



Praxisbeispiel: Les Mille Et Une Feuilles

Optimale Verwaltung von Brick-Teig und schnelle Ein- und Auslagerung

Land: Frankreich



Les Mille Et Une Feuilles, ein französischer Hersteller von Brick-Teig, hat ein neues Lager mit Einfahrregalen und dem Pallet-Shuttle-System von Mecalux eingeweiht. Diese Anlage hat zwei Funktionen: einerseits den Transport der Rohstoffe in den Produktionsbereich und andererseits die Lagerung der Fertigprodukte. Die halbautomatisierte Lösung mit dem Pallet Shuttle sorgt für große Schnelligkeit bei der Ein- und Auslagerung der Produkte.

Informationen zu Les Mille Et Une Feuilles

Es handelt sich um ein französisches Familienunternehmen mit über 30-jähriger Erfahrung, das sich mit der Herstellung und dem Vertrieb von Brick-Teig befasst. Brick-Teig ist ein aus Tunesien und Marokko stammender Blätterteig, der aus Weizenmehl, Wasser und Salz hergestellt wird und mit verschiedenen süßen oder salzigen Zutaten gefüllt werden kann, wobei die gebräuchlichsten Zutaten Schinken, Greyerzer Käse und Ei sind. Anschließend werden die Teigtaschen frittiert.

Das Pallet-Shuttle-System ist ideal für die Verwaltung einer großen Zahl von Paletten pro Artikelart und vielen Ein- und Auslagerungen von Produkten

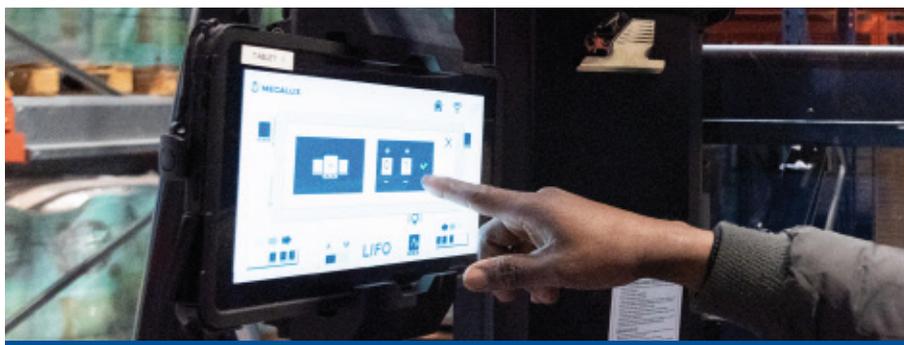
Die Schichten dieses Brick-Teigs gehören zu den dünnsten, die auf dem Markt erhältlich sind, was durch eine spezielle Knetmethode erreicht wird. Dadurch ist er flexibel und lässt sich bequem verarbeiten. Les Mille Et Une Feuilles ist außer in Frankreich auch in Ländern wie Spanien, England, Italien, Belgien und Deutschland vertreten.

Die Anlage von Les Mille Et Une Feuilles

Les Mille Et Une Feuilles besitzt eine moderne Anlage in Gonesse in der Nähe von Paris. Für dieses Unternehmen gehen Innovation und Qualität Hand in Hand. Alle seine Prozesse werden fortlaufend verbessert, um die Produktqualität zu erhöhen und letztendlich die Verbraucher zufrieden-zustellen.

Die Automatisierung ist die beste Lösung für das hohe Arbeitstempo, das Les Mille Et Une Feuilles täglich bewältigen muss. Derzeit verfügt das Unternehmen über zwanzig vollständig automatisierte Produktionslinien, die über 75.000 Produkte pro Tag herstellen, d. h. mehr als 20 Millionen Packungen Brick-Teig pro Jahr.

Vor Kurzem hat es ein neues Lager neben dem Produktionszentrum gebaut. Die gute Verbindung der beiden Gebäude ist unerlässlich für das Unternehmen, da das Lager zwei klar definierte Funktionen hat: einerseits die Lagerung der versandberei-



Dan Bellaiche Geschäftsführer von Les Mille Et Une Feuilles

„Mecalux ist ein renommiertes Unternehmen für Lagerlösungen und erschien uns daher als der beste Partner, um eine Lösung für unsere Anforderungen zu finden. Wir waren besonders mit dem zuständigen Außendienstmitarbeiter zufrieden, da er uns von Anfang an sehr gut beraten und eine Vielzahl von Möglichkeiten vorgestellt hat. Darüber hinaus hat er die Umsetzung des Projekts sehr gut überwacht. Kurz gesagt, wir sind sehr zufrieden mit der gesamten Zusammenarbeit.“

ten Fertigprodukte und andererseits den Transport der täglich benötigten Rohstoffe. *„Wir wollten das Volumen dieser Anlage optimieren, um die Anzahl der gelagerten Artikelarten zu erhöhen“*, erklärt Dan Bellaiche, Geschäftsführer von Les Mille Et Une Feuilles. Für die Ausstattung des Lagers wandte sich das Unternehmen an Mecalux. Die Priorität von Les Mille Et Une Feuilles bestand natürlich darin, die Lagerarbeiten soweit wie möglich zu automatisieren, um flüssigere Abläufe bei der Ein- und Auslagerung der Ware zu erreichen.

Vorteile des Pallet-Shuttle-Systems

Das Lager besteht aus zwei Räumen. In dem einen werden die Rohstoffe, die später in den Produktionsbereich transportiert werden, bei Raumtemperatur gelagert. In dem anderen, der für die Fertigproduk-

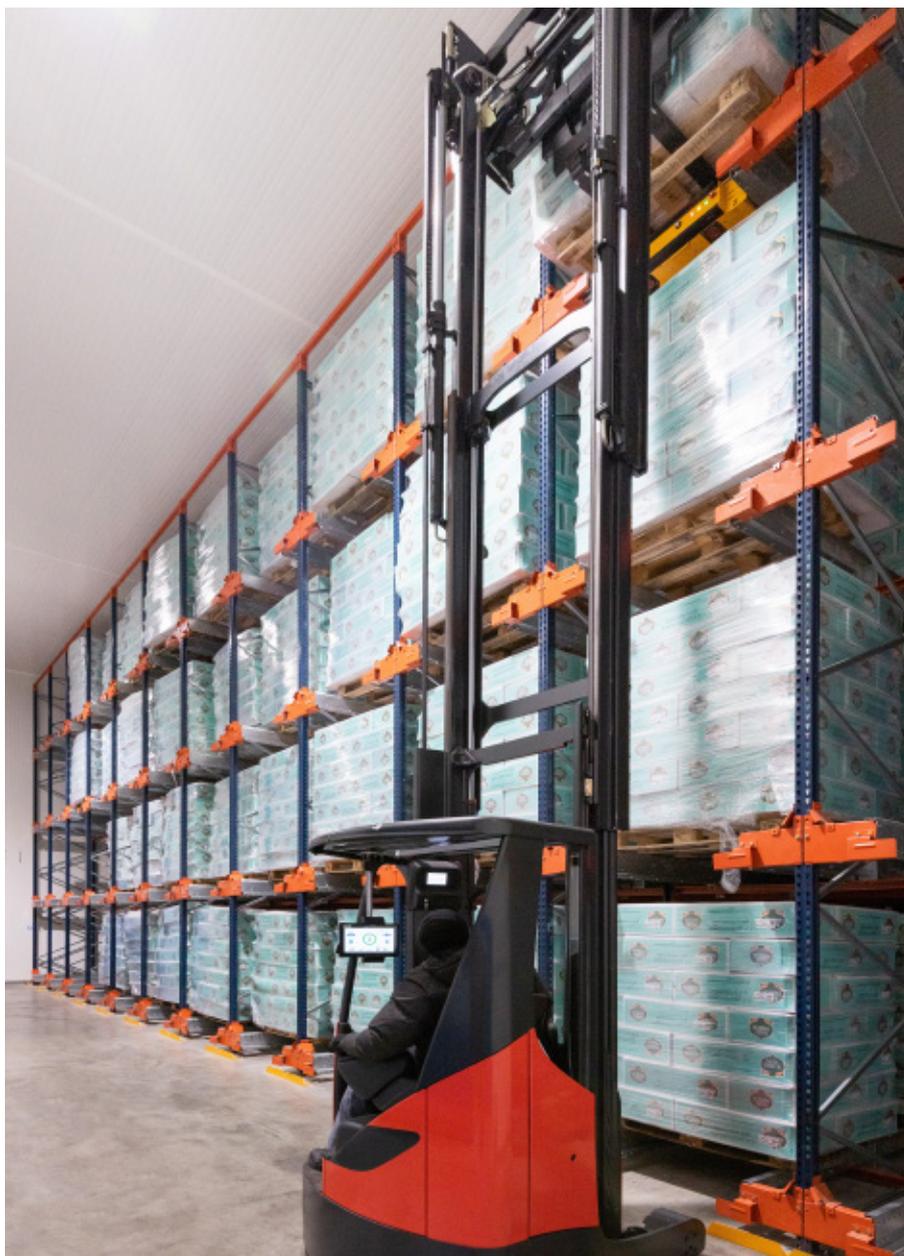
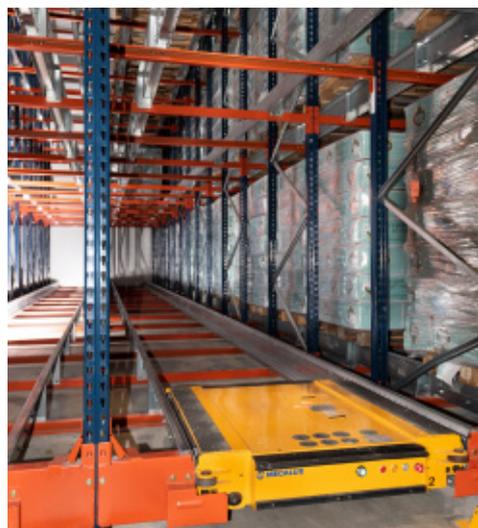
te bestimmt ist, herrscht eine kontrollierte Temperatur von 2 °C. In beiden Räumen hat Mecalux Einfahrregale mit dem Pallet-Shuttle-System montiert. Die Regale sind 8,5 m hoch und bestehen aus Kanälen mit Stützschiene auf beiden Seiten, auf denen sich das Pallet Shuttle bewegt und auf denen auch die gelagerten Paletten ruhen.

Es handelt sich hierbei um ein halbautomatisiertes Kompaktlagersystem, das den verfügbaren Raum maximal ausnutzt, um eine größere Lagerkapazität zu erreichen. Insgesamt verfügt Les Mille Et Une Feuilles über Platz für 1425 Paletten. Die Lagerarbeiter brauchen lediglich bis zum Kanaleingang zu fahren, um die Paletten dort abzusetzen bzw. abzuholen und das Shuttle bei Bedarf in einen anderen Kanal zu setzen.



„Die Funktionsweise des Pallet Shuttles zeichnet sich durch seine Einfachheit aus“, betont Dan Bellaiche. Das automatisierte Shuttle ist dafür verantwortlich, die Ladung bis zu der am weitesten entfernten freien Lagerposition innerhalb des Kanals zu transportieren. In der Zeit, in der das Pallet Shuttle die Palette bewegt und absetzt, setzt der Lagerarbeiter eine weitere Palette in der ersten Position desselben Kanals ab. Wenn das Pallet Shuttle zum Eingang des Kanals zurückkehrt, kann es anschließend wieder die gleiche Bewegung ausführen.

Die Lagerarbeiter steuern die Pallet Shuttles mithilfe eines Tablet-PCs mit WLAN-Verbindung. Dieses verfügt über eine sehr intuitive Benutzeroberfläche, die die Ausführung verschiedener Funktionen ermöglicht, z. B. die Auswahl der Anzahl der ein- oder auszulagernden Paletten, die Durchführung der Inventur usw.



Vorteile für Les Mille Et Une Feuilles

- **Optimale Ausnutzung der Fläche:** Die Regalblöcke nehmen praktisch die gesamte Fläche der beiden Lagerräume ein und bieten Platz für 1425 Paletten.
- **Schnelle Abläufe:** Das halbautomatisierte Pallet-Shuttle-System sorgt für eine schnelle Ein- und Auslagerung der Ware, was für Les Mille Et Une Feuilles sehr wichtig ist.



Technische Daten

Lagerkapazität	1425 Paletten
Abmessungen der Paletten	800 x 1200 mm
Höchstgewicht der Paletten	1060 kg
Regalhöhe	8,5 m

