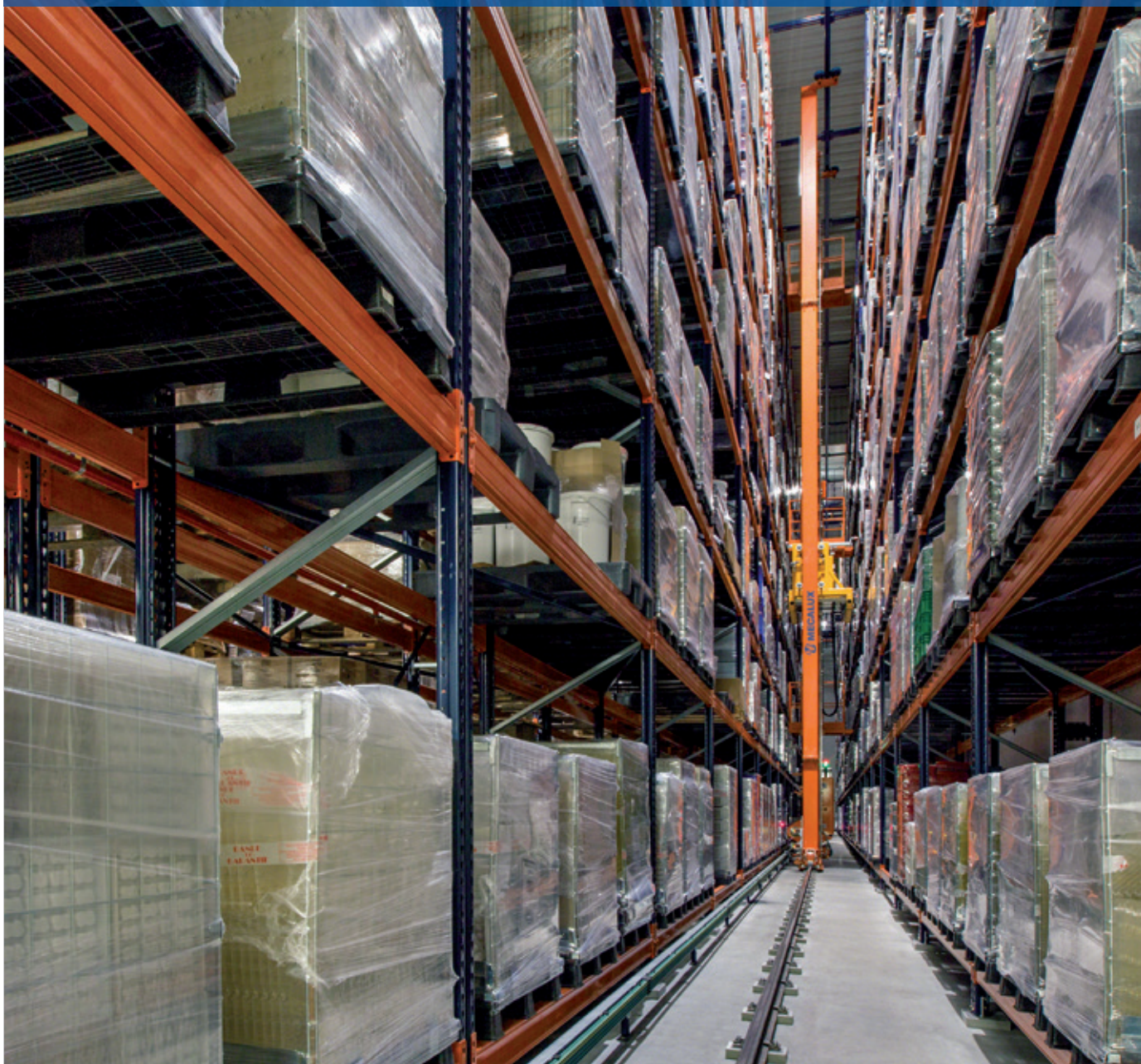




Case study: Schaal Chocolatier

Tradizione e automazione per cioccolatini di alta qualità

Paese: Francia



A cominciare dai grani di cacao, la lavorazione del cioccolato è un processo artigianale che richiede tempo, pazienza e precisione. Schaal Chocolatier vanta una lunga tradizione nella produzione e nella commercializzazione di cioccolatini di alta qualità. Questa tradizione contrasta con il moderno centro di Geispolsheim, nella Francia orientale, attrezzato con tecnologia di ultima generazione. Tradizione e tecnologia hanno stretto un'alleanza indissolubile per produrre cioccolatini di qualità superiore che soddisfano i palati più esigenti.



Metodi tradizionali con la tecnica migliore

Nel 1871, Monsieur Schaal fondò la sua attività a Strasburgo, sulle sponde del fiume Ill. I cioccolatini che produceva ebbero un grande successo e in poco tempo cominciarono a essere commercializzati in buona parte dei negozi della Francia.

Nel 1967, la famiglia Burrus acquistò l'azienda e tre anni dopo costruì nuovi impianti nella località di Geispolsheim, nella periferia di Strasburgo, al fine di affrontare l'aumento della produzione e le prospettive di espansione. Di fatto, da allora l'azienda non ha smesso di crescere e il suo catalogo si è continuamente ampliato per offrire centinaia di proposte per tutti i gusti, come praline di cioccolata, uova, figurine e cioccolatini.

Schaal Chocolatier è una delle aziende leader nella produzione di cioccolato di eccellente qualità, diventando un riferimento tra i professionisti del settore. Con più di 250 dipendenti, esporta i suoi prodotti ovunque in Europa, Stati Uniti e Giappone.

Per Schaal Chocolatier il cioccolato è sinonimo di passione. L'azienda adotta standard estremamente elevati in termini di qualità dei prodotti e proprio per questo sceglie gli ingredienti migliori, applicando le conoscenze maturate negli anni e, al contempo, disponendo di metodi industriali che ne assicurano la consistenza e il sapore delizioso.

Raphael Dorbeau, responsabile del reparto metodi, spiega: *"in passato stoccavamo i prodotti finiti e semilavorati all'interno della fabbrica. L'inconveniente maggiore è che la temperatura di questo impianto varia molto durante i diversi periodi dell'anno e il cioccolato deve essere stoccato a una temperatura controllata per garantirne le proprietà."*

L'azienda desiderava liberare lo spazio del suo centro produttivo con il proposito di aumentare il ritmo di produzione. Inoltre: *"avevamo in mente di integrare nuove linee di produzione per Groupe SALPA (di cui fa parte Schaal Chocolatier),"* osserva il responsabile del reparto metodi dell'azienda.

Automazione: tracciabilità e agilità

Di recente, Schaal Chocolatier ha inaugurato un nuovo magazzino di 2.000 m² collegato con il centro produttivo di Geispolsheim. Uno degli aspetti principali è il ciclo operativo automatico che prescinde dal personale per la movimentazione dei prodotti. "Volevamo evitare l'utilizzo di carrelli elevatori tradizionali azionati dagli operatori per la movimentazione della merce" sottolinea Dorbeau.

Il ciclo operativo di questo magazzino si contraddistingue per la semplicità: l'entrata e l'uscita dei prodotti avviene mediante un circuito di trasportatori e una navetta che distribuisce i pallet nella corsia assegnata dall'SGM.

Una volta nella corsia, i trasloelevatori hanno il compito di depositare e prelevare i pallet dalle relative ubicazioni. Queste macchine si spostano a una velocità di traslazione di 120 m/min e di 38 m/min in sollevamento; lavorano una media di 16 ore giornaliere per cinque o sei giorni alla settimana.





La soluzione automatica ha apportato numerosi vantaggi alle aziende produttrici di cioccolato come, per esempio, una maggiore igiene, una riduzione dei costi operativi, rapidità al momento di gestire la merce, controllo dei prodotti e, infine, un notevole aumento della produttività.

Raphael Dorbeau evidenzia che il controllo della merce *“ha velocizzato la preparazione degli ordini di produzione e del picking, ha garantito l'applicazione del metodo FIFO e ha permesso di effettuare un follow-up dei prodotti in qualunque momento.”*

Il cioccolato è un prodotto stagionale, vale a dire che il suo consumo aumenta in determinati periodi dell'anno (soprattutto a Pasqua e Natale). Il magazzino è preparato per affrontare queste variazioni di domanda. Tra marzo e agosto, dal magazzino si distribuisce una media di 180 pallet giornalieri, mentre tra settembre e febbraio, il numero sale a 240 pallet al giorno.



Raphael Dorbeau
Responsabile del reparto
metodi di Schaal Chocolatier

“I nostri prodotti non sono omogenei e per questo motivo vengono depositati su pallet di legno e di plastica che misurano 800 x 1.200 mm e 1.000 x 1.200 mm. Il trasloelevatore di Mecalux è adattato per movimentare queste unità di carico e realizzare i cicli necessari per soddisfare i nostri clienti.”



Caratteristiche del magazzino

Il magazzino è alto 16 m, diviso su otto livelli, ed è composto da cinque corsie con scaffalature a singola profondità ad ogni lato che offrono una capacità complessiva di 6.200 posti pallet. *“Delle cinque corsie, la prima opera a 14 °C per stoccare prodotti semilavorati e utensili necessari per tutti i giorni. Tre sono utilizzate per stoccare prodotti finiti, la materia prima e gli imballaggi. La quinta e ultima corsia opera a 5 °C e gestisce anche prodotti finiti e materie prime,”* osserva Catherine Rimlinger, responsabile del reparto approvvigionamento di produzione di Schaal Chocolatier.

Proprio di fianco al magazzino si trova il centro produttivo. Si tratta di un edificio di quattro piani, ognuno destinato a un processo diverso, perfettamente comunicanti con il magazzino. In questo modo si velocizza l'entrata e l'uscita della merce senza mai interrompere uno dei processi che vi si svolgono.

Al piano inferiore, proprio di fianco alle baie di carico, sono state installate due postazioni di picking. Lì, gli operatori ricevono i prodotti provenienti dal magazzino e si occupano di classificarli in funzione dell'ordine cui corrispondono.

Nella prima corsia a 14 °C sono stoccati i prodotti semilavorati e gli utensili quotidiani, mentre le materie e i prodotti finiti sono stoccati sulla corsia che opera a 5 °C





Easy WMS: pronto per crescere

Un magazzino di grandi dimensioni con un ciclo operativo automatico come quello di Schaal Chocolatier richiede un efficiente sistema di gestione che coordini tutte le attività alla perfezione evitando conseguenze. L'azienda ha implementato Easy WMS di Mecalux al fine di ottenere il maggiore rendimento possibile dal nuovo impianto.

Easy WMS dispone di algoritmi e regole configurabili al fine di assegnare un'ubicazione alla merce tenendone in considerazione le caratteristiche. In primo luogo, deve decidere se sarà depositata sulla corsia che opera a 14 °C o su quella a 5 °C. Il sistema valuterà anche il livello di domanda per determinare un'ubicazione accessibile o più lontana dalle entrate e dalle uscite.

Come afferma Catherine Rimlinger: *"oltre che nel magazzino automatico di Geispolsheim, anche in quelli tradizionali si utilizza Easy WMS al fine di assicurare i flussi di entrata e uscita dei pallet."*

Easy WMS il software di gestione di Mecalux Collabora con il sistema informatico di Schaal Chocolatier





Catherine Rimlinger
Responsabile del reparto
approvvigionamento
della produzione
di Schaal Chocolatier

“Nei nostri impianti è necessario effettuare un controllo estremamente rigoroso dei cioccolatini. In tal senso, siamo soddisfatti di Easy WMS perché è in grado di effettuare in tempo reale l’inventario, grazie al quale è possibile conoscere sempre lo stato dello stock, la provenienza, l’esatta posizione e la destinazione.”



Vantaggi per Schaal Chocolatier

- **Più spazio libero nel centro produttivo:** in passato, i prodotti finiti e quelli semilavorati venivano stoccati in fabbrica. Con il nuovo magazzino, la società libera spazio per l'installazione di nuove linee di produzione.
- **Migliore controllo della merce:** nel magazzino automatico è possibile conoscere sempre lo stato degli oltre 6.200 pallet depositati. I cioccolatini sono stoccati in una corsia che opera a temperatura controllata per conservarli in buono stato e garantirne le caratteristiche.
- **Incremento della produttività:** il magazzino, che comunica perfettamente con il centro produttivo, si distingue per l'elevata movimentazione. Ogni giorno si spediscono tra 180 e 240 pallet.



Dati tecnici

Capacità di stoccaggio	6.200 posti pallet
Dimensioni dei pallet	800 / 1.000 x 1.200 mm
Peso massimo dei pallet	800 kg
Altezza delle scaffalature	16 m
Lunghezza delle scaffalature	84 m

