

# Nufri si affida nuovamente a Mecalux per installare scaffalature su basi mobili Movirack presso la sua sede centrale di Lleida

Mecalux fornisce e installa il sistema di scaffalature mobili Movirack a Nufri, azienda leader nel trattamento di prodotti ortofruitticoli freschi con oltre 40 anni di esperienza nel settore. Questo nuovo magazzino del suo centro logistico di Mollerussa (Lleida) permette di stoccare oltre 6.100 pallet.

Paese: **Spagna** | Settore: **food & beverage**



## VANTAGGI

- **Incremento della capacità di stoccaggio** grazie all'adozione del sistema di scaffalature su basi mobili Movirack.
- **Accesso diretto a qualsiasi pallet:** si apre la corsia dove è stoccata la merce.
- **Conservazione del prodotto in perfette condizioni** agevolato dalla funzione parking, che separa leggermente le scaffalature tra di loro per offrire una migliore circolazione dell'aria.
- **Flessibilità per ampliamenti futuri.**





**L'utilizzo di scaffalature con basi mobili Movirack consente di ottimizzare al massimo l'impianto**

### **Esigenze e soluzione proposta**

Nutri movimentata ogni anno circa 400 tonnellate di materie prime fresche e lavorate che vengono vendute in oltre 40 paesi. Per garantire un servizio personalizzato e di qualità, Nutri aveva bisogno di un magazzino dove potesse accedere direttamente a tutti i prodotti stoccati e nel quale fosse possibile sfruttare al massimo la superficie e il volume dell'impianto.

Date queste premesse, la soluzione proposta da Mecalux è stata quella di installare scaffalature su basi mobili Movirack alte 12 m, una delle maggiori altezze raggiunte per questo tipo di impianti, venendo incontro perfettamente alle esigenze di Nutri.

Il magazzino è suddiviso in due zone ben distinte: la prima, di dimensioni più piccole, è adibita allo stoccaggio di prodotti e confezioni a temperatura ambiente, mentre l'altra zona è una cella frigorifera destinata a stoccare puree, succhi e concentrati di frutta.

### **Zona a temperatura ambiente: Blocco 3**

Preparata per rifornire le aree produttive, si va da confezioni cilindriche di grandi dimensioni fino ai prodotti necessari per completare la gamma dei prodotti trasformati.

Questa zona, con una capacità di stoccaggio di 1.200 posti pallet da 1.200 x 1.200 mm e un peso massimo di 2.100 kg, dispone di sette basi mobili e due scaffalature fisse.

Poiché si trova di fianco alla cella frigorifera, è possibile combinare il riassortimento con il prelievo e lo stoccaggio dei prodotti lavorati, ottimizzando perfettamente le movimentazioni all'interno dell'impianto.

Tenendo conto delle esigenze future dell'azienda, è stata adibita una zona per poter installare altre cinque basi mobili.

A tale scopo, i binari sono stati incassati nel pavimento sin dall'inizio, in modo da agevolare eventuali ampliamenti progressivi.

### **Cella frigorifera**

In totale sono presenti 31 basi mobili bifronti e quattro scaffalature fisse che offrono una capacità di stoccaggio di 4.930 posti pallet da 1.200 x 1.200 mm e un peso massimo di 2.100 kg, dove vengono stoccati i prodotti trasformati a temperatura controllata.

Le scaffalature sono raggruppate in due grandi blocchi separati da una corsia principale per favorire le movimentazioni. Ogni blocco dispone di un'ampia corsia di lavoro che si apre tra le scaffalature. Per aprire il blocco in modo automatico, all'operatore

basterà premere il pulsante specifico presente sul radiocomando.

Per tutelare la sicurezza degli operatori e dell'impianto in generale, il sistema Movirack dispone dei seguenti dispositivi: barriere ottiche esterne, fotocellule longitudinali ubicate su entrambi i lati delle basi, rilevatori di prossimità, protocolli di attivazione già programmati, fungo di emergenza e pulsante di riarmo.

I carrelli elevatori che si utilizzano all'interno della cella sono di tipo retrattile, ciò rende possibile lavorare in una corsia inferiore ai 3 m. L'ultimo livello di carico è situato a un'altezza di 10,6 m, e l'altezza massima con carico raggiunge i 12 m.

