

Bem Brasil optimise le stockage de 500 000 tonnes de produits surgelés par an

L'entreprise double sa capacité de production de denrées surgelées grâce à un système de stockage automatisé à haute densité et au logiciel Easy WMS.

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



DÉFIS

- Accélérer les flux de marchandises pour maintenir le rythme de production.
- Assurer la conservation, la sécurité et l'expédition rapide des produits périssables à -25 °C.
- Garantir l'approvisionnement des lignes de production et l'expédition des produits finis.

SOLUTIONS

- Système Pallet Shuttle Automatique avec transtockeur.
- Logiciel de gestion d'entrepôt Easy WMS.

AVANTAGES

- Automatisation de la logistique pour une production annuelle de 500 000 tonnes de produits.
- Stockage automatique et traçabilité complète de 66 000 palettes à -25 °C.
- Expédition continue des matières premières et des produits finis grâce à l'intégration d'Easy WMS avec l'ERP.

Fondée à Araxá, Bem Brasil est une entreprise dédiée à la production de pommes de terre surgelées prérites et de flocons de pommes de terre déshydratés. En vingt ans d'existence, elle est devenue le leader national du secteur et l'une des marques les plus populaires du Brésil, présente dans la plupart des foyers.

» **Fondation : 2006**

» **Usines : 2**

» **Effectif : +1 300 personnes**

Bem Brasil, leader brésilien dans la production de pommes de terre prérites surgelées, a renforcé sa capacité logistique avec la construction de deux entrepôts autoportants automatisés dans son usine de Perdizes (Minas Gerais). Équipés du système Pallet Shuttle automatique avec transtockeur de Mecalux, ils fonctionnent à -25 °C et garantissent une conservation et une expédition efficace des produits surgelés.

« Notre capacité de production s'élève à 500 000 tonnes d'articles par an, ce qui nous permet de couvrir jusqu'à 55 % de la demande nationale avec un catalogue de plus de 20 produits destinés au food service et au commerce de détail », explique Célio Zero, directeur des opérations de Bem Brasil. L'entreprise exporte également vers plusieurs pays d'Amérique du Sud, ainsi qu'à Taïwan, à Singapour, aux États-Unis et au Mexique, avec qui elle a conclu un partenariat commercial avec la chaîne de supermarchés Walmart.



Une solution évolutive pour accompagner la croissance de Bem Brasil

Le projet logistique de Bem Brasil s'est déroulé en deux étapes. Dans un premier temps, l'entreprise a construit un entrepôt de congélation avec Mecalux pour répondre à ses besoins immédiats de stockage de produits surgelés. Face à la croissance continue de la production et de la demande, un second entrepôt a été mis en place, doublant la capacité logistique à 66 000 palettes.

Dès sa conception, la solution a été pensée avec une vision à long terme : elle est évolutive et adaptable au rythme de développement de l'entreprise. Cette stratégie a permis à Bem Brasil d'étendre son infrastructure sans interruption opérationnelle, renforçant ainsi son engagement envers une logistique automatisée, efficace et à l'épreuve du temps.

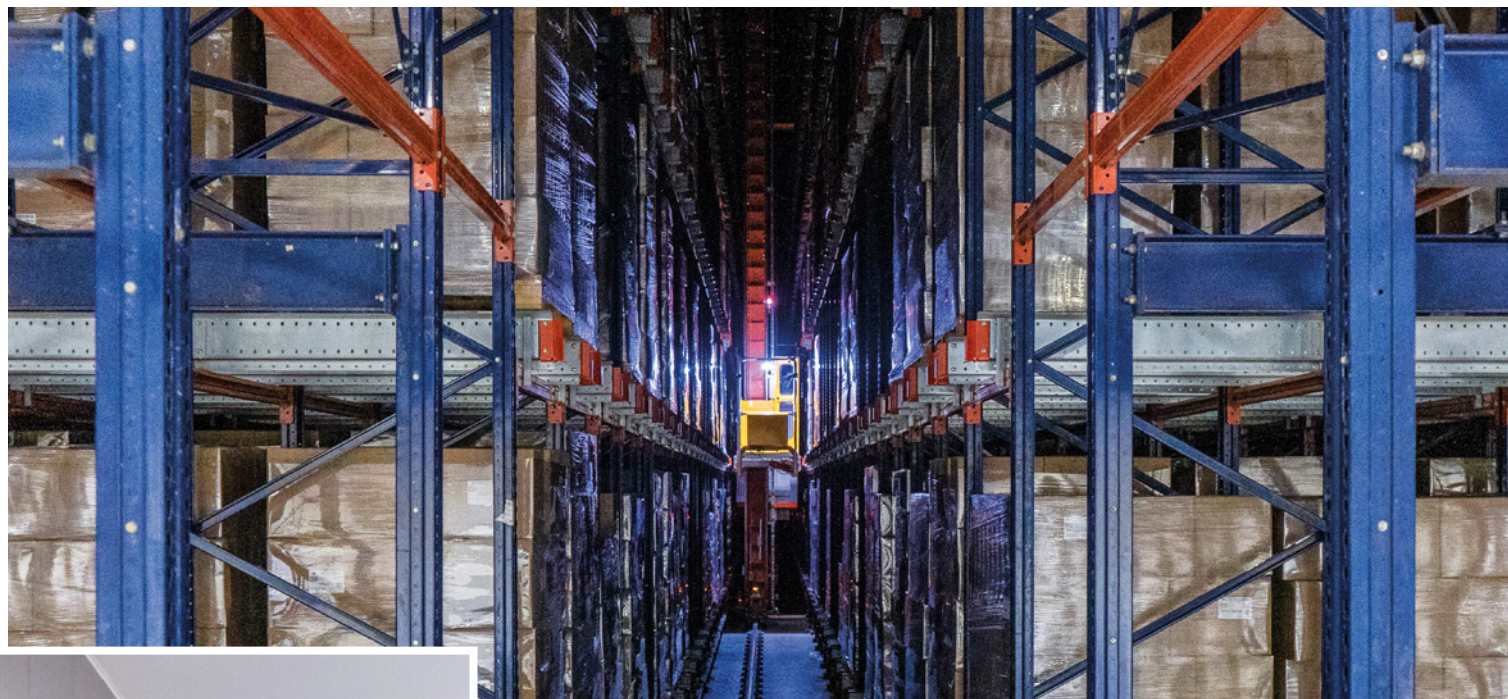




« Le système Pallet Shuttle Automatique de Mecalux nous apporte des avantages logistiques comme l'agilité dans les processus d'expédition, une plus grande sécurité dans la manipulation des aliments, un contrôle en ligne des stocks et des économies sur la consommation d'énergie. »

Célio Zero

Directeur des opérations chez Bem Brasil



L'entrepôt de Bem Brasil se passe d'éclairage car il n'y a pas d'interaction humaine à l'intérieur de l'entrepôt.

L'année dernière, l'entreprise a augmenté sa production de 10 % et ses revenus de 30 %. La diversification de son catalogue de produits a été l'une des clés de cette croissance. L'usine de Perdizes, équipée d'une technologie avancée, produit des spécialités telles que les *onion rings* (beignet d'oignon) et les *potatoes « smiley »*, entre autres.

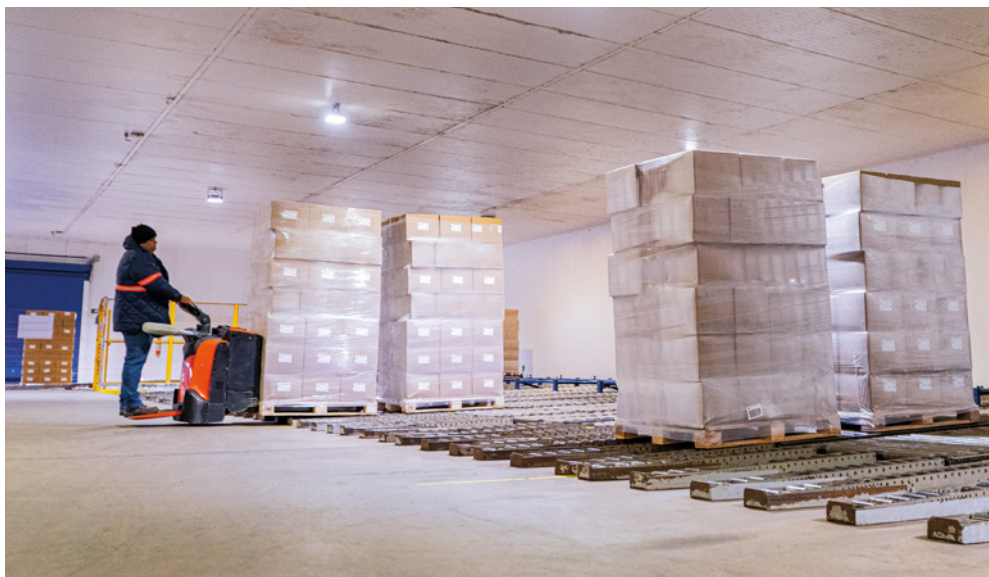
Selon Célio Zero, la COVID-19 a transformé le profil des clients de Bem Brasil : « 70 % de notre production était destinée au secteur HoReCa et 30 % au commerce de détail, mais depuis la pandémie cette répartition est de 50/50 ».

Innovation en matière de stockage automatique à -25 °C

« Le système Pallet Shuttle Automatique de Mecalux nous apporte des avantages logistiques tels que l'agilité dans les processus d'expédition, une plus grande sécurité dans

la manipulation des aliments, un contrôle en ligne des stocks et des économies d'énergie », souligne le directeur des opérations.

Les deux entrepôts de congélation, conçus pour près de 66 000 palettes de matières premières et de produits finis, comprennent cinq allées de 143 mètres de long, avec des blocs de rayonnages de 25 mètres de haut. La structure de ces entrepôts est autoportante, ce qui signifie que les rayonnages supportent l'intégralité du bâtiment.



À l'intérieur, le système Pallet Shuttle Automatique introduit et extrait les marchandises de manière autonome, ce qui accélère les processus de stockage et d'expédition des palettes. La connexion entre les entrepôts automatisés et les zones de production et d'expédition est assurée par des convoyeurs.

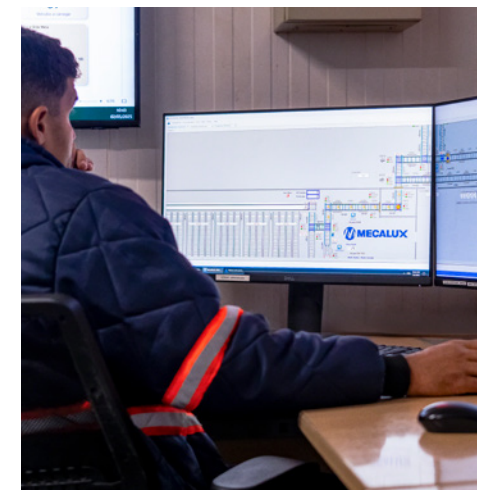
La zone d'expédition de Bem Brasil dispose d'une vaste zone de préchargement. Une navette y distribue les produits finis dans l'un des vingt canaux dynamiques, chacun ayant une capacité de sept palettes. Des portes sectionnelles, qui préservent la température et évitent les pertes de froid, séparent cet espace du reste de l'entrepôt.

Le cerveau derrière une logistique automatisée

L'automatisation logistique de l'usine de Perdizes est complétée par le logiciel de gestion d'entrepôt de Mecalux, qui coordonne et optimise toutes les opérations internes du centre.

Easy WMS contrôle en temps réel l'entrée, la gestion des emplacements de stockage et l'expédition des produits surgelés, avec une traçabilité totale et une gestion optimale des stocks. Grâce à cet outil, Bem Brasil peut maximiser la productivité de ses entrepôts.

La navette automatisée séquence les commandes dans des canaux dynamiques, en les organisant en fonction du client, de la commande ou de l'itinéraire de transport



Lors de l'expédition, le logiciel logistique applique la stratégie FEFO (*first expired, first out*), qui priorise la sortie des produits dont la date de péremption est la plus proche. Cette méthode favorise une rotation optimale des stocks, réduit le gaspillage et garantit la qualité des produits jusqu'à leur livraison finale.

« Le logiciel Easy WMS nous offre un contrôle total sur les produits stockés, ce qui se traduit par une logistique plus agile, plus sûre et plus rentable », souligne le directeur des opérations.

Une solution logistique prête pour l'avenir

L'automatisation de l'entrepôt de Bem Brasil à Perdizes renforce son engagement en faveur d'une logistique adaptée aux exigences du secteur alimentaire. Grâce au Pallet Shuttle Automatique et au logiciel de gestion, l'entreprise assure un approvisionnement continu à ses clients nationaux et internationaux. Cette infrastructure logistique s'inscrit dans le cadre de la croissance soutenue de l'entreprise et de sa volonté de qualité et d'innovation.