



## Caso Práctico: Les Mille Et Une Feuilles

Óptima gestión de las hojas de brick y agilidad en las entradas y salidas

Ubicación: Francia



Les Mille Et Une Feuilles, empresa francesa fabricante de hojas de brick, ha estrenado un nuevo almacén con estanterías compactas con el sistema Pallet Shuttle de Mecalux. Esta instalación tiene una doble función: enviar las materias primas a producción y almacenar los productos terminados. El Pallet Shuttle, al ser una solución semiautomática, brinda mucha rapidez a las entradas y salidas de los productos.

## Sobre Les Mille Et Une Feuilles

Es una empresa familiar francesa con más de 30 años de experiencia que se dedica a la fabricación y comercialización de hojas de brick. Se trata de hojaldres, originarios de Túnez y Marruecos, elaborados con sémola de trigo, agua y sal, que se rellenan de ingredientes, tanto salados como dulces, aunque, lo más habitual es jamón, queso gruyere y huevo, y posteriormente se fríen.

Sus hojas de brick son de las más finas que se comercializan en el mercado, resultado de un amasado específico. Esto garantiza una flexibilidad y una comodidad en su utilización. Además de Francia, Les Mille Et Une Feuilles está presente en países como España, Inglaterra, Italia, Bélgica o Alemania.

**El sistema Pallet Shuttle es ideal para gestionar un gran volumen de palets por referencia, así como una alta actividad de carga y descarga de mercancía**

## Las instalaciones de Les Mille Et Une Feuilles

Les Mille Et Une Feuilles posee sus modernas instalaciones en el municipio de Gonesse (a pocos kilómetros de París). Para esta empresa, innovación y calidad van de la mano. Constantemente introduce mejoras en todos sus procesos con el fin de incrementar la calidad de los productos y, en definitiva, satisfacer a los consumidores.

La automatización es la mejor solución para el elevado ritmo de trabajo que Les Mille Et Une Feuilles debe afrontar a diario. En la actualidad, cuenta con veinte líneas de producción completamente automáticas y produce más de 75.000 productos/día, es decir, más de 20 millones de hojas de brick al año.

Recientemente, ha construido un nuevo almacén junto al centro de producción. La buena comunicación entre las dos instalaciones es esencial para la empresa, porque el almacén debe ejercer dos funciones muy definidas: por un lado, almacenar los productos terminados listos para ser distribuidos y, por el otro, enviar las materias primas necesarias para cada jornada de producción.



## Dan Bellaiche Director de Les Mille Et Une Feuilles

*“Mecalux es una empresa reconocida de soluciones de almacenaje, por lo que parecía ser el mejor socio para encontrar una solución para nuestras necesidades. El comercial fue excelente, porque nos aconsejó muy bien desde un primer momento y nos presentó multitud de posibilidades. Además, hizo un muy buen seguimiento de la puesta en marcha del proyecto. En definitiva, estamos muy satisfechos con esta colaboración”.*

*“Queríamos optimizar el volumen de esta instalación con el fin de aumentar el número de referencias almacenadas”, explica Dan Bellaiche, el director de Les Mille Et Une Feuilles. La empresa contactó con Mecalux a la hora de equipar el almacén. Como no podía ser de otra manera, la prioridad de Les Mille Et Une Feuilles era la de automatizar al máximo posible las labores de almacenaje con el propósito de lograr una mayor fluidez en las entradas y salidas de la mercancía.*

## Ventajas del sistema Pallet Shuttle

El almacén se compone de dos cámaras. Una trabaja a temperatura ambiente y en ella se depositan las materias primas que deben enviarse a producción. La otra opera a una temperatura controlada de 2 °C y está destinada a los productos termina-

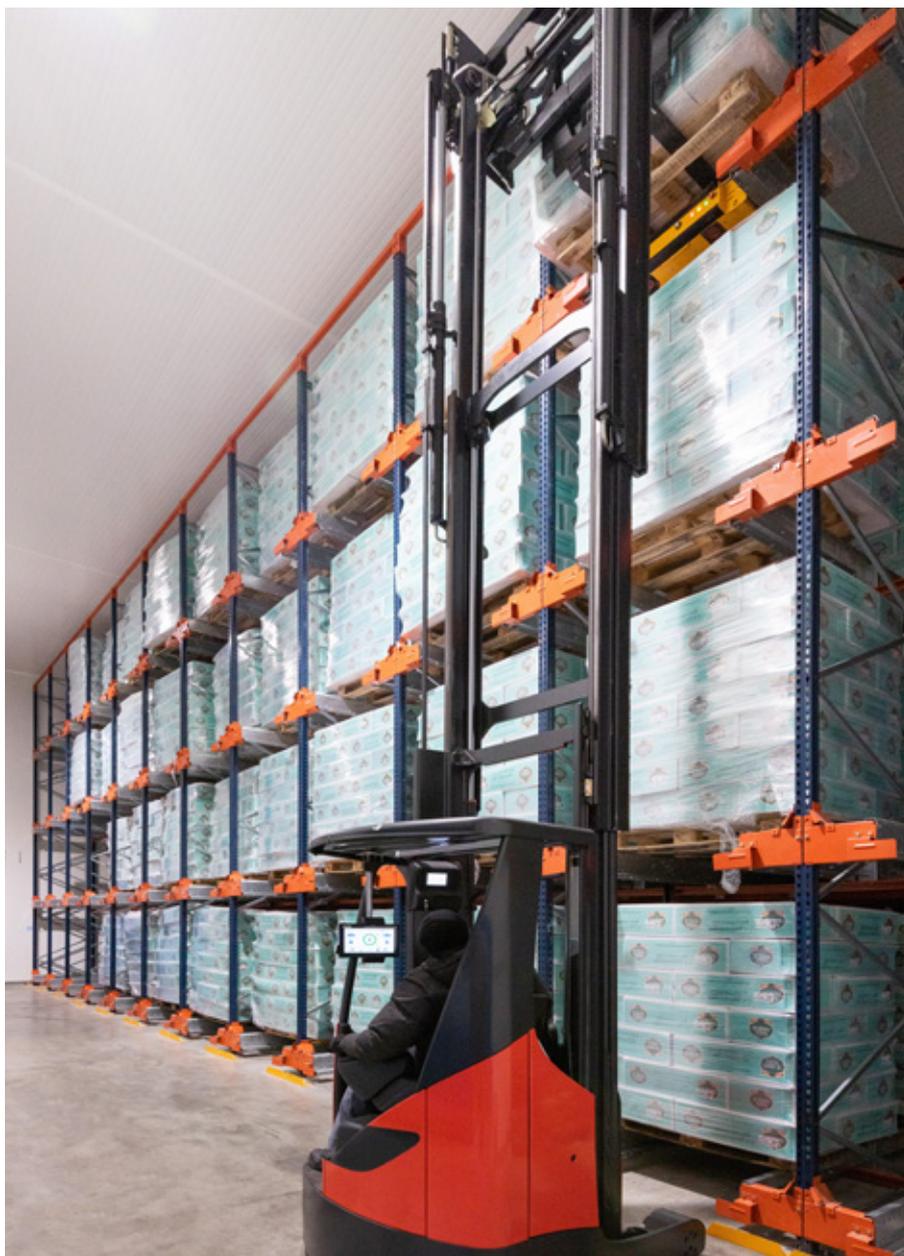
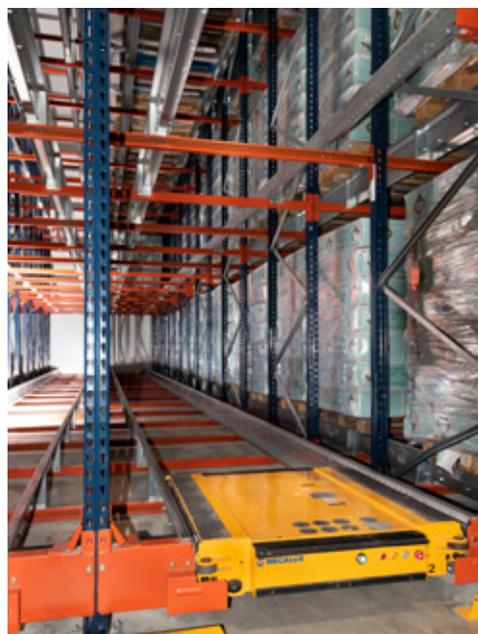
dos. En las dos, Mecalux ha instalado estanterías compactas atendidas por el sistema Pallet Shuttle. Las estanterías miden 8,5 m de altura y están formadas por calles con carriles de apoyo a cada lado sobre los que circula el Pallet Shuttle y, al mismo tiempo, es donde se apoyan los palets almacenados.

Es un sistema de almacenaje semiautomático por compactación que aprovecha toda la superficie disponible con el fin de obtener una mayor capacidad de almacenaje. En total, Les Mille Et Une Feuilles tiene espacio para 1.425 palets. Los operarios tan solo tienen que acercarse hasta la entrada de los canales para introducir y retirar los palets, así como cambiar el carro de posición cuando sea necesario.



“El funcionamiento del Pallet Shuttle destaca por su simplicidad”, señala Dan Bellaiche. El carro automático es el encargado de desplazar la carga hasta la primera ubicación libre dentro del canal. Mientras el Pallet Shuttle traslada y deposita el palet, el operario coloca otro palet en la primera posición del mismo canal. De esta forma, cuando el Pallet Shuttle regresa al inicio de la calle, puede repetir el mismo movimiento sucesivamente.

Los operarios dirigen los Pallet Shuttle mediante una tableta con conexión wifi. Disponen de una interfaz de usuario muy intuitiva y, con ella, se pueden realizar distintas funciones como seleccionar el número de palets que se deben introducir o extraer, hacer inventario, etc.



### Beneficios para Les Mille Et Une Feuilles

- **Aprovechamiento de la superficie:** los bloques de estanterías ocupan prácticamente toda la superficie de las dos cámaras del almacén y proporcionan capacidad para 1.425 palets.
- **Operativas ágiles:** el Pallet Shuttle es un sistema semiautomático que efectúa las entradas y salidas de la mercancía con mucha rapidez, algo esencial para Les Mille Et Une Feuilles.



### Datos técnicos

Capacidad de almacenaje	1.425 palets
Dimensiones de los palets	800 x 1.200 mm
Peso máx. de los palets	1.060 kg
Altura de las estanterías	8,5 m

