

Bem Brasil optimiert die Lagerung von 500.000 Tonnen Tiefkühlware pro Jahr

Das Unternehmen verdoppelt seine Produktionskapazität für Tiefkühlprodukte dank eines automatisierten Kompaktlagersystems und des Lagerverwaltungssystems Easy WMS.

Land: **Brasilien** | Sektor: **Lebensmittel und Getränke**



HERAUSFORDERUNGEN

- Beschleunigung des Warenumschslags zur Aufrechterhaltung des Produktionstempos
- Die Konservierung, Sicherheit und schnelle Auslieferung verderblicher Produkte bei -25 °C gewährleisten
- Sicherstellung der Versorgung der Produktionslinien und des Versands der Fertigprodukte

LÖSUNGEN

- Automatisches Pallet Shuttle-System mit Regalbediengerät
- Lagerverwaltungssystem Easy WMS

VORTEILE

- Die Automatisierung der Logistik dient als Impulsgeber der jährlichen Produktion von 500.000 Tonnen Ware
- Automatische Lagerung und vollständige Rückverfolgbarkeit von 66.000 Paletten bei -25 °C
- Ununterbrochener Versand von Rohstoffen und Fertigprodukten dank der Integration von Easy WMS in das ERP-System

Das in Araxá gegründete Unternehmen Bem Brasil hat sich auf die Herstellung von vorfrittierten Tiefkühlkartoffeln und dehydrierten Kartoffelprodukten spezialisiert. In seiner zwanzigjährigen Geschichte hat sich das Unternehmen zum Marktführer der Branche in Brasilien und zu einer der beliebtesten Marken des Landes entwickelt, die in den meisten Haushalten vertreten ist.

» **Gründungsjahr: 2006**

» **Anzahl der Mitarbeiter: > 1.300 Personen**

» **Produktionsstandorte: 2**

Bem Brasil, führend in der Produktion von vorfrittierten Tiefkühlkartoffeln in Brasilien, hat seine logistische Kapazität durch den Bau von zwei Automatischen Hochregallagern in Silobauweise in seinem Werk in Perdizes (Minas Gerais) erweitert. Ausgestattet mit dem automatischen Pallet Shuttle-System und einem Regalbediengerät von Mecalux läuft der Betrieb bei -25 °C unter Sicherstellung der Lagerung und des effizienten Versands von Tiefkühlprodukten.

„Unsere Produktionskapazität beträgt 500.000 Tonnen Artikel pro Jahr, womit wir bis zu 55 % der inländischen Nachfrage abdecken können – mit einem Sortiment von über 20 Produkten für den Foodservice und den Einzelhandel“, erklärt Célio Zero, Betriebsleiter bei Bem Brasil. Das Unternehmen exportiert auch in mehrere südamerikanische Länder sowie nach Taiwan, Singapur, in die USA und nach Mexiko, wo es eine strategische Allianz mit der Supermarktkette Walmart bildet.

Im vergangenen Jahr hat das Unternehmen seine Produktion um 10 % und seinen Umsatz

Eine skalierbare Lösung zur Unterstützung des Wachstums von Bem Brasil

Das Logistikprojekt von Bem Brasil wurde in zwei Phasen umgesetzt. In einer ersten Phase baute das Unternehmen mit Mecalux ein Tiefkühlager, um seinen unmittelbaren Lagerbedarf an Tiefkühlprodukten zu decken. Angesichts des kontinuierlichen Wachstums von Produktion und Nachfrage wurde ein zweites Lager hinzugefügt, das die logistische Kapazität auf 66.000 Paletten verdoppelt.

Die Lösung wurde von Anfang an mit einer langfristigen Vision entwickelt: skalierbar und anpassungsfähig an das Wachstumstempo des Unternehmens. Diese Strategie hat es Bem Brasil ermöglicht, seine Infrastruktur ohne Betriebsunterbrechungen zu erweitern und damit verstärkt auf eine automatisierte, effiziente und zukunftsfähige Logistik zu setzen.

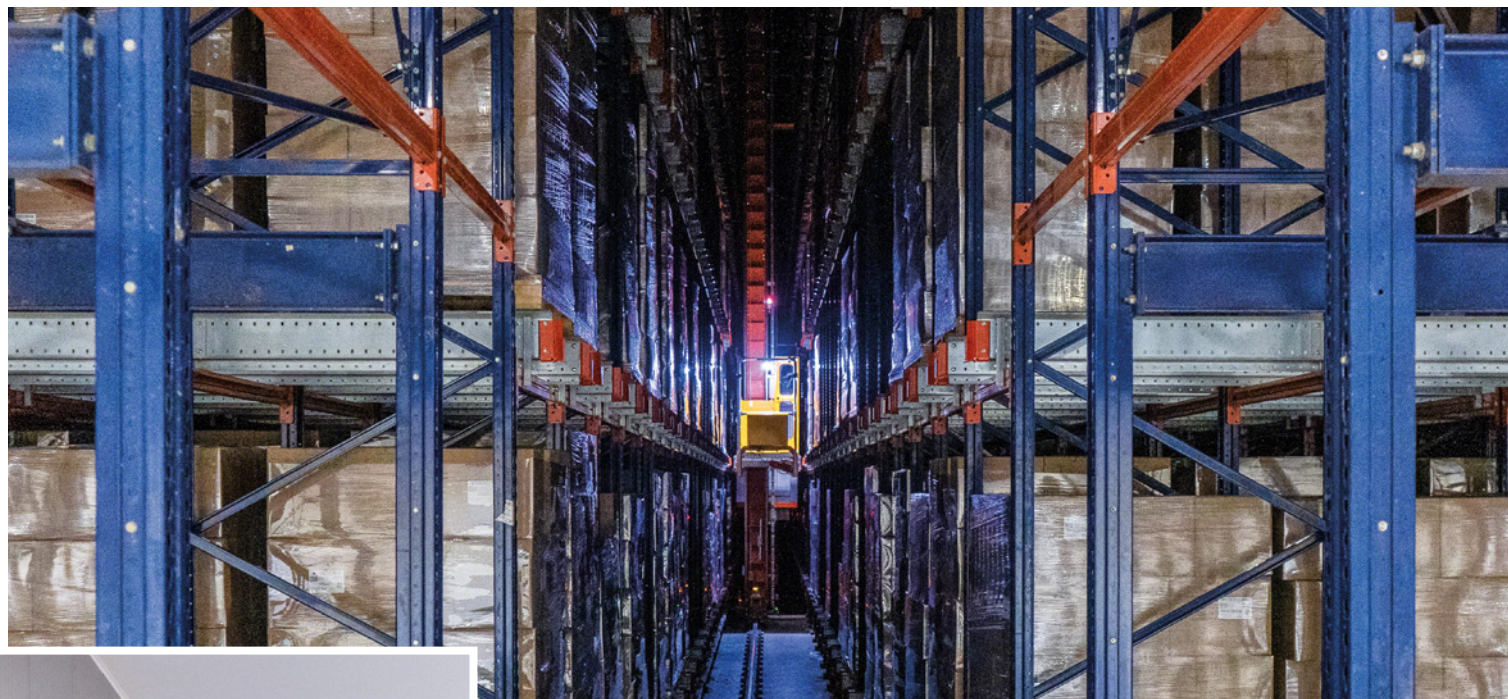


„

„Das automatische Pallet Shuttle-System von Mecalux bringt uns logistische Vorteile wie rationalisierte Versandprozesse, höhere Sicherheit bei der Lebensmittelhandhabung, Online-Bestandskontrolle und Einsparungen beim Energieverbrauch.“

Célio Zero

Betriebsleiter bei Bem Brasil



Das Lager von Bem Brasil kommt ohne Beleuchtung aus, da dort keine Lagermitarbeiter tätig sind.

um 30 % gesteigert. Die Diversifizierung des Produktkatalogs gehörte zu den entscheidenden Faktoren für dieses Wachstum. Das mit modernster Technologie ausgestattete Werk in Perdizes produziert unter anderem Spezialitäten wie Zwiebelringe und „lächelnde Kartoffeln“ (Carinhas).

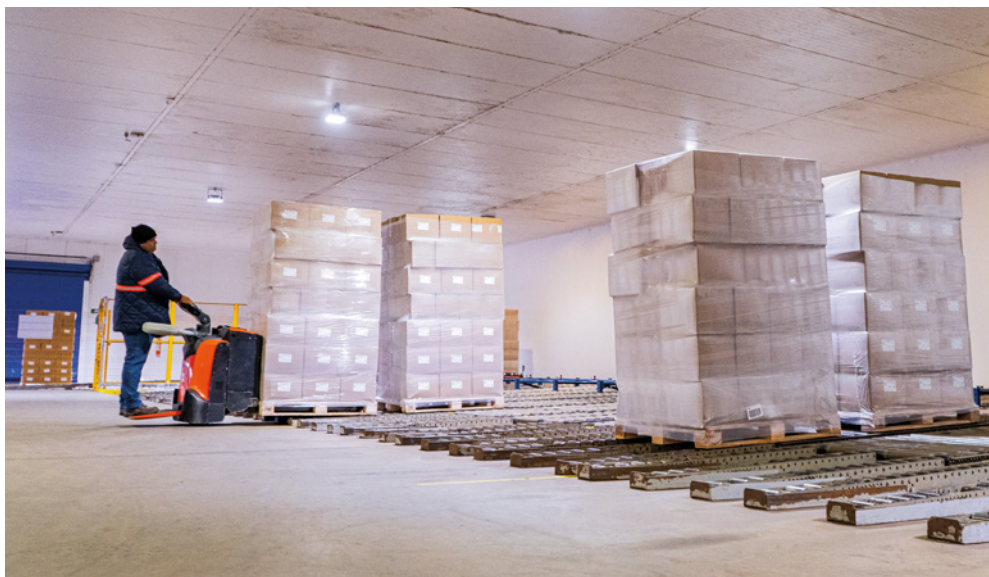
Laut Zero hat das Coronavirus das Profil der Kunden von Bem Brasil verändert: „70 % unserer Produktion gingen früher in den HORECA-Kanal und 30 % in den Einzelhandel, aber seit der Pandemie ist diese Verteilung 50/50.“

Innovation in der automatischen Lagerung bei -25 °C

„Das automatische Pallet Shuttle-System von Mecalux bringt uns logistische Vorteile wie rationalisierte Versandprozesse, höhere Sicherheit bei der Lebensmittelhandhabung,

Online-Bestandskontrolle und Einsparungen beim Energieverbrauch“, betont der Betriebsleiter.

Die beiden Kühltage, die Platz für rund 66.000 Paletten mit Rohstoffen und Fertigprodukten bieten, bestehen aus fünf Gängen mit einer Länge von 143 Metern und Regalblöcken von 25 Metern Höhe. Die Struktur der Lager ist selbsttragend, was bedeutet, dass die Regale selbst die tragende Funktion des Gebäudes übernehmen.



Im Inneren wird das automatische Pallet Shuttle-System für die autonome Platzierung und Entnahme der Ware eingesetzt, was die Lager- und Versandprozesse der Paletten beschleunigt. Die Verbindung zwischen den automatischen Lagern und den Produktions- sowie Versandbereichen erfolgt robotergerstützt über Fördertechnik.

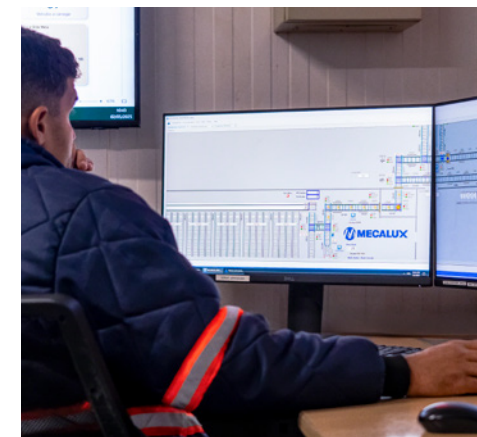
Der Versandbereich von Bem Brasil verfügt über einen weitreichenden Vorladebereich. Dort verteilt ein Shuttle die Fertigprodukte auf einen der zwanzig Durchlaufkanäle, mit einer Kapazität von jeweils sieben Paletten. Vertikale Türen, die die Temperatur konstant halten und Kälteverluste verhindern, trennen diesen Bereich vom restlichen Lager.

Das Steuerorgan im Hintergrund der automatisierten Logistik

Die Logistikautomatisierung im Werk Perdizes wird durch das Lagerverwaltungssystem von Mecalux ergänzt, das alle internen Abläufe des Logistikzentrums koordiniert und optimiert.

Easy WMS überwacht den Eingang, den Stellplatz und den Versand der Tiefkühlprodukte in Echtzeit – mit vollständiger Rückverfolgbarkeit und optimaler Bestandsverwaltung. Durch den Einsatz dieses Tools kann Bem Brasil die Produktivität seiner Lager maximal ausschöpfen.

Das automatische Shuttle ordnet die Aufträge in Durchlaufkanälen nach Kunden, Aufträgen oder Transportroute



Während des Versands wendet die Logistiksoftware die FEFO-Strategie (First Expired, First Out) an, bei der Produkte mit dem nächstliegenden Ablaufdatum vorrangig ausgelagert werden. Diese Strategie begünstigt den optimalen Warenumschlag, reduziert die Abfallmenge und erhält die Produktqualität bis zur Auslieferung.

„Das Lagerverwaltungssystem Easy WMS gibt uns die vollständige Kontrolle über die gelagerten Produkte, was zu einer agileren, sichereren und rentableren Logistik führt“, betont der Betriebsleiter.

Eine logistische Lösung, die auf Expansion ausgelegt ist

Mit der Automatisierung des Lagers von Bem Brasil in Perdizes setzt man verstärkt auf eine Logistik, die den Anforderungen der Lebensmittelbranche gerecht wird. Dank des automatischen Pallet Shuttles und des Lagerverwaltungssystems ist das Unternehmen in der Lage, seine Kunden sowohl national als auch international zu beliefern. Diese logistische Infrastruktur steht im Einklang mit dem nachhaltigen Wachstum des Unternehmens als auch mit seinem Einsatz für Qualität und Innovation.