

Bem Brasil optimiza el almacenaje de 500.000 toneladas de congelados anuales

La compañía duplica su capacidad de producción de congelados gracias a un sistema de almacenaje automatizado de alta densidad y al software Easy WMS.

País: **Brasil** | Sector: **alimentación y bebidas**



RETOS

- Agilizar los flujos de mercancía para sostener el ritmo de producción.
- Garantizar la conservación, seguridad y expedición rápida de productos perecederos a -25 °C.
- Asegurar el abastecimiento a las líneas de producción y la expedición de productos terminados.

SOLUCIONES

- Sistema Pallet Shuttle automático con transelevador.
- Software de gestión de almacenes Easy WMS.

BENEFICIOS

- Automatización logística que impulsa la producción anual de 500.000 toneladas de productos.
- Almacenaje automático y trazabilidad total de 66.000 palets a -25 °C.
- Envío ininterrumpido de materias primas y productos terminados gracias a la integración de Easy WMS con el ERP.

Fundada en la ciudad de Araxá, Bem Brasil es una empresa dedicada a la producción de patatas congeladas prefritas y copos de patata deshidratada. En sus veinte años de trayectoria, se ha convertido en el líder nacional del sector y en una de las marcas más populares de Brasil, presente en la mayoría de hogares.

» **Fundación: 2006**

» **Fábricas: 2**

» **Equipo profesional: +1.300 personas**

Bem Brasil, líder en la producción de patatas prefritas congeladas en Brasil, ha reforzado su capacidad logística con la construcción de dos almacenes autoportantes automáticos en su planta de Perdizes (Minas Gerais). Equipados con el sistema Pallet Shuttle con transelevador de Mecalux, operan a -25 °C y aseguran la conservación y expedición eficiente de productos congelados.

“Nuestra capacidad productiva es de 500.000 toneladas de artículos al año, lo que nos permite cubrir hasta el 55% de la demanda nacional con un catálogo de más de 20 productos dirigidos al *food service* y al comercio minorista”, explica Célio Zero, director de Operaciones de Bem Brasil. La firma también exporta a varios países de América del Sur, además de Taiwán, Singapur, Estados Unidos y México, donde mantiene una alianza comercial con la cadena de supermercados Walmart.

En el último año, la compañía ha aumentado su producción en un 10% y sus ingresos en un 30%. La diversificación del catálogo de



Una solución escalable para acompañar el crecimiento de Bem Brasil

El proyecto logístico de Bem Brasil se ha ejecutado en dos etapas. En una primera fase, la empresa construyó con Mecalux un almacén de congelación para cubrir sus necesidades inmediatas de almacenamiento de productos congelados. Ante el crecimiento continuo de la producción y la demanda, se incorporó un segundo almacén que duplica la capacidad logística hasta los 66.000 palets.

Desde su concepción, la solución fue diseñada con una visión a largo plazo: escalable y adaptable al ritmo de evolución de la compañía. Esta estrategia ha permitido a Bem Brasil ampliar su infraestructura sin interrupciones operativas, reforzando su apuesta por una logística automatizada, eficiente y preparada para el futuro.

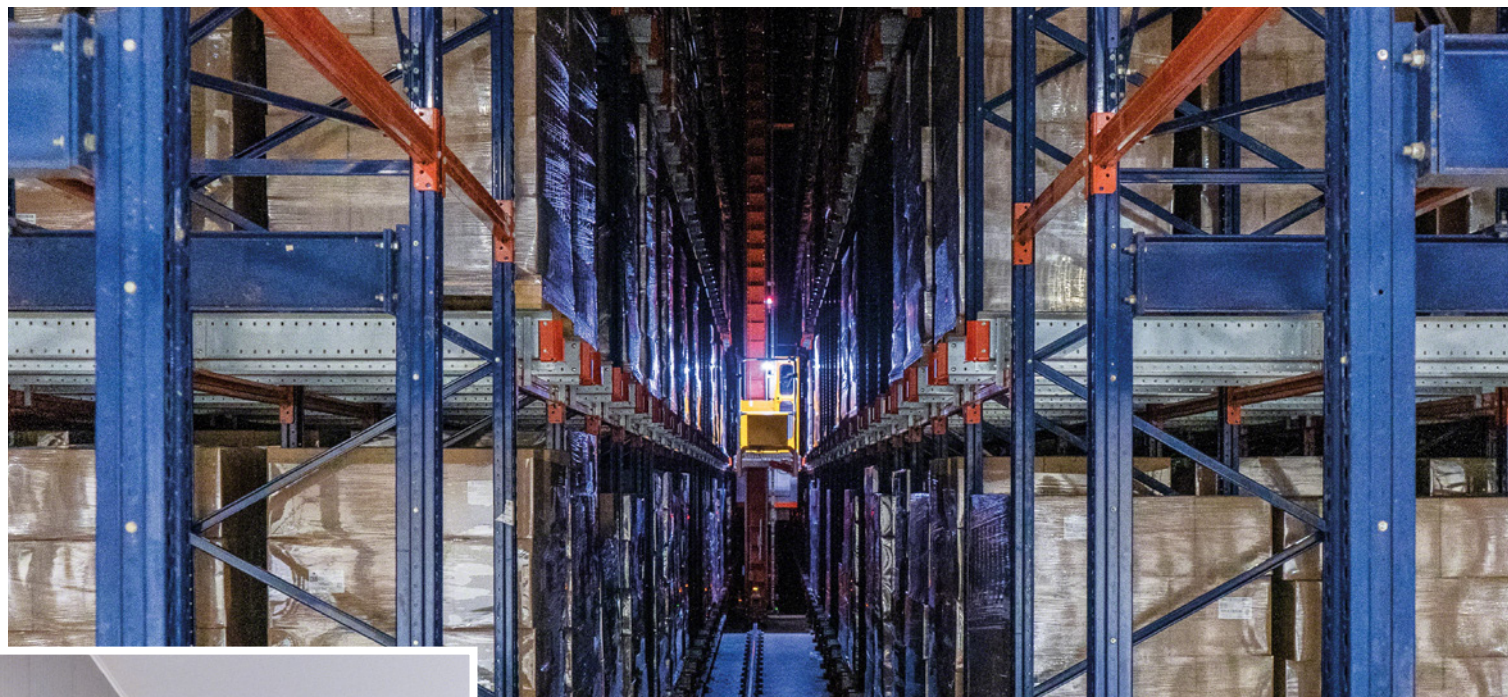


“

“El sistema Pallet Shuttle automático de Mecalux nos aporta beneficios logísticos como agilidad en los procesos de expedición, mayor seguridad en la manipulación de alimentos, control online del inventario y ahorro en el consumo energético”.

Célio Zero

Director de Operaciones en Bem Brasil



**El almacén de Bem Brasil
prescinde de la iluminación
al no haber interacción
humana en su interior**

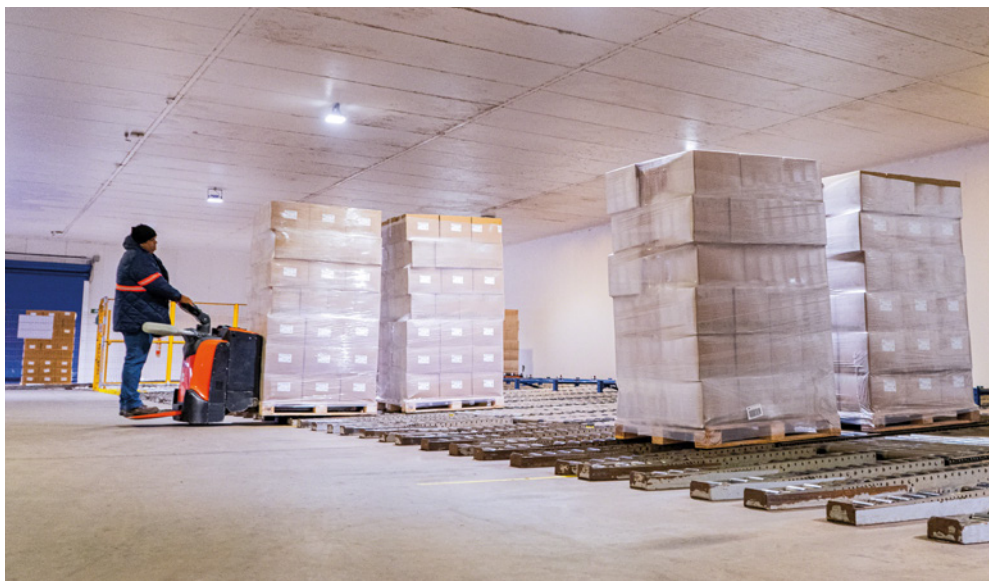
productos ha sido una de las claves de este crecimiento. La planta de Perdizes, equipada con tecnología avanzada, produce especialidades como aros de cebolla y patatas sonrientes (*carinhas*), entre otras.

Según Zero, la COVID-19 transformó el perfil de los clientes de Bem Brasil: “El 70% de nuestra producción se destinaba al canal horeca y el 30% al comercio minorista, pero desde la pandemia esa distribución es 50/50”.

Innovación en almacenamiento automático a -25 °C

“El sistema Pallet Shuttle automático de Mecalux nos aporta beneficios logísticos como agilidad en los procesos de expedición, mayor seguridad en la manipulación de alimentos, control online del inventario y ahorro en el consumo energético”, destaca el director de Operaciones.

Los dos almacenes de congelación, destinados a cerca de 66.000 palets con materias primas y productos terminados, están formados por cinco pasillos de 143 metros de longitud, con bloques de estanterías de 25 metros de altura. La estructura de los almacenes es autoportante, lo que implica que las propias estanterías sostienen el edificio.



En su interior, el sistema Pallet Shuttle automático introduce y extrae la mercancía de manera autónoma, lo que agiliza los procesos de almacenaje y expedición de los palets. La conexión entre los almacenes automáticos y las áreas de producción y expediciones se realiza de modo robotizado mediante transportadores.

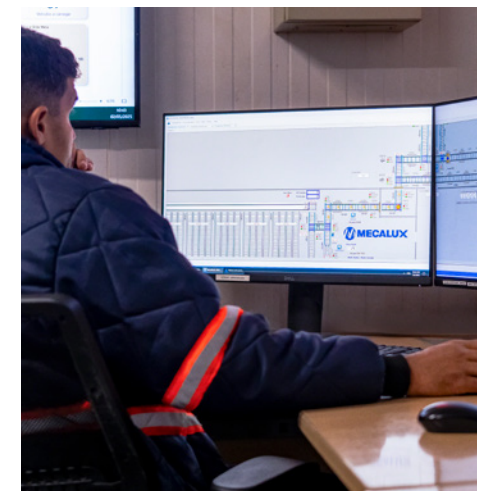
La zona de expediciones de Bem Brasil cuenta con una amplia área de precargas. Allí, una lanzadera distribuye los productos terminados en uno de los veinte canales dinámicos, cada uno con capacidad para siete palets. Unas puertas verticales, que preservan la temperatura y evitan pérdidas de frío, separan este espacio del resto del almacén.

El cerebro detrás de la logística automatizada

La automatización logística en la planta de Perdizes se complementa con el software de gestión de almacenes de Mecalux, que coordina y optimiza todas las operaciones internas del centro.

Easy WMS supervisa la entrada, ubicación y expedición de los productos congelados en tiempo real, con una trazabilidad total y una gestión óptima del inventario. Gracias a esta herramienta, Bem Brasil puede maximizar la productividad de sus almacenes.

La lanzadera automática realiza la secuenciación de los pedidos en canales dinámicos, organizándolos según el cliente, el pedido o la ruta de transporte



Durante la expedición, el software logístico aplica la estrategia FEFO (*first expired, first out*), que prioriza la salida de productos con fecha de caducidad más próxima. Este método asegura una rotación óptima del stock, reduce el desperdicio y garantiza la calidad de los productos hasta su entrega final.

“El software Easy WMS nos proporciona un control total sobre los productos almacenados, lo que se traduce en una logística más ágil, segura y rentable”, subraya el director de Operaciones.

Una solución logística preparada para la expansión

La automatización del almacén de Bem Brasil en Perdizes refuerza su compromiso por una logística adaptada a las exigencias del sector alimentario. Gracias al Pallet Shuttle automático y al software de gestión, la compañía consigue un suministro continuo a clientes nacionales e internacionales. Esta infraestructura logística se alinea con el crecimiento sostenido de la empresa y su determinación por la calidad y la innovación.