półautomatyczny system Pallet Shuttle zapewnia szybkie tempo przyjęć i wydań ładunków.



Dane techniczne

Pojemność magazynowa	1425 palet
Wymiary palety	800x1200 mm
Maksymalna waga palety	1060 kg
Wysokość regałów	8,5 m

