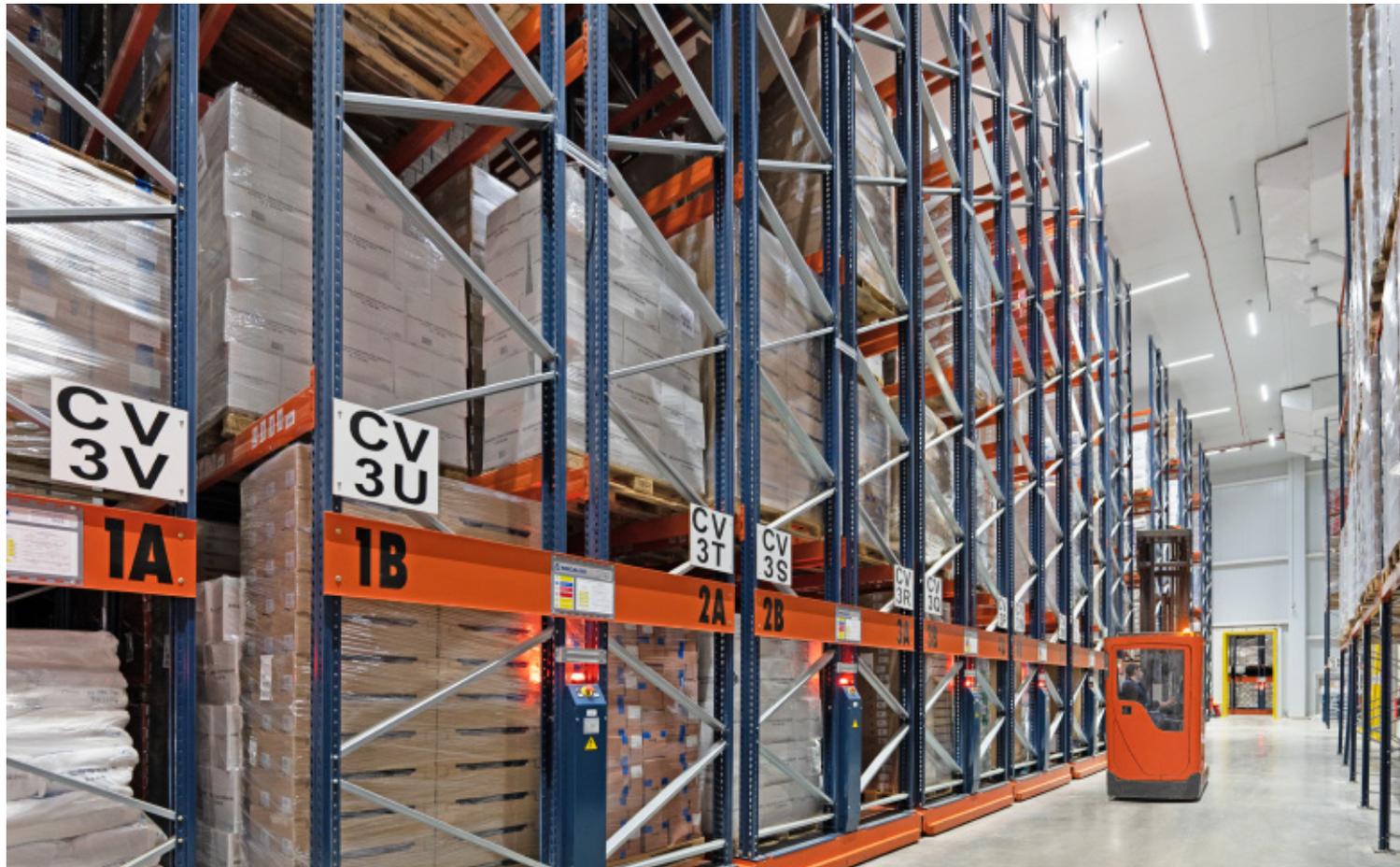


Montfrisa amplía su almacén de Algemesí

Montfrisa, operador logístico líder en la distribución de alimentos congelados en España, vuelve a confiar en las soluciones de Mecalux para equipar su almacén de Valencia.

País: **España** | Sector: **transporte y operadores logísticos**



Montfrisa

RETOS

- Disponer de un sistema de almacenaje por compactación que ofrezca **acceso directo a los productos**.
- Reducir el **consumo energético** para el almacenaje a temperatura congelada.
- Optimizar el espacio disponible y **maximizar la capacidad** de almacenaje.

SOLUCIONES

- Estanterías sobre **bases móviles** Movirack.
- Estanterías para palets.

BENEFICIOS

- Agilidad en el almacenaje y expedición de más de **1.000 palets diarios**.
- **Disminución de los costes** de explotación para el almacenaje bajo cero.
- **Aprovechamiento de la superficie** en un espacio limitado.



Con sede en Getafe (Madrid), Montfrisa es el operador logístico líder del sector de la alimentación congelada en España. En la actualidad, dispone de almacenes a temperatura controlada en Madrid, Barcelona, Pontevedra y Valencia. Su flota de vehículos, pionera en España por sus megatráileres y duotráileres (megacamiones), cubre más de 200 millones de kilómetros al año.

» Año de fundación: 1919

» Espacio total de almacenaje: 338.000 m³

El operador logístico de alimentación a temperatura controlada Montfrisa recibe y envía más de 350.000 toneladas de productos al año a diversos países de la Unión Europea desde los almacenes que tiene repartidos en España.

En la localidad valenciana de Algemesí posee una nave logística que ha ido ampliando en distintas ocasiones en función de las necesidades de la compañía. Enrique García, director general de Montfrisa, explica: “La compañía se encuentra en un proceso de plena expansión. Nuestro objetivo es seguir siendo un referente de la logística y distribución de alimentos a temperatura controlada”.

Con el propósito de extender la capacidad de almacenaje, Montfrisa ha vuelto a elegir a Mecalux como proveedor de soluciones de almacenaje. “Somos clientes de Mecalux y conocemos el buen funcionamiento de sus estanterías. Hemos instalado sus sistemas de almacenaje en otros almacenes, obteniendo unos resultados óptimos”, afirma el director general.

La principal necesidad de Montfrisa a la hora de elegir el sistema de almacenaje era muy clara: aprovechar el espacio y maximizar la

capacidad. “Queríamos un sistema que nos ayudara a optimizar la gestión del almacén y a reducir los costes de explotación de la empresa, al permitir una alta ocupación del espacio”, añade García.

Dos soluciones de almacenaje en un mismo espacio

Montfrisa ha ampliado su centro logístico con dos sistemas de almacenaje de Mecalux: estanterías móviles Movirack y estanterías convencionales para palets. En total, se pueden almacenar 7.238 europalets con un peso máximo unitario de 1.000 kg y a una temperatura controlada de -20 °C.

“Cada día recibimos 600 palets de diferentes clientes radicados en España y en otros países”, comenta García. Los palets se almacenan en las estanterías según el tipo de producto, sus características y rotación. Ambos sistemas aportan acceso directo a la mercancía, factor indispensable para facilitar las tareas de almacenaje y expedición de los pedidos. Además, los niveles de ambos sistemas de almacenaje se han adaptado a fin de poder almacenar mercancía de elevada altura (2,2 m).

“En nuestra delegación de Valencia preparamos alrededor de 60 pedidos al día. Dicho de otro modo, expedimos una media de 425 palets diarios a almacenes y puntos de venta de toda España y Portugal”, subraya García.

Estanterías móviles Movirack

Mecalux ha instalado tres bloques de estanterías sobre bases móviles con una capacidad total de almacenaje para 5.784 palets. “Con las estanterías móviles Movirack podemos almacenar más mercancía en un espacio limitado sin entorpecer el resto de operativas diarias”, comenta García. Se trata de un sistema muy común en almacenes de congelados porque disminuye el consumo de energía para generar frío gracias a la óptima distribución de esta entre los palets. Las estanterías miden 12,5 m de altura, con cinco



“Estamos muy satisfechos con el funcionamiento de las estanterías sobre bases móviles Movirack a temperaturas de -20 °C. Es un sistema de almacenaje ideal para optimizar el espacio. Nos permite almacenar más productos de nuestros clientes, lo que repercute en mayores beneficios para nuestra compañía.”

Enrique García
Director general de Montfrisa



niveles, y reposan sobre bases móviles que se desplazan lateralmente de forma autónoma. Este sistema por compactación es el único que ofrece acceso directo a la mercancía al abrir el pasillo deseado mediante un mando a distancia o directamente desde el armario embarcado.

Las estanterías están dotadas de dispositivos que garantizan la integridad de la mercancía y logran una operativa eficiente y sin interrupciones:

» **Barreras de seguridad exterior.** Detienen el movimiento de las estanterías en el momento en que un operario penetra en el interior del pasillo.

» **Barreras de seguridad interior.** Detectan la presencia de objetos o personas en el interior del pasillo que impedirían el correcto funcionamiento del sistema.

» **Setas de emergencia.** Sirven para detener las estanterías en movimiento ante cualquier posible incidente.

» **Fotocélulas de proximidad.** Garantizan una parada suave y segura de las estanterías.

Almacén con un mínimo consumo energético

Montfrisa ha maximizado la capacidad de almacenaje de su centro logístico en Algemesí (Valencia) con dos soluciones de almacenaje en un mismo espacio.

Gracias al acceso directo y a la optimización del espacio que proporcionan las estanterías móviles Movirack, las operativas en el almacén de Montfrisa son enormemente fluidas a fin de recibir y expedir más de 1.000 palets diarios. A su vez, la compañía ha podido reducir el consumo de energía por palet, al optimizar el volumen de la cámara de congelación con las soluciones de Mecalux.