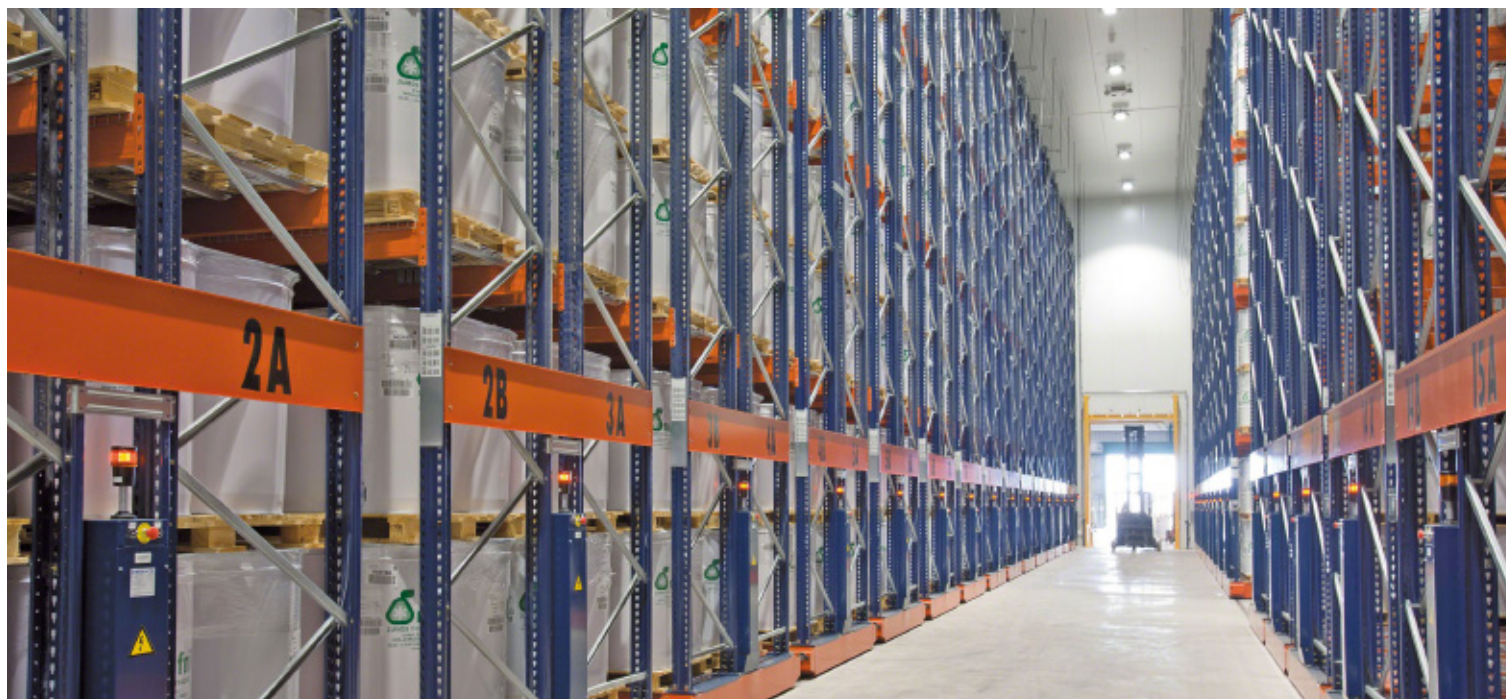


Nufri renouvelle sa confiance envers Mecalux pour l'installation de rayonnages bases mobiles Movirack

Mecalux a équipé l'entrepôt de Nufri, leader depuis plus de 40 ans dans le secteur de la transformation de fruits et légumes frais, du système de rayonnages mobiles Movirack. Le nouvel entrepôt a été construit au sein de sa plateforme logistique situé à Mollerussa en Espagne, et lui permet de stocker plus de 6 100 palettes.

Pays : **Espagne** | Secteur : **alimentation et boissons**



AVANTAGES

- **Volume d'entreposage augmenté :** rendu possible en utilisant le système de bases mobiles Movirack.
- **Accès direct à n'importe quelle palette :** accès à la marchandise stockée après ouverture de l'allée.
- **Le produit est maintenu dans des conditions optimales** grâce à la fonction parking, qui sépare légèrement les rayonnages entre eux, afin de permettre une meilleure circulation de l'air.
- **Flexibilité pour des agrandissements futurs.**





L'utilisation de rayonnages sur bases mobiles Movirack permet d'optimiser l'installation

Besoins de l'entreprise et solution proposée

Nufri traite chaque année environ 400 000 tonnes de matières premières fraîches et transformées, qu'elle distribue dans plus de 40 pays différents.

Pour garantir un service personnalisé et de qualité, Nufri souhaitait un entrepôt avec accès direct à tous les produits stockés, tout en profitant au mieux de la surface et du volume des installations.

Afin de répondre aux besoins de Nufri, Mecalux a installé des rayonnages de 12 mètres de haut sur des bases mobiles Movirack.

L'entrepôt est divisé en deux zones bien distinctes : la première est conçue pour stocker des produits et des emballages à température ambiante, tandis que la seconde est une chambre froide destinée à stocker des jus, des concentrés et des crèmes.

Zone à température ambiante

Elle est conçue pour alimenter les zones de production des emballages cylindriques de grandes dimensions et des produits requis pour compléter sa gamme de processus.

Cette zone, dont la capacité de stockage est de 1200 palettes de dimensions 1200 x 1200 mm et dont le poids maximum est de 2100 kg, est munie de sept bases mobiles et de deux rayonnages fixes. Cette zone, étant située sur le côté de la chambre froide, permet d'optimiser significativement les mouvements internes au sein de l'installation en combinant l'approvisionnement, le retrait et le stockage des produits finis.

Afin d'anticiper les besoins futurs de l'entreprise, une zone a été aménagée pour pouvoir installer cinq bases mobiles supplémentaires. C'est la raison pour laquelle des rails ont été encastrés dans le sol à partir d'un point de départ, en prévision des projets d'agrandissements.

Chambre froide

Au total, 31 bases mobiles doubles et quatre rayonnages fixes offrent une capacité de stockage de 4 930 palettes de dimensions 1200 x 1200 mm dont le poids maximum peut atteindre 2100 kg. Les produits finis sont conservés dans un environnement à température contrôlée.

Les rayonnages sont groupés en deux grands blocs, séparés par une allée principale de circulation. Chaque bloc dispose d'une large allée de service qui s'ouvre entre les rayonnages. Pour ce faire, l'opérateur utilise une télécommande.

Afin de veiller à la sécurité des opérateurs et à celle de l'installation en général, le système Movirack est doté des dispositifs suivants : barrières optiques extérieures, cellules photoélectriques longitudinales installées sur les deux côtés des bases, détecteurs de proximité, protocoles d'activation préprogrammés et boutons d'arrêt d'urgence et de réarmement.

Les chariots élévateurs utilisés à l'intérieur de la chambre sont pourvus d'un mât rétractable qui permet de travailler dans une allée où la largeur est inférieure à 3 mètres. Le dernier niveau de charge est à une hauteur de 10,6 mètres et la hauteur maximale avec charge atteint 12 mètres.

