

Bem Brasil otimiza o armazenamento de 500 mil toneladas de alimentos congelados anuais

A empresa duplica sua capacidade de produção de alimentos congelados graças a um sistema de armazenamento automatizado de alta densidade e ao software Easy WMS.

País: **Brasil** | Setor: **alimentação e bebidas**



DESAFIOS

- Simplificar o fluxo de mercadorias para manter o ritmo de produção.
- Garantir a conservação, segurança e expedição rápida de produtos perecíveis a -25°C.
- Assegurar o abastecimento das linhas de produção e a expedição dos produtos acabados.

SOLUÇÕES

- Sistema Pallet Shuttle automático com transelevador.
- Sistema de Gerenciamento de Armazém Easy WMS.

BENEFÍCIOS

- Automação logística impulsiona a produção anual de 500.000 toneladas de produtos.
- Armazenamento automático e rastreabilidade total de 66.000 paletes a -25 °C.
- Expedição ininterrupta de matérias-primas e produtos acabados graças à integração do Easy WMS com o ERP.

Fundada na cidade de Araxá, a Bem Brasil é uma empresa dedicada à produção de batatas pré-fritas congeladas e flocos de batata desidratados. Em seus vinte anos de história, tornou-se líder nacional no setor e uma das marcas mais populares do Brasil, presente na maioria dos lares.

» **Fundação: 2006**

» **Fábricas: 2**

» **Equipe profissional: +1.300 pessoas**

Bem Brasil, líder na produção de batatas pré-fritas congeladas no Brasil, reforçou sua capacidade logística com a construção de dois armazéns autoportantes automáticos na fábrica de Perdizes (Minas Gerais). Equipados com o sistema Pallet Shuttle automático com transelevador da Mecalux, operam a -25 °C e garantem a conservação e expedição eficiente de produtos congelados.

“Nossa capacidade produtiva é de 500 mil toneladas de produtos por ano, o que nos permite atender até 55% da demanda nacional com um catálogo de mais de 20 produtos voltados para food service e varejo”, explica Célio Zero, diretor de Operações da Bem Brasil. A empresa também exporta para vários países da América do Sul, além de Taiwan, Cingapura, Estados Unidos e México, onde mantém uma aliança comercial com a rede de supermercados Walmart.

No ano passado, a empresa aumentou sua produção em 10% e sua receita em 30%. A diversificação do catálogo de produtos tem sido uma das chaves para esse crescimento.



Uma solução escalável para apoiar o crescimento da Bem Brasil

O projeto logístico da Bem Brasil foi implementado em duas etapas. Em uma primeira fase, a empresa construiu um armazém de congelados com a Mecalux para cobrir suas necessidades imediatas de armazenamento de produtos congelados. Em resposta ao crescimento contínuo da produção e da demanda, um segundo armazém foi adicionado, dobrando a capacidade logística para 66.000 paletes.

Desde o início, a solução foi projetada com uma visão de longo prazo: escalável e adaptável ao ritmo de evolução da empresa. Essa estratégia permitiu à Bem Brasil ampliar sua infraestrutura sem interrupções operacionais, reforçando seu compromisso com uma logística automatizada, eficiente e preparada para o futuro.

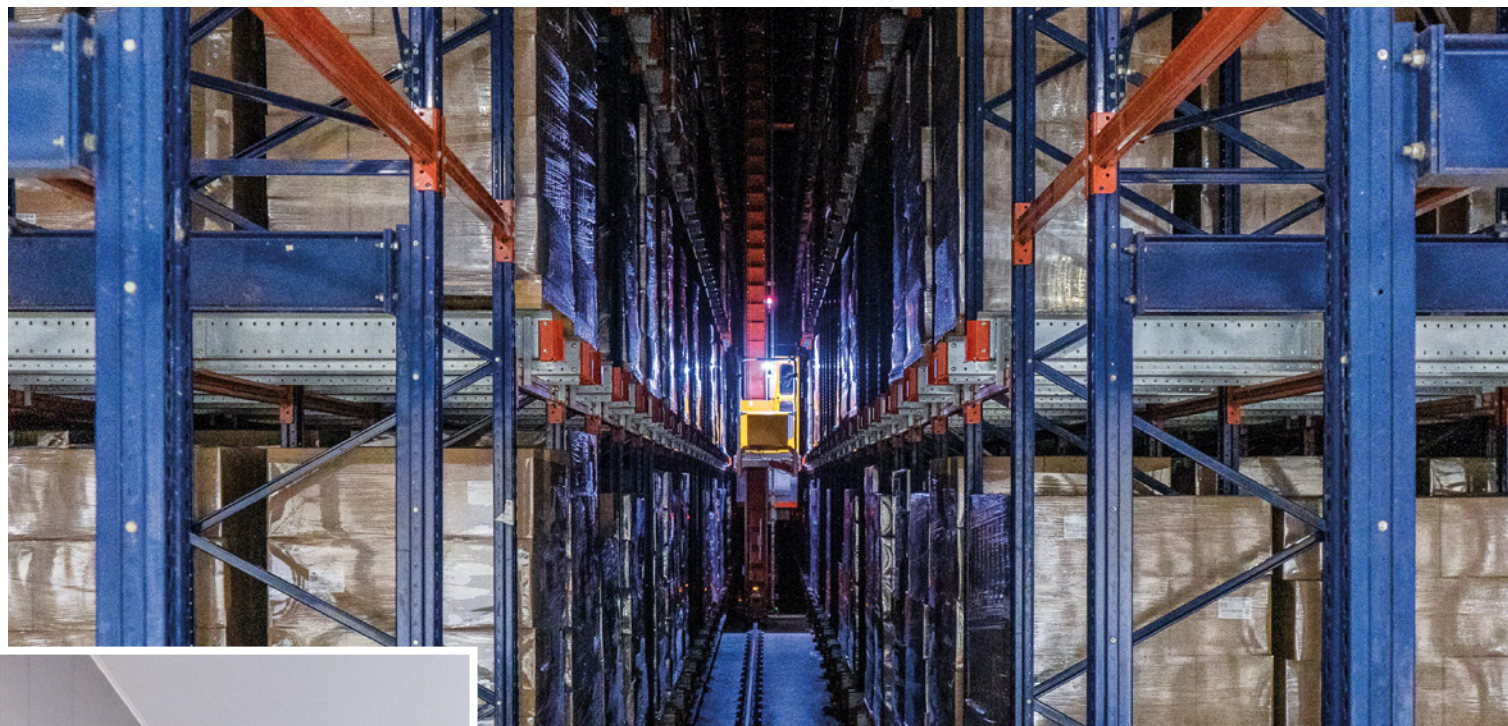


“

“O sistema Pallet Shuttle automático da Mecalux nos proporciona benefícios logísticos como agilidade nos processos de expedição, maior segurança no manuseio de alimentos, controle de estoque online e economia de energia”.

Célio Zero

Diretor de Operações na Bem Brasil



O armazém da Bem Brasil não possui iluminação, pois não há interação humana em seu interior.

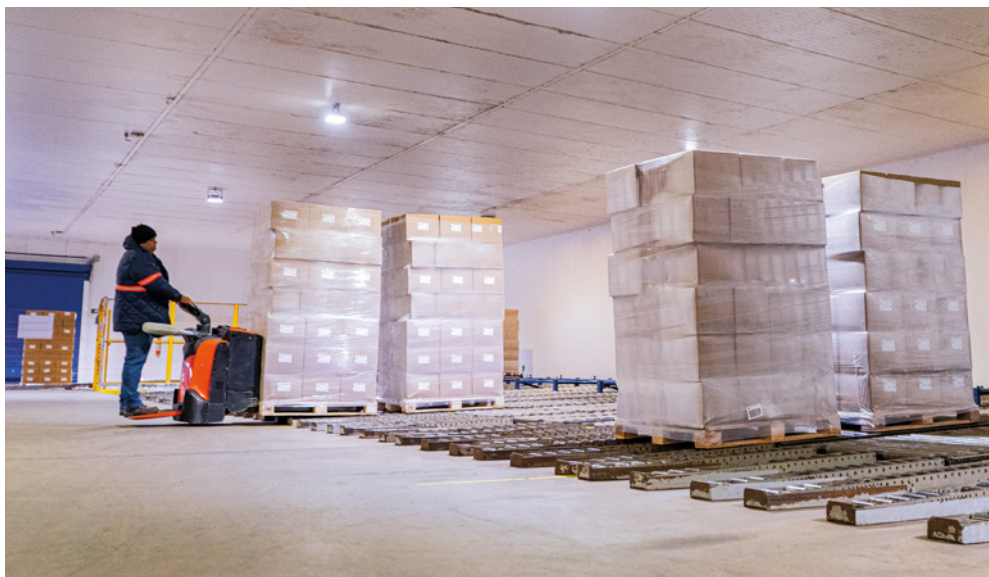
A fábrica de Perdizes, equipada com tecnologia avançada, produz especialidades como anéis de cebola e batatas smiley, entre outros.

Segundo Zero, a COVID-19 transformou o perfil dos clientes da Bem Brasil: “70% da nossa produção era destinada à hotelaria e 30% ao varejo, mas desde a pandemia essa distribuição mudou 50/50”.

Inovação em armazenamento automático a -25 °C

“O sistema Pallet Shuttle automático da Mecalux nos proporciona benefícios logísticos como agilidade nos processos de expedição, maior segurança no manuseio dos alimentos, controle de estoque online e economia de energia”, destaca o diretor de Operações.

Os dois armazéns de congelado, que armazenam aproximadamente 66.000 paletes de matérias-primas e produtos acabados, consistem em cinco corredores com 143 metros de comprimento, com blocos de estantes de 25 metros de altura. A estrutura do armazém é autoportante, o que significa que as próprias estantes sustentam o edifício.



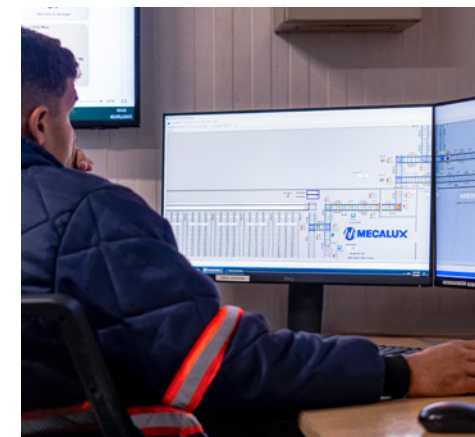
Internamente, o sistema Pallet Shuttle automático introduz e extrai a mercadoria automaticamente, agilizando os processos de armazenamento e expedição de paletes. A conexão, entre os armazéns automatizados e as áreas de produção e expedição, é feita roboticamente através de transportadores.

A área de expedição da Bem Brasil conta com uma grande área de pré-carga. Lá, uma lançadeira distribui os produtos acabados para um dos vinte canais dinâmicos, cada um com capacidade para sete paletes. Portas verticais, que preservam a temperatura e evitam a perda de frio, separam este espaço do restante do armazém.

O cérebro por trás da logística automatizada

A automação logística da planta de Perdizes é complementada pelo sistema de gerenciamento de armazéns Mecalux, que coordena e otimiza todas as operações internas do centro.

Easy WMS monitora a entrada, localização e expedição de produtos congelados em tempo real, com total rastreabilidade e um gerenciamento otimizado de estoque. Graças



a esta ferramenta, a Bem Brasil consegue maximizar a produtividade dos seus armazéns.

Durante a expedição, o software de logística aplica a Estratégia FEFO (*first expired, first out*), que prioriza o lançamento de produtos com prazo de validade mais próximo. Este método garante a rotatividade ideal do estoque, reduz o desperdício e garante a qualidade do produto até a entrega final.

“O software Easy WMS nos dá controle total sobre os produtos armazenados, o que se traduz em uma logística mais ágil, segura e rentável”, enfatiza o diretor de Operações.

Uma solução logística pronta para expansão

A automação do armazém da Bem Brasil em Perdizes reforça sua aposta em uma logística adaptada às demandas do setor alimentício. Graças ao Pallet Shuttle automático e ao software de gerenciamento, a empresa consegue um fornecimento contínuo a clientes nacionais e internacionais. Essa infraestrutura logística está alinhada ao crescimento sustentado da empresa e ao seu compromisso com a qualidade e a inovação.

A lançadeira automática realiza o sequenciamento dos pedidos em canais dinâmicos, organizando-os de acordo com o cliente, o pedido ou a rota de transporte