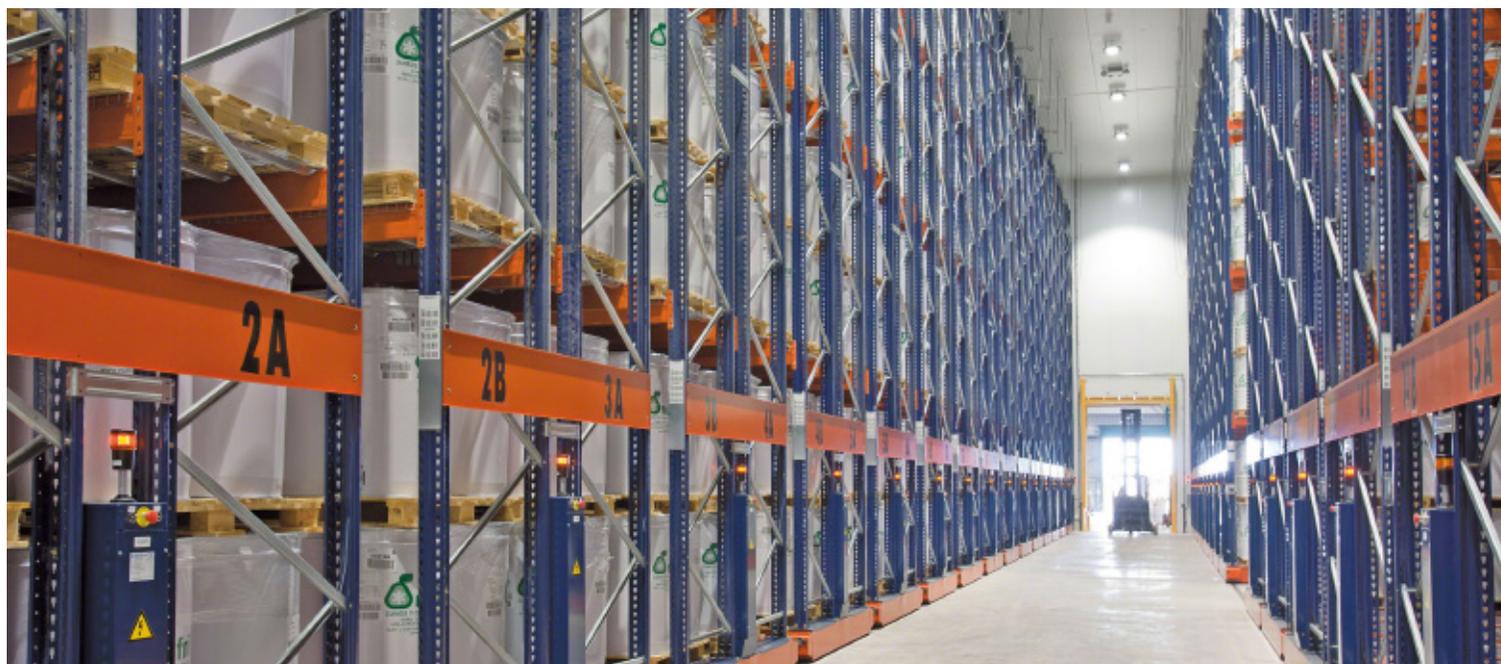


# Nufri vuelve a confiar en Mecalux para que instale estanterías sobre bases móviles Movirack en su sede central de Lleida

Mecalux suministra e instala el sistema de estanterías móviles Movirack a Nufri, empresa líder en el tratamiento de fruta y hortalizas frescas y con una experiencia en el sector de más de 40 años. Este nuevo almacén de su centro logístico que tiene en Mollerussa (Lleida) permite almacenar más de 6.100 palets.

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



## BENEFICIOS

- **Incremento de la capacidad de almacenaje** al utilizar el sistema de estanterías con bases móviles Movirack.
- **Acceso directo a cualquier palet:** se abre el pasillo donde se encuentra almacenada la mercancía.
- **Mantenimiento del producto en óptimas condiciones** favorecido por la función parking, que separa ligeramente las estanterías entre sí para ofrecer una mejor circulación del aire.
- **Flexibilidad ante futuras ampliaciones.**





La utilización de estanterías con bases móviles Movirack proporciona la máxima optimización de la instalación

### Necesidades y solución planteada

Nufri manipula cada año alrededor de 400 mil toneladas de materia prima fresca y transformada, que comercializa en más de 40 países. Para garantizar un servicio de calidad y personalizado, Nufri necesitaba un almacén en el que pudiera acceder a todos los productos almacenados de forma directa y en el que se aprovechara al máximo la superficie y el volumen de las instalaciones.

Ante esa situación, Mecalux optó por instalar estanterías de 12 m de altura sobre bases móviles Movirack, convirtiéndose en una de las mayores cotas en este tipo de soluciones y adaptándose a la perfección a las necesidades expuestas por Nufri.

El almacén está dividido en dos zonas muy marcadas: la primera, de menores dimensiones, está habilitada para almacenar productos y envases a temperatura ambiente, mientras que la zona restante es una cámara refrigerada destinada a almacenar zumos, concentrados y cremogenados.

### Zona a temperatura ambiente

Preparada para abastecer las áreas de producción, desde envases cilíndricos de grandes dimensiones hasta los productos necesarios para completar su gama de procesados.

Esta zona, con una capacidad de almacenaje de 1.200 palets de 1.200 x 1.200 mm y un peso máximo de 2.100 kg, dispone de siete bases móviles Movirack y dos estanterías fijas.

Al estar ubicada al lado de la cámara refrigerada, permite combinar el suministro con la retirada y el almacenaje de los productos elaborados, optimizándose de forma significativa los movimientos internos dentro de la instalación.

Previendo las futuras necesidades de la compañía, se ha habilitado una zona para poder instalar cinco bases móviles más. Para ello, se han empotrado en el suelo desde un inicio los carriles que facilitarán posibles ampliaciones de forma progresiva.

### Cámara refrigerada

Hay un total de 31 bases móviles dobles y cuatro estanterías fijas que ofrecen una capacidad de almacenaje de 4.930 palets de 1.200 x 1.200 mm y un peso máximo de 2.100 kg, que conservan los productos procesados a una temperatura controlada.

Las estanterías están agrupadas en dos grandes bloques separados por un pasillo principal de circulación. Cada bloque dispone de un amplio pasillo de trabajo que se abre entre las estanterías. Para abrirlo de forma

automática, el operario sólo debe pulsar un botón a través del mando de radiocontrol.

Con el fin de velar por la seguridad de los operarios y de la instalación en general, el sistema Movirack dispone de los siguientes dispositivos: barreras ópticas exteriores, fotocélulas longitudinales colocadas a ambos lados de las bases, detectores de proximidad, protocolos de activación ya programados y setas de emergencia y rearme.

Las carretillas que se emplean en el interior de la cámara son de tipo retráctil, que posibilita trabajar en un pasillo inferior a 3 m. El último nivel de carga está situado a 10,6m de altura, y la altura máxima con carga alcanza los 12 m.

