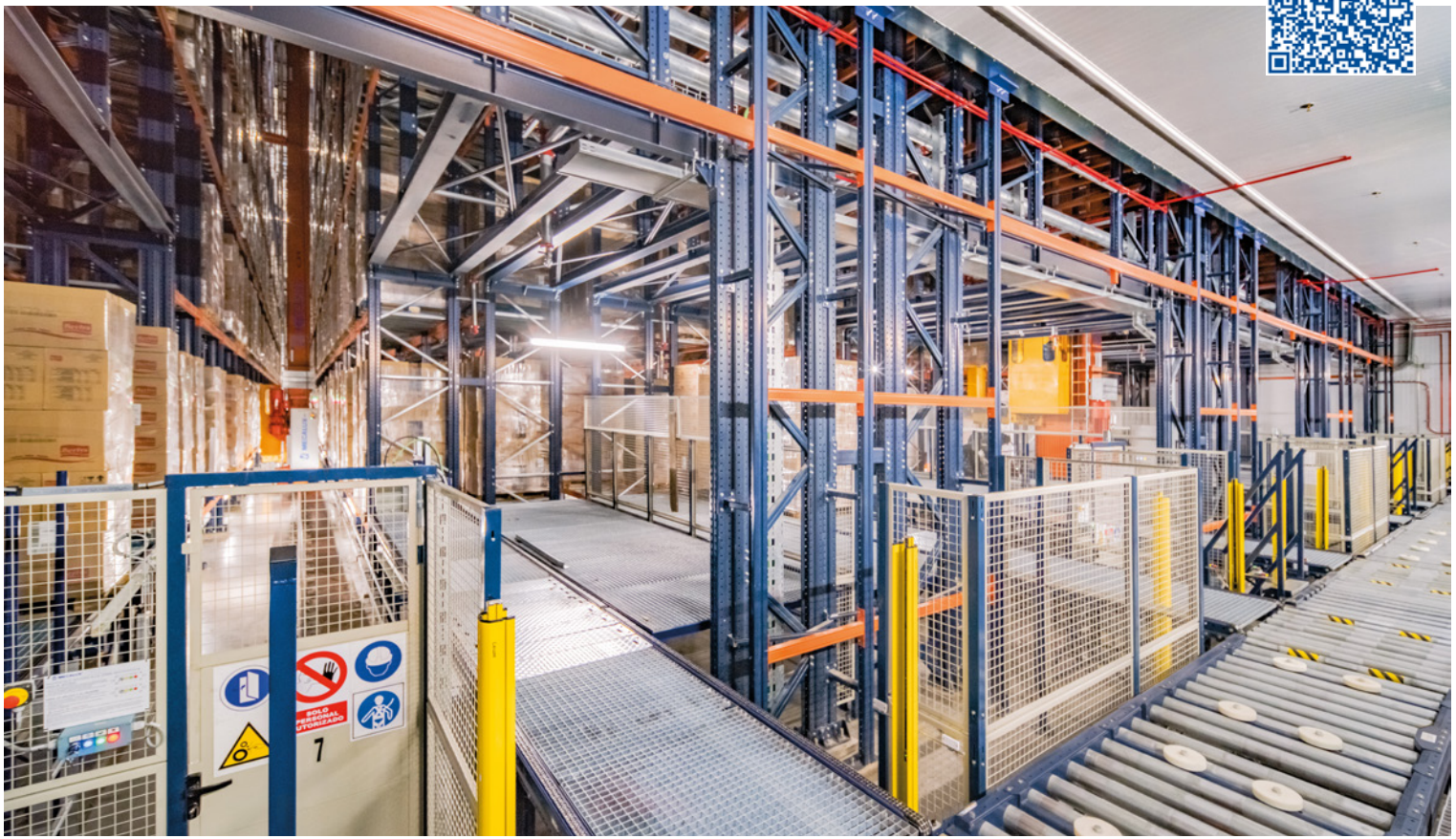
La automatización acompaña el crecimiento de Monbake

El líder del sector de las masas congeladas destinadas a la elaboración de productos de panadería y pastelería en España amplía su capacidad de almacenamiento a -20 °C para sostener una producción anual de 80.000 toneladas.

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



RETOS

- Ampliar la capacidad de almacenamiento en frío para acompañar el crecimiento de la producción.
- Agilizar el flujo de movimientos y los tiempos de carga y descarga de los alimentos congelados.

SOLUCIONES

- Almacén automático autoportante de palets.
- Estanterías convencionales para palets.

BENEFICIOS

- Almacenamiento de una producción anual de 80.000 toneladas de productos de panadería, salados, bollería y pastelería.
- Flujo automatizado de más de 200 palets por hora a -20 °C.

Monbake es una de las principales empresas españolas de panadería y bollería congelada. Nacida en 2018 de la fusión de Berlys y Bellsolà, cuenta con 11 fábricas, 29 delegaciones y más de 100 distribuidores. La compañía distribuye sus productos a supermercados y establecimientos de hostelería, y gestiona 277 tiendas y franquicias.

» **Fundación: 2018**

» **Equipo: +2.000 personas**

» **Presencia internacional: +30 países**

Monbake se ha consolidado como uno de los líderes en el sector de las masas congeladas en España. Detrás de marcas como Berlys y Bellsolà hay once fábricas y una sólida estructura industrial y comercial. "Nuestros productos están elaborados con las mejores materias primas y con la aplicación de la tecnología más avanzada. Contamos con una amplia red de tiendas que nos permite ofrecer el mejor y más directo servicio a nuestros clientes en todo el territorio nacional", explican desde la compañía.

La apuesta de Monbake por la innovación se materializa en su planta de Noblejas (Toledo), una instalación de 26.000 m² con capacidad para producir 80.000 toneladas anuales de productos de panadería, salados, bollería y pastelería. En este centro, Monbake coordina el recorrido de la mercancía desde las líneas de producción hasta su expedición a clientes de más de 30 países.

La planta de Monbake en Noblejas es un ejemplo de evolución tecnológica. A principios de los años 2000, Mecalux instaló un almacén con el sistema Pallet Shuttle automático, que actualmente se destina a materia prima. Unos años más tarde, la compañía incorporó un almacén autoportante automático para productos congelados equipado con cuatro transelevadores y estanterías de doble profundidad. Ahora, esta instalación se ha ampliado con un nuevo almacén automático que también dispone de cuatro transelevadores, hasta alcanzar un total de ocho transelevadores para palets. Ambos almacenes están ubicados uno junto al otro y se han comunicado mediante transportadores automáticos. En conjunto, ofrecen una capacidad cercana a los 24.000 palets.









"Gracias a la automatización, podemos ofrecer un servicio 24/7 sin errores".

Representante de Monbake

Más de dos décadas de colaboración

La relación entre Monbake y Mecalux comenzó a principios de los años 2000 y se ha mantenido a lo largo de las distintas etapas de crecimiento del fabricante de panadería y bollería congelada. La colaboración se extiende a sus plantas de Noblejas (Toledo) y Tafalla (Navarra), donde también cuenta con un almacén automático.





Almacenaje, picking y expedición a -20 °C

"Gracias a la ampliación del almacén automático, podemos gestionar más de 200 palets a la hora, lo que se traduce en una capacidad de operaciones de carga y descarga cercana a los 100 camiones al día", señalan desde Monbake.

Mover este volumen de mercancía congelada exige coordinar almacenamiento, preparación de pedidos y expedición sin romper el ritmo de la operativa. El nuevo almacén automático autoportante de Noblejas, conectado con el existente mediante transportadores, opera a una temperatura controlada de -20 °C. Con una altura de 30 m, está formado por cuatro pasillos de casi 100 m de longitud, con estanterías de doble profundidad a ambos lados. En cada pasillo, un transelevador con horquillas telescópicas introduce y extrae la mercancía de forma completamente robotizada.

En la parte frontal del almacén se ha habilitado una extensa zona de picking equipada con transportadores para palets. Desde allí, un circuito de electrovías de suelo traslada los pedidos hasta cuatro grupos de tres canales de precargas, siguiendo la secuenciación establecida por el software de gestión de almacenes.

En el lateral del almacén automático se han puesto en funcionamiento dos cámaras de congelación con estanterías para palets que proporcionan acceso directo a 2.196 ubicaciones. Los operarios utilizan sistemas de picking por voz conectados al software mediante dispositivos *wireless*. Esta tecnología guía a los *pickers* durante la preparación de pedidos, permitiéndoles trabajar con las manos libres.

El recorrido termina en expediciones. Desde la planta de Noblejas se realizan envíos a toda España, incluidas las Islas Canarias, así como a más de 30 países. La mercancía se dirige a plataformas de grandes distribuidores, clientes finales y otros almacenes secundarios de Monbake.

"La ampliación de nuestro centro logístico ha mejorado especialmente los procesos de carga y descarga de camiones, al reducir los tiempos, requerir menos movimientos por carga y trabajar con mayor simultaneidad", valoran desde Monbake.

Más capacidad para gestionar el crecimiento

Con la ampliación, Monbake gana capacidad para almacenar productos congelados, deja de recurrir a almacenes externos y concentra en Noblejas un mayor volumen de mercancía. La nueva infraestructura está preparada para absorber el crecimiento productivo de los últimos años y concentrar en un mismo centro el almacenamiento, la preparación de pedidos y la distribución.

"Gracias a la automatización, podemos ofrecer un servicio 24/7 sin errores", resumen desde Monbake.