



Caso prático: Schaal Chocolatier

Tradição e automatização para bombons de alta qualidade

Localização: França



A partir do grão de cacau, a elaboração do chocolate é um processo artesanal que exige tempo, paciência e precisão. A Schaal Chocolatier tem uma longa tradição na produção e comercialização de bombons de alta qualidade.

Esta tradição contrasta com seu moderno centro em Geispolsheim, a leste da França, equipado com tecnologia de última geração. Tradição e tecnologia formaram uma aliança sólida para produzir bombons de alta qualidade para satisfazer os paladares mais exigentes.

Métodos tradicionais com a melhor técnica

Em 1871, Monsieur Schaal estabeleceu seus negócios em Estrasburgo, às margens do rio Ill. O chocolate que produzia acabou sendo um verdadeiro sucesso, tanto é que em pouco tempo começou a ser comercializado por uma grande parte dos comércios de todo o país.

Em 1967, a família Burrus comprou a empresa e, três anos depois, construiu novas instalações na cidade de Geispolsheim, nos arredores de Estrasburgo, para lidar com o aumento da produção e suas perspectivas de expansão. De fato, desde então, a empresa não parou de crescer e seu catálogo foi constantemente ampliado para oferecer centenas de propostas para todos os gostos, como bolas de chocolate, ovos, figuras e bombons. Atualmente, a Schaal Chocolatier é uma das empresas líderes na produção de chocolate de alta qualidade sendo uma referência entre os profissionais do setor. Com mais de 250 funcionários, exporta seus produtos para toda a Europa, Estados Unidos e Japão.

Para a Schaal Chocolatier, o chocolate é sua paixão. A empresa é muito exigente com a qualidade de seus produtos, por isso escolhe os melhores ingredientes, aplica os conhecimentos obtidos ao longo do tempo e utiliza métodos industriais que garantem sua textura e sabor delicioso.

Raphael Dorbeau, chefe do departamento de métodos, explica que *"anteriormente, os produtos acabados e semi-acabados eram armazenados dentro da fábrica. O maior inconveniente é que a temperatura dessas instalações varia muito durante as diferentes épocas do ano e os chocolates devem ser armazenados a uma temperatura controlada para garantir suas propriedades."*

A empresa queria liberar espaço de sua fábrica visando aumentar a produtividade. Além disso, *"queríamos adicionar novas linhas de produção para o Groupe SALPA (do qual a Schaal Chocolatier faz parte)"*, indica o responsável pelo departamento de métodos da empresa.

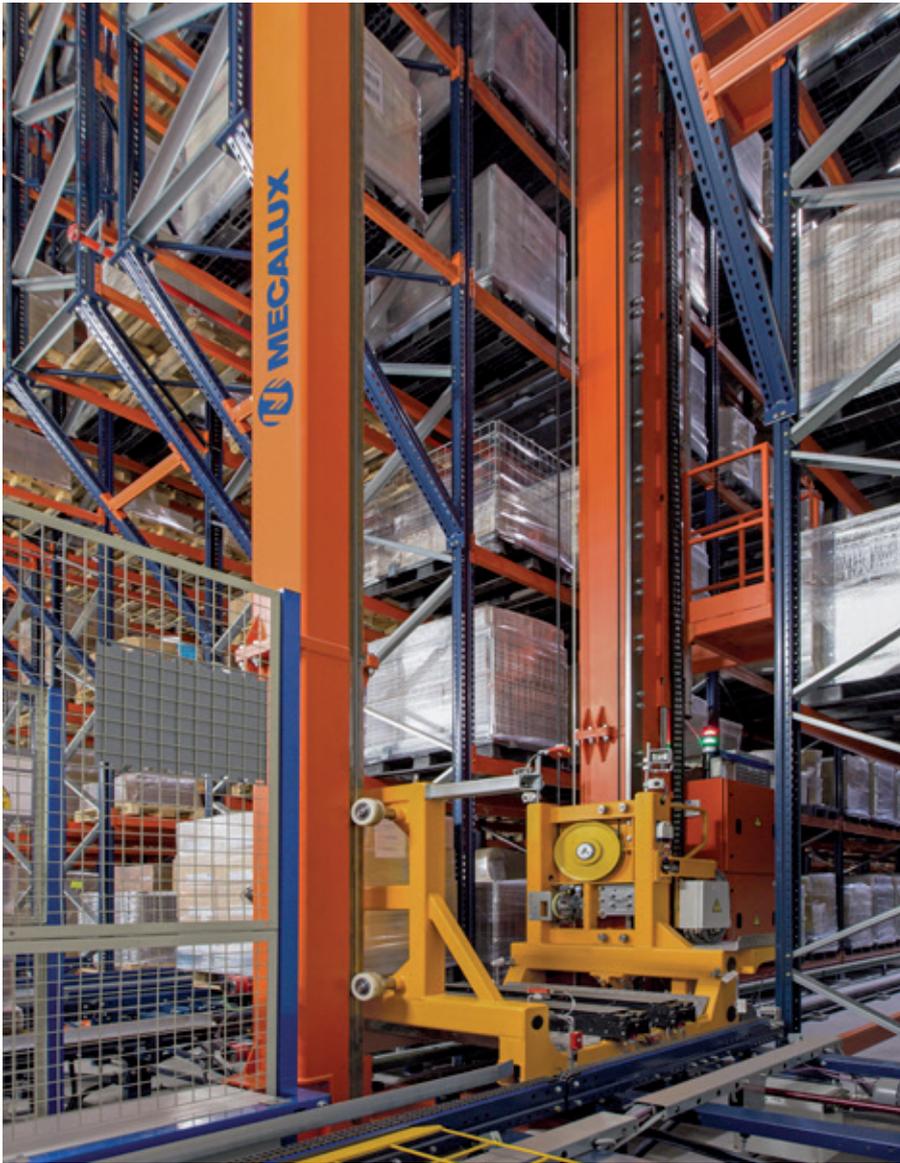
Automatização: rastreabilidade e agilidade

Recentemente, a Schaal Chocolatier inaugurou um novo armazém de 2.000 m² interligado à sua fábrica em Geispolsheim.

Um dos aspectos que mais chama a atenção é o fato de suas operações serem automáticas, não sendo necessário trabalhadores para manusear os produtos. *"Queríamos evitar a utilização de empilhadeiras tradicionais dirigidas por operadores para manusear a mercadoria"*, aponta Dorbeau.

O funcionamento desse armazém destaca-se pela sua simplicidade: o processo de entrada e saída dos produtos é realizado através de um circuito de transportadores e de uma lançadeira que distribui os paletes no corredor atribuído pelo SGA. Uma vez no corredor, os transelevadores se encarregam de colocar e retirar os paletes de suas localizações correspondentes. Essas máquinas, que se deslocam a uma velocidade de translação de 120 m/min e 38 m/min em elevação, trabalham em média 16 horas diárias entre cinco e seis dias por semana.





A solução automática proporcionou inúmeras vantagens para a empresa de chocolates, tais como uma maior higiene, redução dos custos operacionais, rapidez no gerenciamento da mercadoria, controle dos produtos e, em última análise, um aumento notável de produtividade

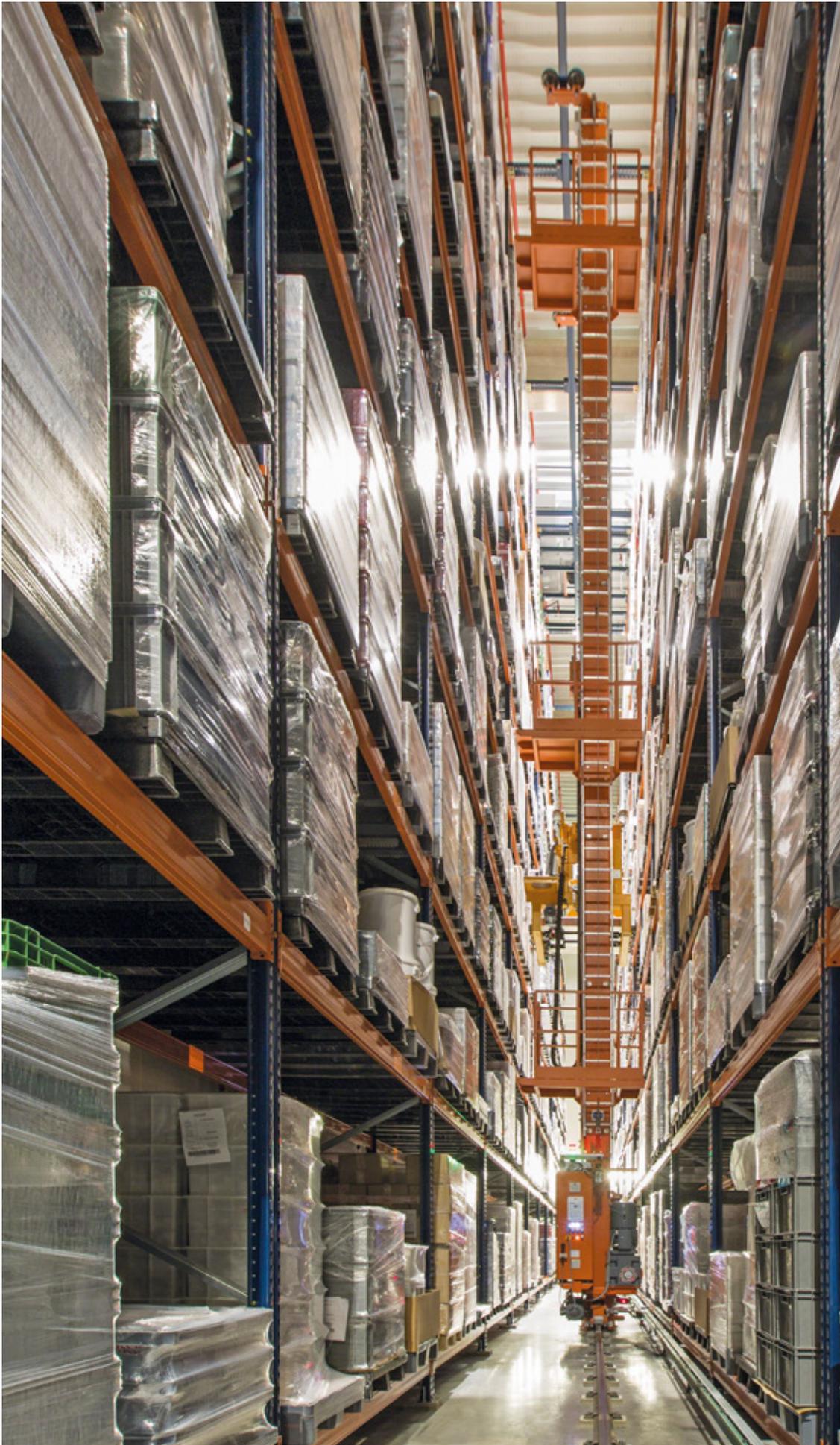
Raphael Dorbeau ressalta que o controle da mercadoria *“agilizou a preparação das ordens de produção e picking, garantiu a aplicação do método FIFO e permitiu fazer um acompanhamento do status dos produtos a qualquer momento.”*

O chocolate é um produto sazonal, ou seja, seu consumo aumenta em determinadas datas do ano (especialmente na Páscoa e no Natal). O armazém está preparado para lidar com essas mudanças relacionadas à demanda. Entre março e agosto o armazém distribui uma média de 180 paletes por dia, enquanto entre setembro e fevereiro o número sobe para 240 paletes/dia.



Raphael Dorbeau
Responsável pelo
Departamento de Métodos
de Schaal Chocolatier

“Nossos produtos não são homogêneos e, por isso, são colocados em paletes de madeira e plástico que medem 800 x 1.200 mm e 1.000 x 1.200 mm. O transelevador da Mecalux está preparado para manusear essas unidades de carga, além de realizar os ciclos necessários para satisfazer nossos clientes.”



Características do armazém

O armazém mede 16 m de altura, está dividido em oito níveis e é formado por cinco corredores com estantes de profundidade simples de cada lado que, no total, oferecem capacidade para 6.200 paletes. *“Dos cinco corredores, o primeiro opera a uma temperatura de 14°C para armazenar os produtos semi-elaborados e os utensílios necessários para cada dia. Os outros três são utilizados para armazenar produto acabado, matéria-prima e embalagem. O quinto e último corredor opera a 5°C e também gerencia produto acabado e matéria-prima”*, indica Catherine Rimlinger, responsável pelo Departamento de Suprimentos de Produção da Schaal Chocolatier.

Bem ao lado do armazém está localizada a fábrica. Trata-se de um edifício de quatro pisos — cada um deles destinado a um processo diferente, perfeitamente interligado ao armazém.

Dessa forma, é possível agilizar a entrada e saída da mercadoria sem interromper em momento algum os processos necessários.

No piso inferior, situado ao lado das docas de carga, foram instalados dois postos de picking. Nessa área os operadores recebem os produtos do armazém para classificá-los em função do pedido ao qual correspondam.

No primeiro corredor de 14°C são armazenados os produtos semi-acabados e os utensílios do dia a dia, enquanto a matéria-prima e os produtos acabados são armazenados no corredor que opera a uma temperatura de 5°C





Easy WMS: preparado para crescer

Um armazém de grandes dimensões e que opera de forma automática, como é o caso da Schaal Chocolatier, exige um sistema de gestão de armazéns eficiente com capacidade para comandar perfeitamente todas as operações evitando a ocorrência de incidentes. A empresa implementou o Easy WMS da Mecalux para obter o melhor desempenho possível de sua nova instalação.

O Easy WMS possui algoritmos e regras parametrizáveis para atribuir a localização da mercadoria considerando suas características. Em primeiro lugar é necessário decidir se será armazenado no corredor que opera a 14°C ou a 5°C. O sistema também avaliará o nível de demanda para estabelecer uma localização acessível ou mais afastada das entradas e saídas.

Catherine Rimlinger, afirma que *“além do armazém automático da Geispolsheim, também utilizamos o Easy WMS em armazéns tradicionais para garantir o fluxo de entrada e saída dos paletes.”*

Easy WMS o software de gestão da Mecalux trabalha em conjunto com o sistema informático da Schaal Chocolatier





Catherine Rimlinger
Responsável pelo
Departamento de
Suprimentos de Produção
da Schaal Chocolatier

“Em nossas instalações, é necessário fazer um controle muito rigoroso dos chocolates. Nesse sentido, estamos satisfeitos com o Easy WMS, pois ele é capaz de fazer o controle do estoque em tempo real, o que nos permite saber o tempo todo o status do estoque, de onde vem, exatamente onde se encontra e para onde vai.”



Benefícios para a Schaal Chocolatier

- **Liberação de espaço da fábrica:** anteriormente, os produtos acabados e semi-acabados eram armazenados na fábrica. Com o novo armazém, a empresa libera espaço para instalar novas linhas de produção.
- **Melhor controle da mercadoria:** no armazém automático é possível conhecer o tempo todo o status dos mais de 6.200 paletes armazenados. Os chocolates são armazenados em um corredor que funciona a temperatura controlada a fim de mantê-los em boas condições e garantir suas propriedades.
- **Aumento da produtividade:** o armazém, perfeitamente interligado à fábrica, destaca-se pelo seu elevado movimento. São expedidos entre 180 e 240 paletes por dia.



Dados técnicos

Capacidade de armazenamento	6.200 paletes
Dimensões dos paletes	1.000 / 800 x 1.200 mm
Peso máx. dos paletes	800 kg
Altura das estantes	16 m
Comprimento das estantes	84 m

