Montfrisa, vergrößert sein Lager in Algemesí

Montfrisa, ein führendes Logistikunternehmen für den Vertrieb von Tiefkühlkost in Spanien, vertraut bei der Ausstattung seines Lagers in Valencia erneut auf die Lösungen von Mecalux.

Land: **Spanien** | Sektor: **Transport- und Logistikunternehmen**



HERAUSFORDERUNGEN

- Einrichtung eines kompaktes Lagersystem, das einen **direkten Zugriff auf die Produkte ermöglicht**.
- Senkung des **Energieverbrauchs** bei der Tiefkühllagerung.
- Optimierung der Fläche und **Steigerung der Lagerkapazität**.

LÖSUNGEN

- Movirack **Verschieberegalanlagen**.
- **Palettenregale**.

VORTEILE

- Schnelligkeit bei der Lagerung und dem Versand von **täglich mehr als 1.000 Paletten**.
- **Geringere Betriebskosten** für die Lagerung bei Minusgraden.
- **Nutzung der Fläche** auf begrenztem Raum.

Montfrisa hat seinen Hauptsitz in Getafe (Madrid) und ist das führende Logistikunternehmen im Bereich Tiefkühlkost in Spanien. Derzeit verfügt das Unternehmen über temperaturgeführte Lager in Madrid, Barcelona, Pontevedra und Valencia. Der Fahrzeugflotte des Unternehmens, das in Spanien mit seinen Megatrailern und Duo-Trailern (Megatrucks) Pionierarbeit geleistet hat, legt jährlich mehr als 200 Millionen Kilometer zurück.

» **Gründungsjahr: 1919**

» **Gesamte Lagerfläche: 338.000 m³**

Der temperaturgeführte Lebensmittellogistiker Montfrisa empfängt und versendet von seinen Lagern in Spanien aus jährlich mehr als 350.000 Tonnen Produkte in verschiedene Länder der Europäischen Union.

In der valencianischen Stadt Algemesí verfügt es über ein Logistiklager, das je nach den Bedürfnissen des Unternehmens mehrfach erweitert worden ist. Enrique García, Geschäftsführer von Montfrisa, erklärt: „Das Unternehmen befindet sich in einem Prozess der vollständigen Expansion. Unser Ziel ist es, weiterhin eine Referenz in der Logistik und Distribution von temperaturgeführten Lebensmitteln zu sein".

Um die Lagerkapazität zu erweitern, hat sich Montfrisa erneut für Mecalux als Anbieter von Lagerlösungen entschieden. „Wir sind Kunden von Mecalux und wissen, wie gut ihre Regale funktionieren. Wir haben ihre Lagersysteme bereits in anderen Lagern installiert und dabei optimale Ergebnisse erzielt", sagt der Geschäftsführer.

Die Hauptanforderung von Montfrisa bei der Wahl des Lagersystems war ganz klar: den Platz optimal zu nutzen und die Kapazität zu maximieren. „Wir wollten ein System, das uns hilft, die Lagerverwaltung zu optimieren und die Betriebskosten des Unternehmens zu senken und gleichzeitig eine hohe Raumauslastung ermöglicht", fügt García hinzu.

Zwei Lagerlösungen in einem Raum

Montfrisa hat sein Logistikzentrum mit zwei Lagersystemen von Mecalux erweitert: Movirack Verschieberegale und Palettenregale. Insgesamt können 7.238 Europaletten mit einem maximalen Stückgewicht von 1.000 kg und einer kontrollierten Temperatur von -20 ºC gelagert werden.

„Jeden Tag erhalten wir 600 Paletten von verschiedenen Kunden aus Spanien und anderen Ländern", sagt García. Die Paletten werden in den Regalen je nach Art des Produkts, seinen Eigenschaften und der Rotation gelagert. Beide Systeme ermöglichen einen direkten Zugriff auf die Ware, was für die Lagerung und den Versand der Bestellungen unerlässlich ist. Außerdem wurden die Ebenen der beiden Lagersysteme angepasst, um hohe Güter (2,2 m) lagern zu können.

„In unserer Niederlassung in Valencia bereiten wir etwa 60 Aufträge pro Tag vor. Mit anderen Worten: Wir versenden täglich durchschnittlich 425 Paletten an Lager und Verkaufsstellen in ganz Spanien und Portugal", betont García.

Movirack Verschieberegale

Mecalux hat drei Regalblöcke mit einer Lagerkapazität von insgesamt 5.784 Paletten auf verfahrbaren Unterbauten installiert. „Mit den Movirack Verschieberegalen können wir mehr Waren auf einem begrenzten Raum lagern, ohne den Rest des täglichen Betriebs zu behindern", sagt García. Dieses System ist in Tiefkühllagern sehr verbreitet, da es dank der optimalen Energieverteilung auf die Paletten den Energieverbrauch zur Kälteerzeugung reduziert. Die Regale sind 12,5 m hoch, haben fünf Ebenen und stehen auf mobilen Unterbauten, die sich selbständig zur Seite bewegen. Dieses Verdichtungssystem ist das



„Wir sind sehr zufrieden mit der Leistung Movirack Verschieberegalanlagen bei Temperaturen von -20ºC. Es ist ein ideales Lagersystem, um den Platz zu optimieren. Dadurch können wir mehr Produkte unserer Kunden lagern, was für unser Unternehmen mehr Gewinn bedeutet."

Enrique García
Geschäftsführer von Montfrisa



einzige, das einen direkten Zugang zur Ware bietet, indem es den gewünschten Gang per Fernbedienung oder direkt vom Schaltschrank öffnet.

Die Regale sind mit Vorrichtungen ausgestattet, die die Unversehrtheit der Waren garantieren und einen effizienten und ununterbrochenen Betrieb gewährleisten:

» Äußere Lichtschranke Wenn eine Person oder ein Gapelstapler den Gang betritt bzw. in diesen einfährt, wird die Bewegung der Regale sofort gestoppt.

» Innere Lichtschranke. Sie erkennt vorhandene Gegenstände im Gang, die den sicheren Betrieb des Systems beeinträchtigen können.

» Der Not-Aus-Schalter Bei Zwischenfällen kann die Verschiebung der Regale gestoppt werden.

» Der Näherungsschalter Er sorgt für ein sicheres und sanftes Bremsen.

Lager mit minimalem Energieverbrauch

Montfrisa hat die Lagerkapazität seines Logistikzentrums in Algemesí (Valencia) mit zwei Lagerlösungen auf demselben Raum maximiert. Dank des direkten Zugriffs und der Raumoptimierung durch die Movirack Verschieberegalanlagen erfolgen die Abläufe im Lager von Montfrisa fließend, damit mehr als 1.000 Paletten pro Tag empfangen und versendet werden. Auch den Energieverbrauch pro Palette konnte das Unternehmen senken, indem es das Volumen der Gefrierkammer mit Mecalux-Lösungen optimierte.