



Caso práctico: Schaal Chocolatier

Tradición y automatización para bombones de alta gama

Ubicación: Francia



A partir del grano de cacao, la elaboración del chocolate es un proceso artesanal que requiere tiempo, paciencia y precisión. Schaal Chocolatier posee una larga tradición produciendo y comercializando bombones de chocolate de alta gama. Esta tradición contrasta con su moderno centro en Geispolsheim, al este de Francia, equipado con la última tecnología del mercado. Tradición y tecnología han formado una alianza irrompible para producir bombones de la mayor calidad y que satisfacen a los paladares más exigentes.



Métodos tradicionales con la mejor técnica

En 1871, Monsieur Schaal estableció su negocio en Estrasburgo. Las chocolatinas que producía resultaron ser todo un éxito y en poco tiempo empezaron a comercializarse en una buena parte de los comercios de todo el país gallo.

Casi un siglo después, en 1967, la familia Burrus compró la empresa y, tres años después, construyó unas nuevas instalaciones en la localidad de Geispolsheim, a las afueras de Estrasburgo, con el fin de afrontar el incremento de la producción y sus perspectivas de expansión. De hecho, desde entonces, la compañía no ha dejado de crecer y su catálogo se ha ampliado constantemente para ofrecer cientos de propuestas para todos los gustos, como bolas de chocolate, huevos, figuras y bombones.

En la actualidad, Schaal Chocolatier es una de las empresas líderes en la producción de chocolate de alta gama y se ha convertido en un referente entre los profesionales del sector. Con más de 250 empleados, exporta sus productos a toda Europa, Estados

Unidos y Japón. Para Schaal Chocolatier, el chocolate es su pasión. La compañía es muy exigente con la calidad de sus productos y, por eso, elige los mejores ingredientes, aplica los conocimientos obtenidos a largo del tiempo y, a su vez, cuenta con métodos industriales que aseguran su textura y delicioso sabor.

Raphael Dorbeau, responsable del departamento de métodos, explica que *"anteriormente, almacenábamos los productos terminados y semielaborados dentro de la fábrica. El mayor inconveniente es que la temperatura de esta instalación varía mucho durante las distintas épocas del año y los chocolates deben almacenarse a una temperatura controlada para garantizar sus propiedades"*.

La empresa deseaba liberar espacio de su centro de producción con el propósito de aumentar el ritmo productivo. Además, *"teníamos en mente incorporar nuevas líneas de producción para Groupe SALPA (del que forma parte Schaal Chocolatier)"*, señala el responsable del departamento de métodos de la compañía.

Automatización: trazabilidad y agilidad

Recientemente, Schaal Chocolatier ha inaugurado un nuevo almacén de 2.000 m² conectado con su centro de producción en Geispolsheim. Uno de los aspectos más llamativos es que su operativa es automática, por lo que necesita de menos equipos tradicionales para manipular los productos. *"Deseábamos evitar la utilización de carretillas tradicionales dirigidas por operarios para manipular la mercancía"*, apunta Dorbeau.

La operativa de este almacén sobresale por su simplicidad: la entrada y salida de los productos se realiza mediante un circuito de transportadores y una lanzadera que distribuye los palets en el pasillo asignado por el SGA. Una vez en el pasillo, los transelevadores son los encargados de introducir y retirar los palets de sus ubicaciones correspondientes.

Estas máquinas, que se desplazan a una velocidad de traslación de 120 m/min y 38 m/min en elevación, trabajan una media de 16 horas diarias entre cinco y seis días a la semana.





La solución automática ha aportado numerosas ventajas para la empresa de chocolates como, por ejemplo, una mayor higiene, reducción de los costes operativos, rapidez a la hora de gestionar la mercancía, control de los productos y, en definitiva, un incremento notable de la productividad.

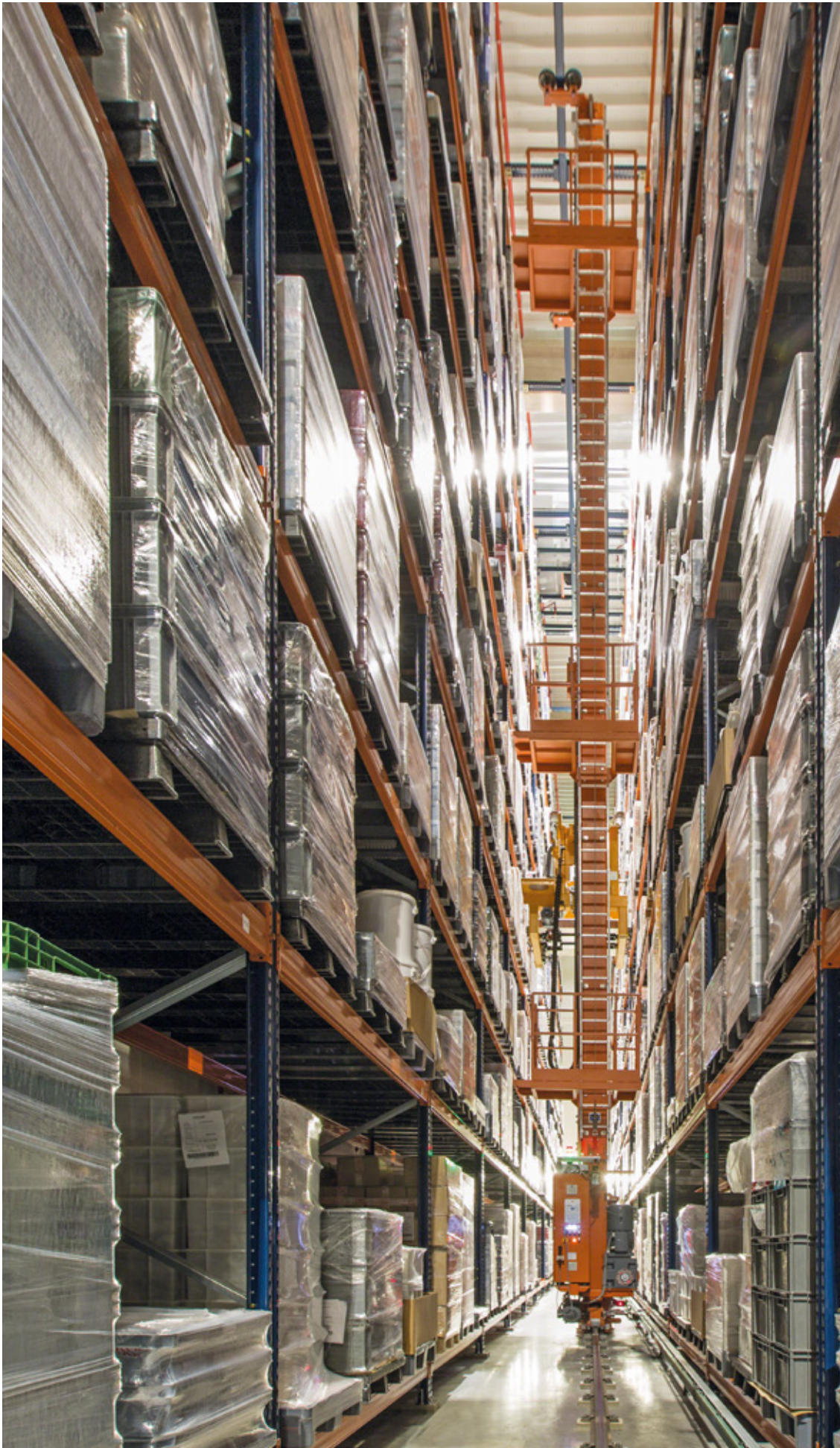
Raphael Dorbeau destaca que el control de la mercancía *“ha agilizado la preparación de las órdenes de producción y el picking, ha garantizado que se aplique el FIFO y ha permitido hacer un seguimiento del estado de los productos en cualquier momento”*.

El chocolate es un producto estacional, es decir, su consumo se incrementa en determinadas fechas del año (especialmente en Pascua y Navidad). El almacén está preparado para afrontar estos cambios en la demanda. Entre marzo y agosto, desde el almacén se distribuye una media de 180 palets diarios, mientras que entre septiembre y febrero, la cifra asciende a 240 palets/día.



Raphael Dorbeau
Responsable del
Departamento de Métodos
de Schaal Chocolatier

“Nuestros productos no son homogéneos y, por ese motivo, se depositan sobre palets de madera y de plástico que miden 800 x 1.200 mm y 1.000 x 1.200 mm. El transelevador de Mecalux está adaptado para manipular estas unidades de carga y, además, cumplir los ciclos necesarios con el fin de satisfacer a nuestros clientes”.



Características del almacén

El almacén mide 16 m de altura, dividido en ocho niveles, y se compone de cinco pasillos con estanterías de simple profundidad a cada lado que, en total, ofrecen capacidad para 6.200 palets. *“De los cinco pasillos, cuatro trabajan a 14 °C. El primero aloja productos semielaborados y utensilios cotidianos necesarios para cada jornada. Los otros tres se utilizan para almacenar los productos terminados, la materia prima y los embalajes. El quinto y último pasillo opera a 5 °C y también gestiona productos terminados y materias primas”*, señala Catherine Rimlinger, responsable del Departamento de Suministros de Producción de Schaal Chocolatier.

Justo al lado del almacén se encuentra el centro de producción. Se trata de un edificio de cuatro plantas —cada una de ellas destinada a un proceso distinto— perfectamente comunicadas con el almacén.

De este modo, se agiliza la entrada y salida de la mercancía sin interrumpir en ningún momento cualquiera de los procesos que tengan lugar.

En la planta inferior, justo al lado de los muelles de carga, se han instalado dos puestos de picking. Allí, los operarios reciben los productos procedentes del almacén y se encargan de clasificarlos en función del pedido al que corresponden.

El primer pasillo, que opera a 14 °C, almacena productos semielaborados y utensilios cotidianos. El quinto pasillo, que trabaja a 5 °C, gestiona materias primas y productos terminados





Easy WMS: preparado para crecer

Un almacén de grandes dimensiones y con una operativa automática como es el caso de Schaal Chocolatier requiere un eficiente sistema de gestión de almacenes que lo dirija todo a la perfección y evite que se produzcan incidencias.

La compañía ha implementado Easy WMS de Mecalux con el propósito de sacar el mayor rendimiento posible a su nueva instalación.

Easy WMS posee algoritmos y reglas parametrizables para asignar una ubicación a la mercancía teniendo en cuenta sus características.

En primer lugar, debe decidir si se depositará en alguno de los pasillos que operan a 14 °C o en el de 5 °C. El sistema también valorará el nivel de demanda para establecer una ubicación accesible o más alejada de las entradas y salidas.

En palabras de Catherine Rimlinger, *“además del almacén automático de Geispolsheim, también utilizamos Easy WMS en almacenes tradicionales con el fin de asegurar los flujos de entrada y salida de los palets”*.

Easy WMS el software de gestión de mecalux trabaja conjuntamente con el sistema informático de schaal chocolatier





Catherine Rimlinger
Responsable del
Departamento de
Suministros de Producción

“En nuestras instalaciones es preciso efectuar un control muy estricto de los chocolates. En ese sentido, nos encontramos satisfechos con Easy WMS porque es capaz de hacer inventario en tiempo real, con lo que podemos conocer en todo momento el estado del stock, de dónde viene, dónde está ubicado exactamente y hacia dónde va”.



Beneficios para Schaal Chocolatier

- **Liberación de espacio del centro de producción:** anteriormente, los productos terminados y los semielaborados se alojaban en la fábrica. Con el nuevo almacén, la compañía libera espacio para instalar allí nuevas líneas de producción.
- **Mejor control de la mercancía:** en el almacén automático se puede conocer en todo momento el estado de los más de 6.200 palets alojados. Los chocolates se almacenan en un pasillo que trabaja a temperatura controlada para mantenerlos en buen estado y garantizar sus propiedades.
- **Incremento de la productividad:** el almacén, perfectamente comunicado con el centro de producción, sobresale por su elevado movimiento. Al día, se expiden entre 180 y 240 palets.



Datos técnicos

Capacidad de almacenaje	6.200 palets
Dimensiones de los palets	800 / 1.000 x 1.200 mm
Peso máx. de los palets	800 kg
Altura de las estanterías	16 m
Longitud de las estanterías	84 m

