



Étude de cas : Schaal Chocolatier

Tradition et automatisation pour des chocolats haut de gamme

Pays: France



La fabrication du chocolat est un procédé artisanal qui demande du temps, de la patience et de la précision, afin de transformer des fèves de cacao, en un mets délicieux ! Schaal Chocolatier est riche d'une longue tradition de production et de commercialisation de chocolats haut de gamme. Cette dernière contraste avec la modernité de ses locaux situés à Geispolsheim, dans l'Est de la France, qui sont équipés des toutes dernières innovations du marché. La tradition et la technologie ont formé une alliance indestructible pour produire des chocolats d'exception et satisfaire les palais les plus exigeants.



Méthodes traditionnelles et techniques de pointe

En 1871, Monsieur Schaal établit son activité à Strasbourg, sur les bords de l'Ill. Les chocolats qu'il fabrique connaissent un grand succès et sont très rapidement vendus dans de nombreux magasins partout en France. En 1967, la famille Burrus rachète l'entreprise et, trois ans plus tard, construit de nouveaux locaux dans la ville de Geispolsheim, en périphérie strasbourgeoise, pour faire face à l'augmentation de la production, et de ses perspectives d'expansion. Depuis lors, l'entreprise n'a cessé de croître, de même que son catalogue, dans lequel vous retrouverez des dizaines de nouveaux produits, dont des pralinés, des ganaches, des rochers ou encore des spécialités régionales. Il y en a pour tous les goûts.

Aujourd'hui Schaal Chocolatier est l'une des entreprises leader dans la production de chocolat haut de gamme, et est devenue une référence parmi les professionnels du secteur. Avec plus de 250 collaborateurs, l'entreprise exporte ses produits dans toute l'Europe, aux États-Unis et au Japon.

Pour Schaal Chocolatier, le chocolat est une passion. L'entreprise est très exigeante quant à la qualité de ses produits et, par conséquent, elle choisit les meilleurs ingrédients, et applique toutes les connaissances qu'elle a acquises au fil du temps, et des méthodes industrielles qui en garantissent une texture et un goût exquis.

Raphael Dorbeau, chef du service des méthodes, explique qu'« *avant, nous stockions les produits finis et semi-finis dans l'usine. Le plus gros inconvénient est que la température de ces installations varie beaucoup au cours des différentes saisons de l'année alors que les chocolats doivent être stockés à une température contrôlée pour préserver leurs propriétés.* »

La société souhaitait libérer de l'espace dans son centre de production pour pouvoir dégager de l'espace afin d'augmenter leurs capacités de production. En outre, « *nous voulions intégrer de nouvelles lignes de production pour le groupe SALPA (dont Schaal Chocolatier fait partie)* », déclare le responsable du service des méthodes de l'entreprise.

Automatisation : traçabilité et rapidité

Schaal Chocolatier a récemment ouvert un nouvel entrepôt de 2 000 m² relié à son centre de production de Geispolsheim.

L'un des éléments les plus marquants est que son fonctionnement est automatique et évite aux travailleurs de manipuler les produits. « *Nous voulions éviter l'utilisation de chariots élévateurs dirigés par des opérateurs pour manipuler les marchandises* », explique M. Dorbeau.

Le fonctionnement de cet entrepôt se distingue par sa simplicité : l'entrée et la sortie des produits se fait à l'aide d'un circuit de convoyeurs et d'une navette qui distribue les palettes dans l'allée attribuée par le WMS.

Une fois dans l'allée, les transstockeurs se chargent d'introduire les palettes dans leurs emplacements, et de les retirer. Ces machines se déplacent à une vitesse de translation de 120 m/min et de 38 m/min en élévation, et travaillent en moyenne 16 heures par jour, entre cinq et six jours par semaine.





La solution automatique présente de nombreux avantages pour le Chocolatier, notamment une meilleure hygiène, des coûts d'exploitation réduits, une gestion plus rapide des marchandises, un contrôle des produits et, une forte augmentation de la productivité.

Raphael Dorbeau souligne que le contrôle des marchandises *« a permis d'accélérer la préparation des ordres de production et le picking, d'assurer l'application du FIFO, ainsi que le suivi de l'état des produits à tout moment. »*

Le chocolat est un produit saisonnier, c'est-à-dire que sa consommation augmente à certaines dates de l'année, notamment à Noël et à Pâques. L'entrepôt est en mesure de faire face à ces changements de demande. Entre mars et août, l'entrepôt distribue une moyenne de 180 palettes par jour, tandis qu'entre septembre et février, le chiffre atteint 240 palettes quotidiennes.



Raphael Dorbeau
Chef du service
des méthodes de
Schaal Chocolatier

« Nos produits ne sont pas homogènes et, pour cette raison, ils sont placés sur des palettes en bois et en plastique de 800 x 1 200 mm et de 1 000 x 1 200 mm. Le transstockeur de Mecalux est adapté pour manipuler ces unités de charge et, en outre, respecter les cycles nécessaires pour satisfaire nos clients. »



Caractéristiques de l'entrepôt

L'entrepôt mesure 16 m de haut sur huit niveaux, et se compose de cinq allées avec des rayonnages de profondeur simple de chaque côté offrant une capacité totale de 6 200 palettes. « Sur les cinq allées, une première à 14 °C sert à stocker des semis-ouvrés et des ustensiles nécessaires au quotidien. Dans les trois autres sont entreposés des produits finis, des matières premières et des emballages. Et c'est dans la dernière à 5 °C, qu'on retrouve nos produits finis et d'autres matières premières », explique Catherine Rimlinger, chef du service approvisionnement de la production de Schaal Chocolatier.

Le centre de production est situé à côté de l'entrepôt. Il s'agit d'un bâtiment de quatre étages — chacun étant destiné à un processus différent — directement relié à l'entrepôt.

De cette façon, l'entrée et la sortie des marchandises se font plus rapidement sans jamais interrompre les processus en cours. Au dernier niveau, juste à côté des quais de chargement, deux postes de picking ont été installés. Les opérateurs y reçoivent les produits venant de l'entrepôt et se chargent de les trier en fonction de la commande à laquelle ils correspondent.

Dans la première allée à 14°C sont entreposés les semis-ouvrés et des ustensiles, tandis que des matières premières et les produits finis le nécessitant sont déposés dans l'allée à 5°C





Easy WMS : prêt à grandir

Un entrepôt de grandes dimensions et automatisé comme celui de Schaal Chocolatier nécessite un système de gestion d'entrepôt efficace, où tout est parfaitement dirigé, et prévient les risques d'incident. L'entreprise a mis en place le logiciel de gestion d'entrepôt Easy WMS de Mecalux afin d'obtenir la meilleure productivité possible dans ses nouvelles installations.

Easy WMS dispose d'algorithmes et de règles paramétrables qui attribuent un emplacement aux marchandises en tenant compte de leurs caractéristiques. Il faut tout d'abord définir l'allée à laquelle elles appartiennent : si elles doivent être déposées dans l'allée à 14 °C ou dans celle à 5 °C. Le logiciel tient également compte du niveau de demande pour établir un emplacement accessible ou plus éloigné des entrées et des sorties. Selon Catherine Rimlinger, « *outre le magasin automatique de Geispolsheim, nous utilisons également Easy WMS pour des dépôts standards, afin de garantir les flux d'entrées et de sorties des palettes.* »

Easy WMS le logiciel de gestion d'entrepôt de Mecalux travaille en association avec le système informatique de Schaal Chocolatier





Catherine Rimlinger
Chef du service
approvisionnement
de la production de Schaal
Chocolatier

« Dans nos installations, il est nécessaire d'assurer un contrôle très strict des chocolats. À cet égard, nous sommes satisfaits d'Easy WMS car il est capable de faire un inventaire en temps réel, de sorte que nous pouvons connaître à tout moment l'état des stocks, leur provenance, leur emplacement exact et leur destination. »



Les avantages pour Schaal Chocolatier

- **Libération de l'espace dans le centre de production** : auparavant, les produits finis et les semi-ouvrés étaient stockés dans l'usine. Avec le nouvel entrepôt, l'entreprise a pu libérer de l'espace pour y installer de nouvelles lignes de production.
- **Meilleur contrôle des marchandises** : dans le magasin automatique, il est possible de connaître à tout moment l'état des 6 200 palettes qui y sont stockées. Les chocolats sont stockés dans une allée ayant une température contrôlée qui préserve leurs propriétés.
- **Augmentation de la productivité** : l'entrepôt, directement relié au centre de production, se distingue par sa forte activité. Entre 180 et 240 palettes sont expédiées chaque jour.



Données techniques

Capacité de stockage	6 200 palettes
Dimensions des palettes	800 / 1 000 x 1 200 mm
Poids max. des palettes	800 kg
Hauteur des rayonnages	16 m
Longueur des rayonnages	84 m

