



Case study: Les Mille Et Une Feuilles

Eccellente gestione di fogli di pasta brick ed efficienza nelle attività in entrata e in uscita

Paese: Francia



Les Mille Et Une Feuilles, azienda francese produttrice di fogli di pasta brick, ha inaugurato un nuovo magazzino dotato di scaffalature ad accumulo con sistema Pallet Shuttle di Mecalux. Questo impianto ha una doppia funzione: inviare materie prime in produzione e stoccare i prodotti finiti. Il Pallet Shuttle, in quanto soluzione semiautomatica, velocizza l'entrata e l'uscita dei prodotti.

A proposito di Les Mille Et Une Feuilles

Impresa a conduzione familiare con oltre 30 anni di esperienza, Les Mille Et Une Feuilles produce e commercializza fogli di pasta brick. Si tratta di fogli di pasta sfoglia, originari della Tunisia e del Marocco, preparati con semola, acqua e sale, che vengono farciti con ingredienti dolci o salati, anche se i più comuni siano prosciutto, gruviera e uovo, e poi fritti.

I fogli di pasta brick di questa azienda sono i più sottili presenti sul mercato e sono prodotti con un impasto specifico. Ciò garantisce flessibilità e praticità di utilizzo. Oltre che in Francia, Les Mille Et Une Feuilles è presente in vari paesi, tra i quali Spagna, Inghilterra, Italia, Belgio e Germania.

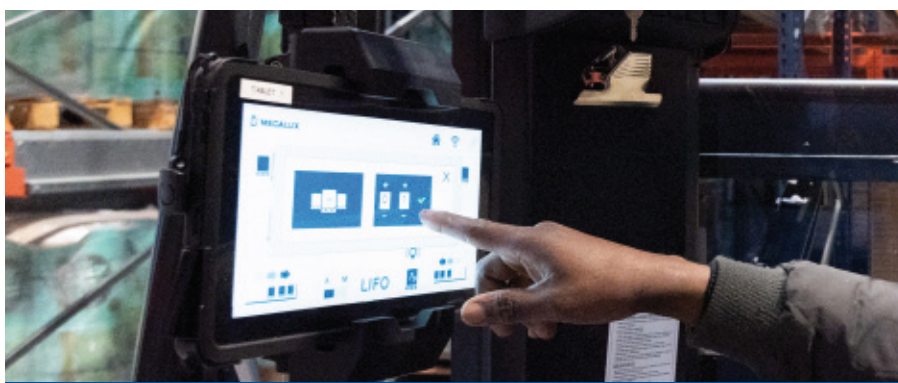
Il sistema Pallet Shuttle è ideale per gestire un notevole volume di pallet per referenza e un'intensa attività di carico e scarico della merce

Gli impianti Di Les Mille Et Une Feuilles

I moderni impianti di Les Mille Et Une Feuilles si trovano nel comune di Gonesse (a pochi chilometri da Parigi). Per questa azienda, innovazione e qualità procedono di pari passo. Introducono miglioramenti continui in tutti i processi allo scopo di accrescere la qualità dei prodotti e, in ultima analisi, soddisfare i consumatori.

L'automazione è la soluzione migliore per l'elevato ritmo di lavoro che Les Mille Et Une Feuilles deve affrontare quotidianamente. Attualmente dispone di venti linee di produzione completamente automatiche e produce più di 75.000 articoli al giorno, ossia oltre 20 milioni di fogli di pasta brick all'anno.

Di recente ha costruito un nuovo magazzino vicino al centro di produzione. Per l'azienda, la buona comunicazione tra i due impianti è fondamentale perché il magazzino svolge due funzioni molto precise: da un lato stocca prodotti finiti pronti per la distribuzione, e dall'altro invia le materie prime necessarie per ogni giornata di produzione.



Dan Bellaiche Direttore di Les Mille Et Une Feuilles

“Mecalux è un'azienda nota per le soluzioni di stoccaggio, per cui sembrava essere il partner ideale per trovare una soluzione adatta alle nostre esigenze. Il responsabile commerciale è stato di grande aiuto, perché ci ha dato ottimi consigli fin dal primo momento e ci ha presentato numerose possibilità. Inoltre ha monitorato con attenzione l'avviamento del progetto. Nel complesso, siamo molto soddisfatti di questa collaborazione.”

“Volevamo ottimizzare il volume di questo impianto al fine di aumentare il numero di articoli stoccati,” spiega Dan Bellaiche, il direttore di Les Mille Et Une Feuilles. Per attrezzare il magazzino, l'azienda ha contattato Mecalux. Ovviamente, la priorità di Les Mille Et Une Feuilles era automatizzare il più possibile le attività di stoccaggio con l'obiettivo di rendere più scorrevole l'entrata e l'uscita della merce.

Vantaggi del sistema Pallet Shuttle

Il magazzino comprende due celle. Una opera a temperatura ambiente e vi si depositano le materie prime da inviare in produzione. L'altra opera a temperatura controllata di 2 °C ed è destinata ai prodotti finiti.

In entrambe Mecalux ha installato scaffalature ad accumulo assistite dal sistema Pallet Shuttle. Le scaffalature misurano 8,5 m di altezza e sono formate da tunnel con binari GP ai due lati sui quali circola il Pallet Shuttle e al contempo si depositano i pallet stoccati.

Si tratta di un sistema di stoccaggio semiautomatico ad accumulo che sfrutta l'intera superficie disponibile al fine di ottenere una maggiore capacità di stoccaggio. Complessivamente, Les Mille Et Une Feuilles offre una capacità di 1.425 posti pallet. Gli operatori devono solo avvicinarsi all'entrata dei canali per inserire e prelevare i pallet, nonché per spostare la navetta quando necessario.



“Il funzionamento del Pallet Shuttle è semplicissimo,” sottolinea Dan Bellaiche. La navetta automatica ha il compito di spostare il carico fino alla prima ubicazione libera all’interno del canale. Mentre il Pallet Shuttle trasporta e deposita il pallet, l’operatore ne inserisce un altro nella prima posizione dello stesso canale. In questo modo, quando il Pallet Shuttle torna all’inizio della corsia, può eseguire di nuovo la movimentazione senza interruzioni.

Gli operatori gestiscono i Pallet Shuttle utilizzando un tablet con connessione Wi-Fi. Dotato di un’interfaccia utente molto intuitiva, consente di eseguire varie operazioni, ad esempio selezione della quantità di pallet da inserire e prelevare, aggiornamento dell’inventario e così via.



Vantaggi per Les Mille Et Une Feuilles

- **Sfruttamento della superficie:** i blocchi di scaffalature occupano tutta la superficie delle due celle del magazzino e offrono una capacità di 1.425 posti pallet.
- **Cicli operativi efficienti:** il Pallet Shuttle è un sistema semiautomatico che esegue le attività di entrata e uscita della merce con estrema rapidità, un requisito essenziale per Les Mille Et Une Feuilles.



Dati tecnici

Capacità di stoccaggio	1.425 posti pallet
Dimensioni dei pallet	800 x 1.200 mm
Peso massimo dei pallet	1.060 kg
Altezza delle scaffalature	8,5 m

