

Stoccaggio automatico per produrre 31 tonnellate al giorno di snack

Boehli, il produttore di *bretzel* e cracker da aperitivo, integra la logistica con la produzione utilizzando soluzioni automatiche e il software di gestione magazzino Easy WMS.

Paese: **Francia** | Settore: **food & beverage**



SFIDE

- Connettere e integrare la produzione con la logistica per ottimizzare la produzione e lo stoccaggio di snack da aperitivo.
- Aumentare i flussi della merce per assorbire il ritmo di produzione.
- Controllare simultaneamente la tracciabilità delle materie prime e dei prodotti finiti.

SOLUZIONI

- Magazzino automatico con trasloelevatore a doppia profondità.
- Pallet Shuttle automatico con trasloelevatore.
- Software di gestione magazzino Easy WMS.

VANTAGGI

- Integrazione digitale di Easy WMS con i programmi ERP e MES per un approvvigionamento *just-in-time* delle linee di produzione.
- Logistica progettata per soddisfare la produzione giornaliera di 31 tonnellate di *bretzel*, cracker e specialità alsaziane.
- Tracciabilità totale e in tempo reale di più di 4.000 pallet che includono materie prime, prodotti finiti e imballaggi.

Boehli è un'azienda alsaziana specializzata nella produzione di snack da aperitivo, soprattutto prodotti da forno come *bretzel* e grissini. Fondata a Gundershoffen (Francia), l'azienda è nota per la qualità, l'utilizzo di ingredienti locali e di processi tradizionali uniti alla tecnologia moderna. L'obiettivo non è altro che assicurare la freschezza e il sapore dei prodotti.

» **Fondazione: 1935**

» **Team: 80 persone**

» **Presenza internazionale: 22 Paesi**

» **Capacità produttiva: 31 tonnellate al giorno di *bretzel* e cracker**



Con sede a Gundershoffen, nel nord dell'Alsazia, Boehli si è affermato come marchio di riferimento nel mercato degli snack in Francia e in Europa, con una reputazione di deliziosi *bretzel* e grissini. La sua fabbrica, inaugurata nel 2000, produce più di 31 tonnellate di snack al giorno grazie all'integrazione di sette linee di produzione con due sistemi di stoccaggio automatici, controllati mediante il software di gestione magazzino Easy WMS di Mecalux.

“Abbiamo deciso di automatizzare il magazzino, perché stavamo esaurendo la capacità della nostra vecchia area di stoccaggio e non avevamo più spazio sufficiente per preparare gli ordini”, spiega Raphael Wurtz, direttore dello stabilimento di produzione di Boehli.

Il 39% delle vendite di Boehli è destinato all'esportazione, principalmente a Paesi come Germania, Danimarca, Giappone, Corea del Sud, Emirati Arabi e Australia. Wurtz sottolinea l'importanza della tecnologia di stoccaggio per rifornire questi mercati: “L'automazione ci permette di ottimizzare i flussi e aumentare la capacità di spedizione degli ordini dei nostri clienti. Gli operatori non devono più spostarsi per eseguire il picking; i sistemi automatici avvicinano i pallet alle loro





postazioni. Inoltre, questa tecnologia ci ha aiutato a risparmiare spazio di stoccaggio e a evitare la movimentazione manuale dei pallet stoccati e spediti”.

Due sistemi automatici integrati

L'installazione di Boehli è stata attrezzata con due soluzioni automatiche di Mecalux che assimilano il ritmo elevato della produzione dei *bretzel*: il Pallet Shuttle automatico con trasloelevatore per prodotti finiti e un altro magazzino automatico di 80 metri di lunghezza per le materie prime e gli imballaggi. La combinazione di questi due sistemi automatici ha massimizzato il rendimento e l'utilizzo dello spazio disponibile, proporzionando una capacità di stoccaggio totale di 4.054 pallet.

“Grazie all'automazione, possiamo gestire e spedire una media di 360 pallet al giorno, che includono sia le materie prime sia i prodotti finiti e gli imballaggi necessari per la nostra attività”, osserva Wurtz.

Nel caso di Boehli, la zona di produzione è situata in un edificio dietro al magazzino. Per

L'integrazione dei sistemi automatici di Mecalux offre una capacità di 4.054 pallet

collegare entrambe le installazioni, Mecalux ha abilitato punti di entrata e uscita della parte posteriore che comunicano, tramite veicoli a guida automatica (AGV), logistica e produzione. Questi sistemi di trasporto consegnano le materie prime e gli imballaggi alle zone di produzione e raccolgono i lotti della fabbrica per trasportarli al magazzino, assicurando un flusso di lavoro fluido ed efficiente.

Nella parte frontale del magazzino, una navetta automatica controllata da Easy WMS dirige i prodotti finiti verso due possibili destinazioni: la stazione di picking o la zona di precarico.

“

“L'automazione ci permette di ottimizzare i flussi e aumentare la capacità di spedizione degli ordini dei nostri clienti”.

Raphael Wurtz
Direttore dell'impianto di
produzione di Boehli

La stazione di picking, progettata per gestire fino a tre ordini alla volta, lavora in base al criterio *goods-to-person* ('prodotto a uomo') per evitare spostamenti non necessari e migliorare l'ergonomia dei *pickers*.

Nell'area di precarico, la navetta organizza e classifica con precisione i pallet, in uno dei nove canali a gravità in base al cliente, all'ordine o al percorso assegnato. Questa operazione in sequenza rende il processo di carico dei camion più rapido e preciso, minimizzando i tempi di attesa e assicurando che ogni spedizione esca nell'ordine migliore per la loro distribuzione.

Wurtz sottolinea la rilevanza che hanno i sistemi automatici in quest'ultima fase del processo logistico di Boehli: “I trasloelevatori, i trasportatori automatici e la navetta semplificano il movimento ininterrotto e senza errori dei pallet verso le due destinazioni: la stazione di picking e i canali a gravità nella zona di spedizione”.

Automazione logistica per una industria 4.0

“Abbiamo consultato vari fornitori specializzati nei sistemi di stoccaggio e, alla fine,



abbiamo scelto Mecalux perché ha proposto una soluzione più adeguata alle nostre necessità logistiche. Siamo molto soddisfatti con questa decisione”, dichiara il direttore dell'impianto di produzione di Boehli.

I due sistemi di stoccaggio automatico che ha utilizzato Boehli sono fondamentali per raggiungere una produzione giornaliera di 31 tonnellate di cracker. Non solo offrono il rendimento necessario per seguire il ritmo di produzione, ma ottimizzano anche l'efficienza operativa, assicurando che la supply chain funzioni senza interruzioni. Con queste soluzioni automatiche, Boehli può soddisfare la domanda del mercato e mantenere degli alti standard di qualità per i suoi prodotti.

I veicoli a guida autonoma trasportano le materie prime e gli imballaggi tra gli edifici di produzione e di stoccaggio



Logistica integrata con la produzione

Connettere la logistica e i processi produttivi è stata una delle maggiori sfide di questo progetto. A tal fine, **Easy WMS è stato collegato al software aziendale (ERP) di Boehli e al sistema di controllo della produzione (MES)**, garantendo la fornitura *just-in-time* delle linee di produzione di cracker.

Il software di gestione di Mecalux **gestisce anche le operazioni e i movimenti dei due sistemi di stoccaggio automatico**: ordina le merci in entrata e in uscita e organizza la preparazione degli ordini. Ogni volta che un pallet con prodotto finito arriva la magazzino, Easy WMS riceve un messaggio ASN (*Advanced Shipping Notice*) dall'ERP. In seguito, assegna una ubicazione ad ogni articolo in base alle caratteristiche e alla rotazione.

Grazie alla digitalizzazione, Boehli ha raggiunto la tracciabilità totale di più di 4.000 pallet stoccati con prodotto finito, materia prima e imballaggio, un processo cruciale nella supply chain di qualsiasi azienda alimentare.

La navetta automatica realizza il sequenziamento degli ordini nei canali a gravità, organizzandoli in base al cliente, all'ordine o al percorso di trasporto

