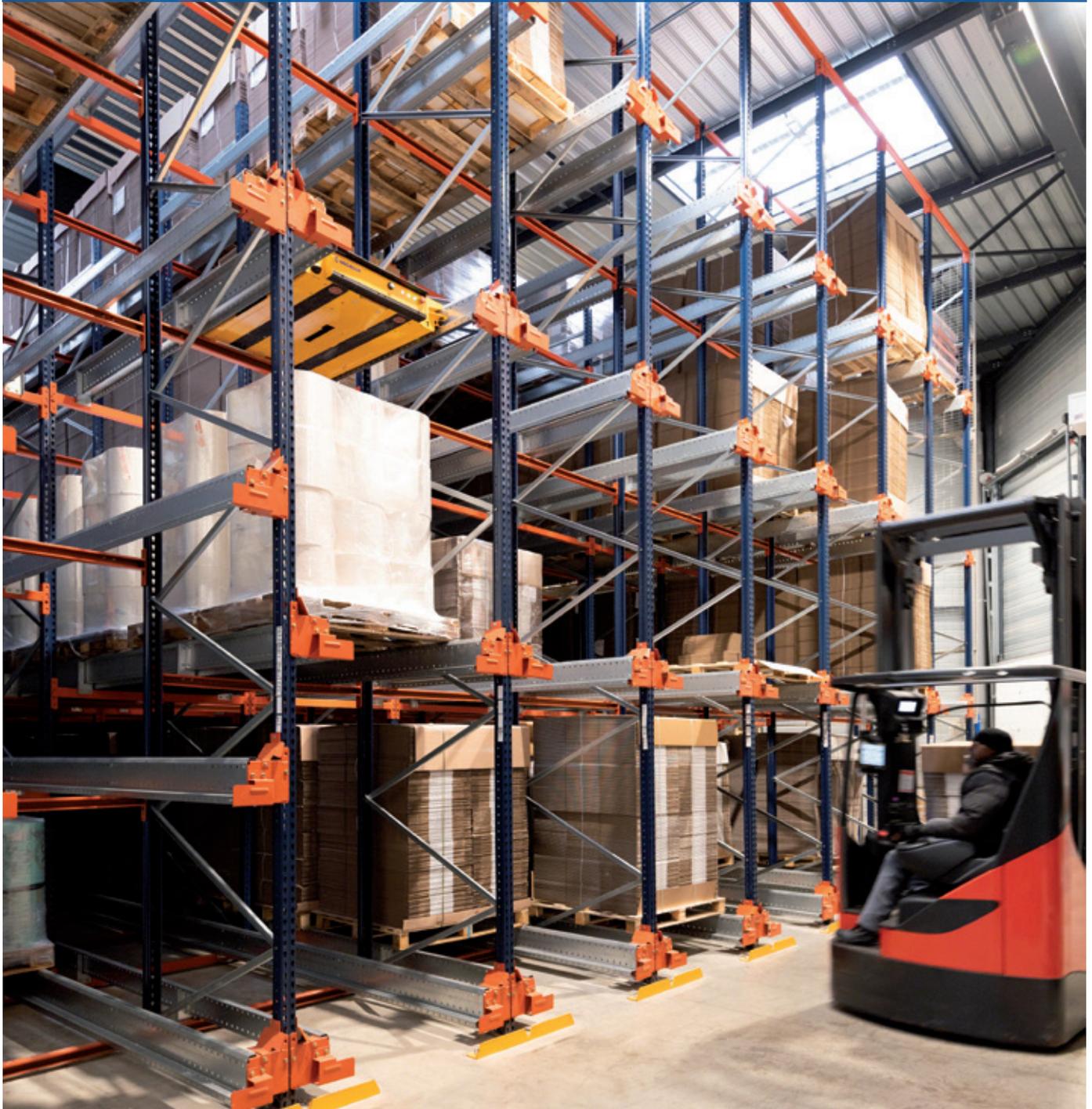




Étude de cas : Les Mille Et Une Feuilles

Gestion optimale des feuilles de brick et rapidité des entrées et sorties

Pays : France



Les Mille Et Une Feuilles, entreprise française fabriquant des feuilles de brick, a inauguré un nouvel entrepôt avec des rayonnages par accumulation, dotés du système Pallet Shuttle de Mecalux. Cette installation possède une double fonction : envoyer les matières premières vers la zone de production et stocker les produits finis. Le Pallet Shuttle est une solution semi-automatique offrant une grande rapidité aux entrées et sorties de la marchandise.

À propos de Les Mille Et Une Feuilles

Cette entreprise familiale française possédant plus de 30 ans d'expérience, se consacre à la fabrication et à la commercialisation de feuilles de brick. Celles-ci font parties des plus fines commercialisées sur le marché et sont obtenues grâce à un pétrissage spécifique. Ce dernier garantit leur souplesse et donc un pliage plus pratique. Outre la France, Les Mille Et Une Feuilles est présente dans des pays comme l'Espagne, l'Angleterre, l'Italie, la Belgique ou encore l'Allemagne.

Le système Pallet Shuttle est idéal pour gérer un grand volume de palettes par référence, ainsi qu'une activité élevée de chargements et déchargements de la marchandise

Les installations chez Les Mille Et Une Feuilles

Les installations modernes chez Les Mille Et Une Feuilles sont implantées dans la commune de Gonesse (à quelques kilomètres de Paris). Pour cette entreprise, l'innovation et la qualité vont de pair. Elle introduit constamment des améliorations dans tous ses processus afin d'augmenter la qualité de ses produits et, ainsi, de satisfaire ses consommateurs.

L'automatisation est la meilleure solution compte tenu du rythme de travail élevé auquel Les Mille Et Une Feuilles doit faire face chaque jour. À l'heure actuelle, elle dispose de vingt lignes de production entièrement automatisées et produit quotidiennement plus de 75 000 unités, c'est-à-dire, plus de 20 millions de feuilles de brick par an.

Récemment, elle a construit un nouvel entrepôt à côté du centre de production. La bonne communication entre les deux installations est essentielle pour l'entreprise, puisque l'entrepôt doit exercer deux fonctions très concrètes : d'un côté, stocker les produits finis prêts à être distribués et, de l'autre, envoyer les matières premières nécessaires à chaque journée de production.

« Nous souhaitons optimiser le volume des chambres froides, et augmenter notre nombre de références en mettant en place



Dan Bellaïche Directeur de Les Mille Et Une Feuilles

« Spécialiste renommé en matière de stockage, Mecalux nous a semblé être le partenaire de choix pour l'installation de notre solution ! De plus le rapport qualité-prix de ses produits, et l'excellente relation que nous avons développée avec leur commercial ont aussi joué un rôle dans notre choix. En effet, il a été d'excellent conseil, nous a proposé de nombreuses alternatives, et nous a apporté un très bon suivi. Nous sommes donc très satisfaits de cette collaboration. »

des rayonnages par accumulation », explique Dan Bellaïche, directeur de l'entreprise. L'entreprise a contacté Mecalux pour équiper son entrepôt. Comme il ne pouvait en être autrement, la priorité pour Les Mille Et Une Feuilles était d'automatiser au maximum les tâches de stockage afin d'assurer une plus grande fluidité dans les entrées et les sorties de la marchandise.

Avantages du système Pallet Shuttle

L'entrepôt se compose de deux chambres. L'une fonctionne à température ambiante, et les matières premières qui doivent être envoyées à la production y sont déposées. L'autre, qui fonctionne à une température contrôlée de 2 °C est destinée aux produits finis. Dans chacune, Mecalux a installé des

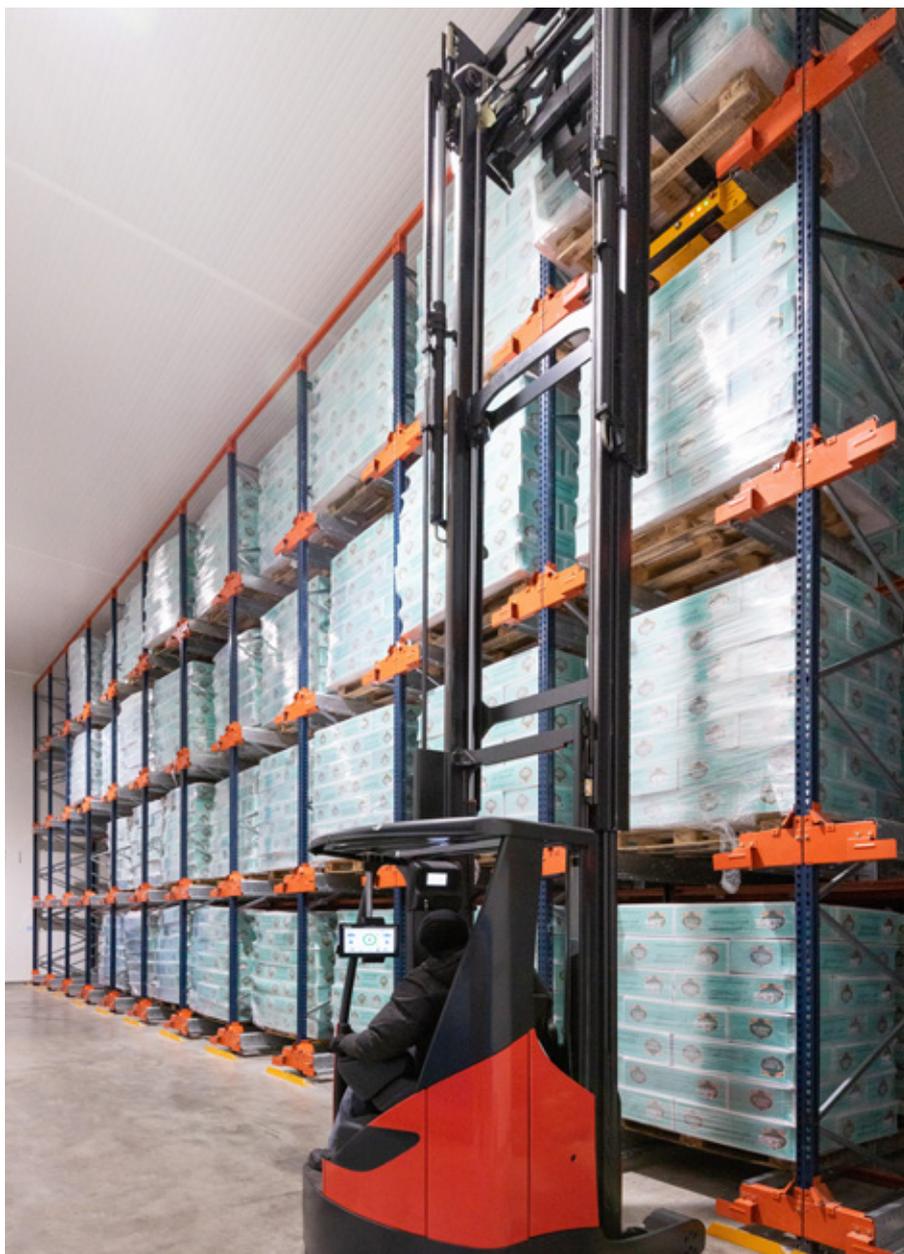
rayonnages par accumulation, approvisionnés par le système Pallet Shuttle. Les rayonnages mesurent 8,5 m de haut et sont formés par des allées avec des rails de guidage de chaque côté, sur lesquels le Pallet Shuttle circule et où, en parallèle, les palettes stockées sont déposées.

Il s'agit d'un système de stockage semi-automatique par accumulation qui exploite au maximum la surface disponible afin d'obtenir une plus grande capacité de stockage. Au total, Les Mille Et Une Feuilles dispose d'un espace de stockage de 1 425 palettes. Les opérateurs doivent uniquement s'approcher de l'entrée des canaux pour introduire et retirer les palettes, et, si nécessaire, changer la navette de position.



« Le fonctionnement du Pallet Shuttle se distingue par sa simplicité », indique Dan Bellaïche. La navette automatique est chargée de déplacer la charge jusqu'au premier emplacement libre dans le canal. Tandis que le Pallet Shuttle transporte et dépose la palette, l'opérateur met une autre palette à la première position du même canal. Ainsi, lorsque le Pallet Shuttle revient à sa position de départ, il peut répéter le même mouvement successivement.

Les opérateurs dirigent les Pallet Shuttle au moyen d'une tablette avec connexion wi-fi. Elle est dotée d'une interface utilisateur très intuitive et elle permet d'exécuter différentes fonctions comme la sélection du nombre de palettes qui doivent être introduites ou retirées, dresser l'inventaire, etc.



Les avantages pour Les Mille Et Une Feuilles

- **Exploitation de la surface** : les blocs de rayonnages occupent pratiquement toute la surface des deux chambres de l'entrepôt et offrent une capacité de stockage de 1 425 palettes.
- **Fluidité des opérations** : le Pallet Shuttle est un système semi-automatique qui effectue très rapidement les entrées et les sorties de la marchandise, élément essentiel pour Les Mille Et Une Feuilles.



Informations techniques

Capacité de stockage	1 425 palettes
Dimensions des palettes	800 x 1 200 mm avec charges débordantes de 1 100 x 1 400 mm
Poids max. des palettes	1 060 kg
Hauteur des rayonnages	8,5 m

