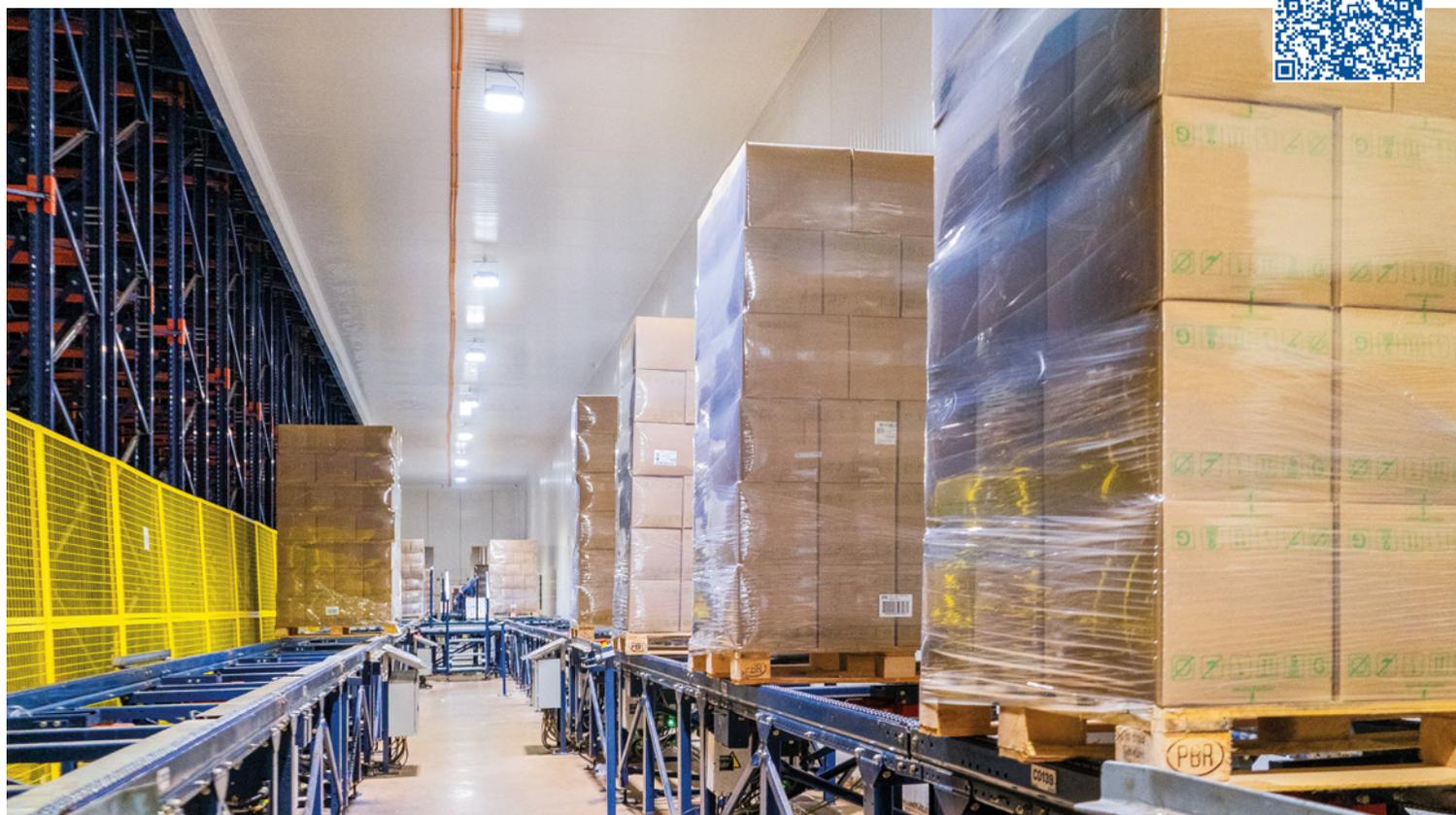


# Bem Brasil ottimizza lo stoccaggio di 500.000 tonnellate di surgelati all'anno

L'azienda raddoppia la capacità di produzione di surgelati grazie a un sistema di stoccaggio automatizzato ad alta densità e al software Easy WMS.

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



## SFIDE

- Velocizzare il flusso della merce per sostenere il ritmo di produzione.
- Garantire la conservazione, la sicurezza e la spedizione rapida dei prodotti deperibili a -25 °C.
- Assicurare l'approvvigionamento delle linee di produzione e la spedizione dei prodotti finiti.

## SOLUZIONI

- Pallet Shuttle Automatico con trasloelevatore.
- Software di gestione magazzino Easy WMS.

## VANTAGGI

- Automazione logistica che favorisce la produzione annuale di 500.000 tonnellate di prodotti.
- Stoccaggio automatico e tracciabilità totale di 66.000 pallet a -25 °C.
- Invio ininterrotto di materie prime e prodotti finiti grazie all'integrazione di Easy WMS con l'ERP.

Fondata nella città di Araxá, Bem Brasil è un'azienda che si occupa della produzione di patate congelate prefritte e sacchi di patate disidratate. Nei suoi vent'anni di attività, è diventata leader nazionale del settore, nonché una delle marche più popolari del Brasile, presente nella maggioranza delle case.

» **Fondazione: 2006**

» **Fabbriche: 2**

» **Team professionale: +1.300 persone**

Bem Brasil, leader nella produzione di patate prefritte surgelate in Brasile, ha rafforzato la sua capacità logistica con la costruzione di due magazzini autoportanti automatici nel suo stabilimento di Perdizes (Minas Gerais). Attrezzati con il sistema Pallet Shuttle automatico con trasloelevatore di Mecalux, operano a -25 °C e assicurano la conservazione e la spedizione efficiente dei prodotti congelati.

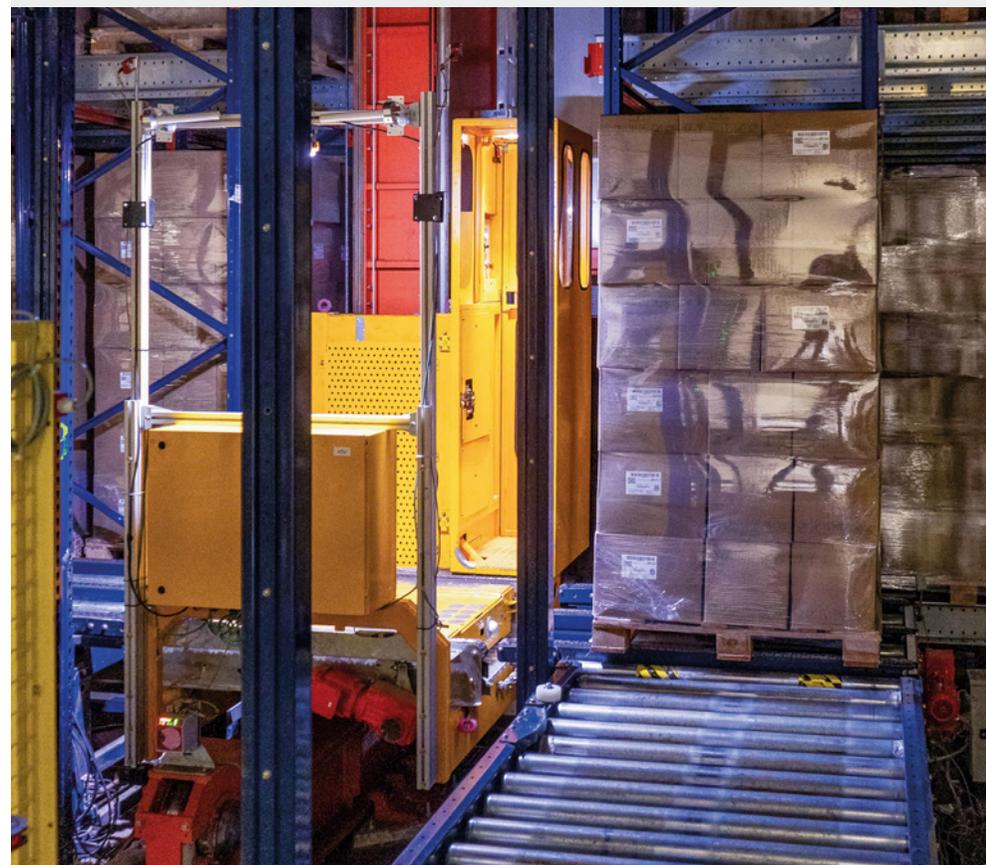
“La nostra capacità produttiva è di 500.000 tonnellate di articoli all'anno, il che permette di coprire fino al 55% della domanda nazionale con un catalogo formato da oltre 20 prodotti diretti ai servizi di ristorazione e al commercio al dettaglio”, spiega Célio Zero, direttore operativo di Bem Brasil. L'azienda esporta anche a diversi Paesi del Sud America, oltre a Taiwan, Singapore, Stati Uniti e Messico, dove mantiene un'alleanza commerciale con la catena di supermercati Walmart.



### Una soluzione scalabile per accompagnare la crescita di Bem Brasil

Il progetto logistico di Bem Brasil è stato realizzato in due tappe. In una prima fase, l'azienda ha costruito con Mecalux un magazzino di congelamento per rispondere alle sue esigenze immediate di stoccaggio di prodotti surgelati. Di fronte alla crescita della produzione e della domanda, è stato aggiunto un nuovo magazzino che raddoppia la capacità logistica fino a 66.000 pallet.

Dalla sua ideazione, la soluzione è stata progettata con una visione a lungo termine: scalabile, adattabile al ritmo dello sviluppo dell'azienda. Questa strategia ha permesso a Bem Brasil di ampliare la sua infrastruttura senza interruzioni operative, rafforzando il suo impegno per una logistica automatizzata, efficiente e preparata al futuro.

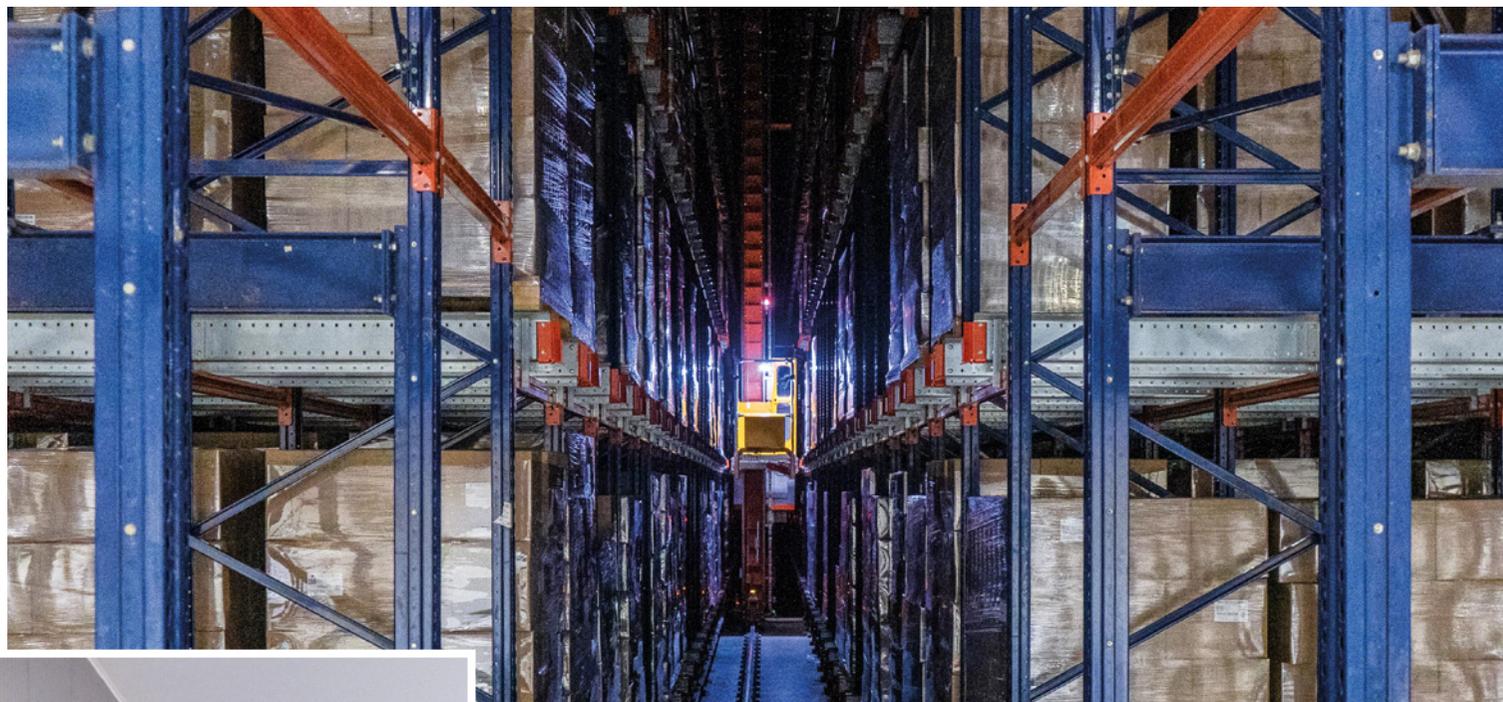




*“Il sistema Pallet Shuttle automatico di Mecalux ci offre vantaggi logistici come l’agilità nei processi di spedizione, una maggiore sicurezza nella movimentazione degli alimenti, il controllo online dell’inventario e il risparmio sul consumo energetico”.*

Célio Zero

Direttore operativo di Bem Brasil



**Il magazzino di Bem Brasil non ha bisogno di illuminazione perché non c’è interazione umana al suo interno**

Nell’ultimo anno, l’azienda ha aumentato la sua produzione del 10% e le sue entrate del 30%. La diversificazione del catalogo dei prodotti è stata una delle ragioni di questa crescita. Lo stabilimento di Perdizes, attrezzato con una tecnologia avanzata, produce specialità come anelli di cipolla e patate “con faccine” (*carinhas*), tra gli altri prodotti.

Secondo Zero, il COVID-19 ha trasformato il profilo dei clienti di Bem Brasil: “Il 70% della nostra produzione era destinata al canale Horeca e il 30% al commercio al dettaglio, ma dalla pandemia questa distribuzione è diventata 50/50”.

### **Innovazione nello stoccaggio automatico a -25 °C**

“Il sistema Pallet Shuttle automatico di Mecalux ci offre vantaggi logistici come l’agilità nei processi di spedizione, una mag-

giore sicurezza nella movimentazione degli alimenti, il controllo online dell’inventario e il risparmio sul consumo energetico”, sottolinea il direttore operativo.

I due magazzini di congelamento, destinati a circa 66.000 pallet con materie prime e prodotti finiti, sono formati da cinque corridoi da 143 metri di lunghezza, con blocchi di scaffalature da 25 metri di altezza. La struttura dei magazzini è autoportante, il che implica che le scaffalature sostengono l’edificio.



Al suo interno, il sistema Pallet Shuttle automatico deposita ed estrae la merce in modo autonomo, il che velocizza i processi di stoccaggio e spedizione dei pallet. La connessione tra i magazzini automatici e le aree di produzione e spedizione si realizza in modo automatizzato tramite trasportatori.

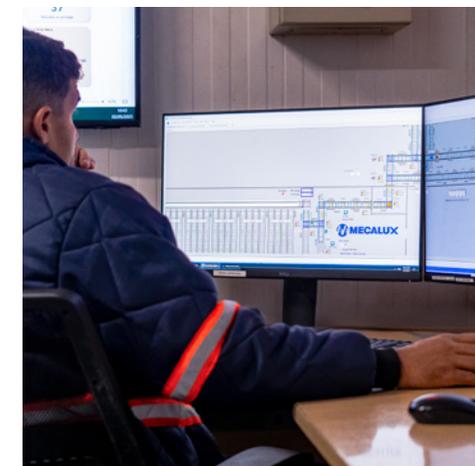
La zona spedizioni di Bem Brasil è composta da un'ampia area per il precarico. Qui, una navetta distribuisce i prodotti finiti in uno dei venti canali a gravità, ciascuno con una capacità di sette pallet. Le porte verticali, che preservano la temperatura e prevengono le perdite di freddo, separano questo spazio dal resto del magazzino.

### **Il cervello dietro la logistica automatizzata**

L'automazione logistica dello stabilimento di Perdizes si completa con il software di gestione magazzino di Mecalux, che coordina e ottimizza tutte le operazioni interne del centro.

Easy WMS supervisiona l'entrata, l'ubicazione e la spedizione dei prodotti surgelati in tempo reale, con una tracciabilità totale e una gestione ottimale dell'inventario. Grazie a

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



questo strumento, Bem Brasil può massimizzare la produttività dei suoi magazzini.

Durante la spedizione, il software logistico applica la strategia FEFO (*first expired, first out*), che dà priorità alla spedizione dei prodotti con la data di scadenza più vicina. Questo metodo assicura una rotazione fluida dello stock, riduce gli sprechi e garantisce la qualità dei prodotti fino alla consegna finale.

“Con il software Easy WMS possiamo avere un controllo totale sui prodotti stoccati, il che si traduce in una logistica più agile, sicura ed economica”, segnala il direttore operativo.

### **Una soluzione logistica preparata per l'espansione**

L'automazione del magazzino di Bem Brasil a Perdizes rafforza il suo impegno per una logistica adeguata alle esigenze del settore alimentare. Grazie al Pallet Shuttle automatico e al software di gestione, l'azienda ottiene una fornitura continua a clienti nazionali e internazionali. Questa infrastruttura logistica è in linea con la crescita sostenuta dell'azienda e con la sua determinazione per la qualità e l'innovazione.