

Stockage automatisé pour une production quotidienne de 31 tonnes de snacks

Le spécialiste des bretzels et de biscuits apéritifs Boehli intègre sa logistique et la production à l'aide de systèmes robotisés et du logiciel de gestion Easy WMS.

Pays : **France** | Secteur : **alimentation et boissons**



DÉFIS

- Connecter et intégrer la production à la logistique afin d'optimiser la fabrication et le stockage des snacks.
- Accroître les flux de marchandises pour absorber le rythme de production.
- Gérer simultanément la traçabilité des matières premières et des produits finis.

SOLUCIÓN

- Magasin automatique pour palettes.
- Pallet Shuttle automatique avec transstockeur.
- Logiciel de gestion d'entrepôt Easy WMS.

AVANTAGES

- Intégration numérique d'Easy WMS avec les systèmes ERP et MES pour un approvisionnement just-in-time des lignes de production.
- Logistique conçue pour répondre à une production quotidienne de 31 tonnes de bretzels, biscuits apéritifs et spécialités alsaciennes.
- Traçabilité totale et en temps réel de plus de 4 000 palettes de matières premières, de produits finis et d'emballages.

Boehli, entreprise alsacienne, est reconnue pour ses snacks, notamment les bretzels et les sticks. Fondée à Gundershoffen, elle allie savoir-faire ancestral et technologies modernes pour garantir la qualité et la fraîcheur de ses produits.

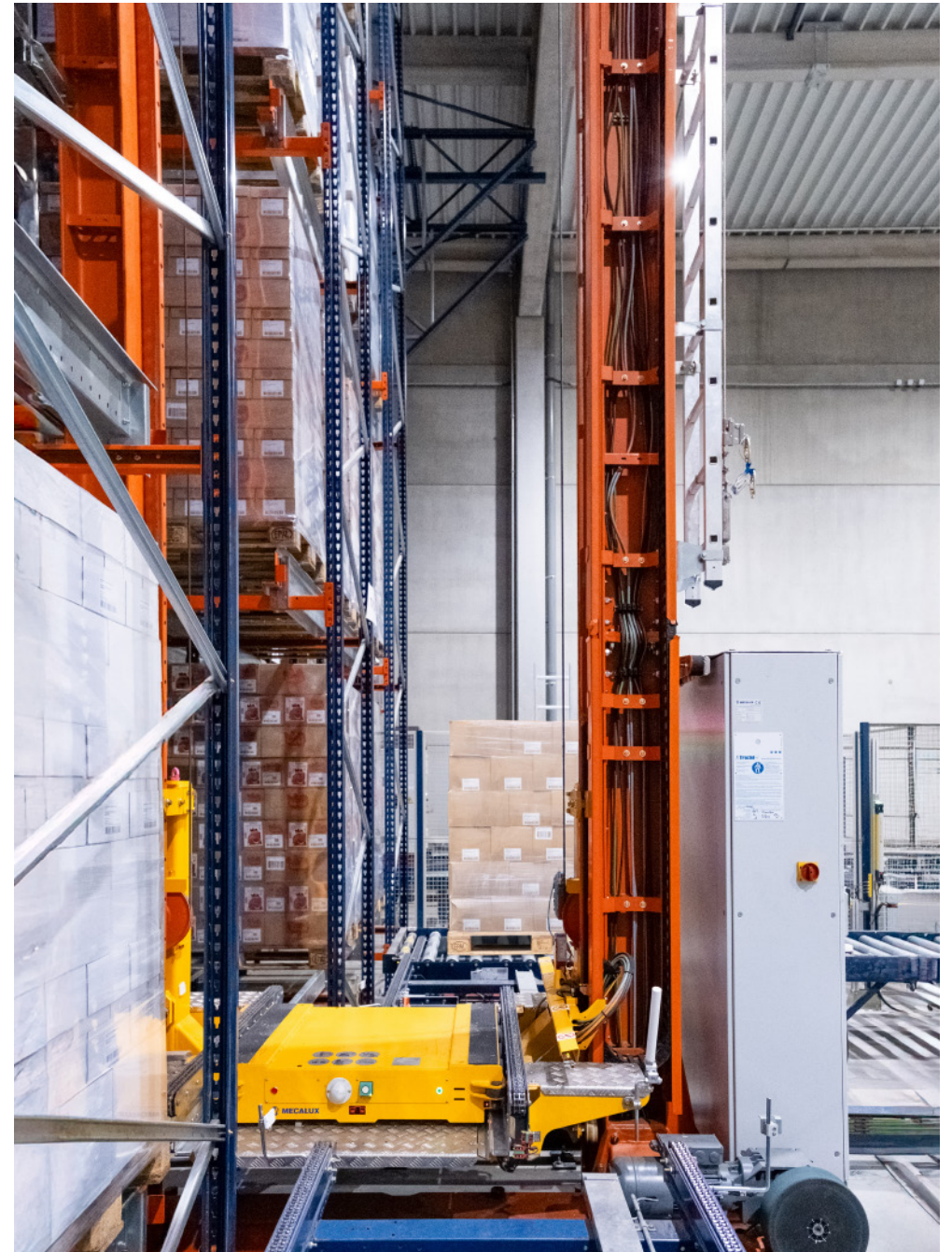
- » **Année de création : 1935**
- » **Effectif : 80 collaborateurs**
- » **Présence internationale : 22 pays**
- » **Capacité de production : 31 tonnes de bretzels et de biscuits apéritifs par jour**



Basée à Gundershoffen, dans le nord de l'Alsace, Boehli s'est imposée comme une référence sur le marché des apéritifs en France et en Europe, reconnue notamment pour ses délicieux bretzels et sticks. Son usine, inaugurée en 2000, produit plus de 31 tonnes de snacks par jour grâce à l'intégration des sept lignes de production à deux systèmes de stockage automatique, gérés par le logiciel de gestion d'entrepôt Easy WMS de Mecalux.

« Nous avons décidé d'automatiser le stockage car notre ancienne zone de stockage manquait de capacité et ne nous permettaient plus de préparer nos commandes dans des conditions optimales », explique Raphael Wurtz, directeur de l'usine de production de Boehli.

39 % des ventes de Boehli sont destinées à l'export, principalement vers l'Allemagne, le Danemark, le Japon, la Corée du Sud, les Émirats arabes unis et l'Australie. Raphael Wurtz souligne l'importance des technologies de stockage pour desservir ces marchés : « La robotisation nous permet d'optimiser les flux et d'augmenter notre capacité d'expédition des commandes à nos clients. Les opérateurs n'ont plus à se déplacer pour réaliser le picking — les systèmes automatisés acheminent les palettes jusqu'à leurs postes. Cette techno-





logie nous a également permis de gagner de l'espace de stockage et d'éviter la manipulation manuelle des palettes stockées et expédiées ».

Deux systèmes automatisés intégrés
L'installation de Boehli a été équipée de deux solutions automatisées de Mecalux conçues pour répondre au rythme de production soutenu du fabricant français de bretzels : un système Pallet Shuttle automatique avec transstockeur, destiné aux produits finis, et un deuxième entrepôt automatisé de 80 mètres de long dédié aux matières premières et aux emballages. La combinaison de ces deux systèmes automatisés a optimisé le rendement et l'utilisation de l'espace disponible, offrant une capacité de stockage totale de 4 054 palettes.

« Grâce à l'automatisation, nous pouvons traiter et expédier en moyenne 360 palettes par jour, comprenant à la fois les matières premières, les produits finis et les emballages nécessaires à notre activité », fait remarquer Raphael Wurtz.

Chez Boehli, la zone de production est située dans un bâtiment adjacent à l'entrepôt. Pour

La combinaison des deux systèmes automatisés de Mecalux offre une capacité de 4 054 palettes

relier ces deux installations, Mecalux a aménagé des postes d'entrée et de sortie à l'arrière, qui communiquent avec la logistique et la fabrication grâce à des véhicules à guidage automatique (AGV). Ces engins acheminent les matières premières et les emballages vers la zone de production, et collectent les lots finis pour les transférer vers l'entrepôt, assurant ainsi un flux de travail fluide et efficace.

À l'avant de l'entrepôt, une navette automatique pilotée par Easy WMS transfère les produits finis vers deux destinations possibles : la station de picking ou la zone de préchargement.



« La robotisation nous permet d'optimiser les flux et d'augmenter la capacité d'expédition des commandes de nos clients. »

Raphael Wurtz
Directeur de l'usine de production de Boehli

La station de picking, conçue pour traiter jusqu'à trois commandes à la fois, fonctionne selon le principe goods-to-person évitant de cette façon les déplacements inutiles et améliorant l'ergonomie des préparateurs. Dans la zone de préchargement, la navette organise avec précision les palettes, en les positionnant dans l'un des neuf canaux dynamiques en fonction du client, de la commande ou de l'itinéraire. Cette opération séquentielle accélère et affine le processus de chargement des camions, ce qui réduit les temps d'attente et garantit un ordre optimal pour la distribution de chaque commande.

Raphael Wurtz souligne l'importance des systèmes robotisés dans cette dernière étape du processus logistique de Boehli : « Les transstockeurs, les convoyeurs automatiques et la navette facilitent le déplacement continu et sans erreurs des palettes vers les deux destinations : la station de picking et les canaux dynamiques de la zone d'expédition ».

Logistique robotisée pour accompagner l'industrie 4.0

« Nous avons consulté plusieurs fournisseurs spécialisés dans les systèmes de stockage, et finalement, nous avons choisi Mecalux car ils



nous ont proposé la solution la mieux adaptée à nos besoins logistiques. Nous sommes très satisfaits de ce choix », déclare le directeur de l'usine de production de Boehli.

Les deux systèmes de stockage automatisés mis en place par Boehli sont essentiels pour atteindre une production quotidienne de 31 tonnes de snacks. Non seulement, ils offrent les performances nécessaires pour maintenir un rythme de production élevé, mais aussi ils optimisent l'efficacité opérationnelle, garantissant ainsi une chaîne d'approvisionnement fluide. Avec ces solutions robotiques, Boehli est en mesure de répondre à la demande du marché tout en maintenant de normales de qualité élevées pour ses produits.

Des véhicules à guidage automatique déplacent les matières premières et les emballages entre les bâtiments de production et de stockage



Une logistique intégrée à la production

L'intégration des processus de production avec la logistique a été un des plus grands défis de ce projet. Pour le relever, **Easy WMS a été connecté à l'ERP de Boehli et à son logiciel de pilotage de la production (MES)**, ce qui garantit un approvisionnement just-in-time des lignes de production de snacks.

Le logiciel de gestion de Mecalux **supervise également les opérations et les mouvements des deux systèmes de stockage automatique** : il organise les entrées et les sorties de marchandises et coordonne la préparation des commandes. Dès qu'une palette de produits finis arrive à l'entrepôt, Easy WMS reçoit une notification ASN (Advanced Shipping Notice) de l'ERP. Il attribue ensuite un emplacement à chaque article en fonction de ses caractéristiques et de sa rotation.

Grâce à la digitalisation, Boehli bénéficie d'une traçabilité complète de plus de 4 000 palettes de produits finis, de matières premières et d'emballages, un processus capital dans la chaîne d'approvisionnement de toute entreprise agroalimentaire.

La navette automatique effectue le séquençage des commandes dans des canaux dynamiques, en les organisant par client, par commande ou par itinéraire de transport

