**NewCold: intralogística eficiente para ultracongeladores XXL**

* **NewCold construye un almacén refrigerado con 90.000 ubicaciones para el cliente McCain Foods en Burley, Idaho**
* **El proveedor logístico holandés confía en la competencia y el conocimiento en intralogística de TGW**
* **La automatización aumenta la eficiencia y ahorra energía**

**(Marchtrenk, 26 de enero de 2022) El proveedor de logística holandés NewCold ha construido uno de los almacenes refrigerados más grandes de Norteamérica en el estado de Idaho. Por qué el especialista mundial en logística de ultracongelados no tenía más alternativa que la automatización.**

Patatas fritas y McCain. Para muchos cocineros y aficionados, ambos términos son inseparables. En el noroeste de Estados Unidos, quienes compran productos ultracongelados de patatas de la empresa familiar, muy probablemente han tenido en las manos un paquete que estuvo almacenado en uno de los congeladores XXL en Burley. Los amantes de la naturaleza conocen bien el lugar, porque el río Snake pasa cerca. La ventaja de la ciudad de 10.000 habitantes en cuanto a la logística: está directamente junto a la autopista Interstate 84 y a una línea ferroviaria que llevan a las metrópolis de la costa oeste.

**Automatización de última generación**

Los expertos en logística de productos refrigerados conocen el centro de distribución abierto a finales de 2019 en la localidad: la instalación, con su almacén de estantes elevados de más de 42 metros, no solo impresiona por sus dimensiones, sino por su automatización de última generación. El Fulfillment Center, con un rendimiento anual de unos 700.000 pallets, se ha realizado en colaboración con TGW Logistics Group. La empresa responsable es la holandesa NewCold, que administra una red de once almacenes ultracongelados en Estados Unidos, Australia y Europa. El cliente principal del almacén de Burley es McCain Foods. La empresa fundada en Canadá en 1956 y su proveedor mantienen una relación de colaboración desde 2013.

Cuando la dirección de NewCold planeó la instalación, no hubo ningún debate acerca de si se debía construir un sistema manual o automatizado. Lo principal era decidir cómo iba a ser la mejor solución de automatización y quién podría crearla. TGW fue la empresa elegida. Con la acreditada tecnología del especialista en intralogística, NewCold ha podido conseguir sus objetivos de la mejor manera posible:

* Gran capacidad
* Consumo de energía reducido
* Integración continua
* Buen retorno de la inversión

**La experiencia en ultracongelados de TGW en primer plano**

Durante el proceso de selección, TGW tuvo una ventaja decisiva: NewCold ya conocía la gama y la experiencia en ultracongelados del personal técnico de TGW de otros proyectos conjuntos. "La automatización es una de las claves que nos permite cumplir los requisitos de nuestros clientes. Su objetivo es diseñar su cadena de suministro de manera que obtengan la máxima eficiencia con el menor coste posible", explica Peter Verharen, Vice President Project Management de NewCold. "La automatización es la única posibilidad de conseguir el rendimiento que exige el mercado".

Los almacenes ultracongelados automatizados ofrecen al proveedor muchas otras ventajas: en comparación con instalaciones manuales, la superficie necesaria se puede reducir en hasta un 60 %, un argumento decisivo en regiones en las que el terreno escasea y es caro. Otro aspecto decisivo: la falta de mano de obra cualificada y la reducción de costes operativos. Con un almacén automatizado, NewCold ha podido reducir el coste de personal en hasta un 65 % respecto a un centro de distribución manual y la energía en torno a un 50 %.

Las experiencias de NewCold se corresponden con las que Michael Schedlbauer, Industry Manager de distribución de alimentos de TGW, ha tenido en muchos proyectos: "la falta de mano de obra cualificada, la sostenibilidad y los requisitos cada vez más exigentes de los clientes son los motivos más importantes por los cuales las empresas automatizan los almacenes de temperatura controlada. En la logística de productos ultracongelados, dar ese paso merece la pena aún más que en otros sectores". Encontrar, formar y conservar empleados es fundamental para NewCold. "Nuestros empleados son tan importante como la atención al cliente y la rentabilidad duradera", explica Verharen. El proveedor de logística apuesta por dos factores de éxito: buenos sueldos y formación continua. La empresa forma a sus empleados usando software y tecnología innovadores.

**Ahorro de energía de hasta dos tercios**

Junto con una estrategia inteligente, las tecnologías modernas son la clave para conseguir ahorros de energía significativos. "Los almacenes refrigerados automatizados no solo permiten doblar la productividad respecto a instalaciones manuales. También permite alcanzar ahorros de hasta dos tercios en energía de refrigeración", subraya Schedlbauer.

Una densidad alta de almacenamiento es una idea principal en los proyectos de nueva construcción. La superficie total en instalaciones automatizadas es mucho menor que en sistemas manuales. Para las 90.000 ubicaciones de pallets, NewCold solo necesita una superficie de 14.400 metros cuadrados, ya que la mercancía se distribuye en 14 niveles mediante transelevadores. El rendimiento máximo es de 189 pallets por hora (almacenaje y desalmacenaje simultáneamente). En el almacén de estantes elevados la temperatura es siempre -25 grados centígrados, en las áreas de preparación de pedidos, la temperatura está entre -5 y -2 grados Celsius.

El almacenaje y desalmacenaje se realiza en la oscuridad, únicamente la preparación de pedidos está iluminada. Gracias al control inteligente de flujo de materiales, los movimientos del sistema de transporte y la apertura de las puertas se reducen al mínimo, cuidando el medioambiente y ahorrando costes a la empresa.

**Digitalización para una cadena de suministro transparente**

Las soluciones de software modernas ofrecen también la ventaja de tener una cadena de creación de valor transparente. "Esto es importante para devolución de productos, por ejemplo", explica Schedlbauer. En caso de que sea necesario, el fabricante y el proveedor logístico tienen que poder identificar los lotes afectados con pocos clics. Esa transparencia en la gestión de la cadena de suministro solo se puede conseguir con ayuda de la digitalización y la automatización.

Para TGW, un desafío en la realización de la instalación de Burley fue la manipulación de pallets a medida del mercado de Estados Unidos. Los camiones no solo entregan mercancías en pallets esclavos, también en las hojas deslizantes, o "Slip Sheets", de kraftliner fino. En la recepción de mercancías, las carretillas elevadoras colocan todas las entregas en pallets esclavos, una estación de comprobación controla el peso y los contornos. Luego, se almacenan los portadores de carga. Por medio de un intercambiador de pallets, la salida de mercancías del almacén se efectúa al pallet de cliente o la hoja deslizante. 40 carriles separados sirven como espacio intermedio para salida de mercancías.

**Bien preparado para el futuro**

Las patatas fritas de todo tipo salen de Burley continuamente hacia los clientes. Por eso, un equipo de servicio de TGW in situ se encarga de garantizar un funcionamiento fiable. "La colaboración con TGW funciona muy bien, tanto en el proyecto como en el servicio posventa", resume Verharen.

Con el sistema de distribución de Burley, NewCold está bien preparado para el futuro. Con toda seguridad, el Fulfillment Center se aprovechará muy bien en los próximos años. Y es que, desde el inicio de la pandemia del coronavirus, la demanda de productos precocinados ha aumentado; en EE. UU., por ejemplo, la demanda del segmento de los alimentos congelados creció un 20 %.

**Acerca de NewCold**

NewCold es una empresa global con sede en Breda (Países Bajos) especializada en almacenamiento y distribución de productos de temperatura controlada. El proveedor opera una red de once almacenes refrigerados en Estados Unidos, Australia y Europa. En Europa, la empresa está presente en Reino Unido, Francia, Polonia, Alemania, Suecia e Italia. En total, NewCold ofrece más de 927.000 ubicaciones de pallets para sus clientes. La empresa cuenta con 1.200 empleados en todo el mundo.

**Acerca de TGW Logistics Group:**

TGW Logistics Group es un proveedor internacional líder de soluciones de intralogística. Desde hace más de 50 años, el especialista austriaco crea instalaciones automatizadas para sus clientes internacionales, de la A de Adidas a la Z de Zalando. Como integrador de sistemas, TGW se encarga de la planificación, la producción y la realización de centros logísticos complejos, desde la mecatrónica y la robótica al control y el software.

TGW Logistics Group tiene oficinas en Europa, China y EE. UU. y emplea a más de 3.800 personas en todo el mundo. En el ejercicio 2020/2021, la empresa obtuvo una facturación total de 813 millones de euros.

[www.tgw-group.com](http://www.tgw-group.com)

**Ilustraciones:**

Reproducción sin comisiones previa indicación de la fuente y para notas de prensa relacionadas principalmente con TGW Logistics Group GmbH. Queda prohibida la reproducción con fines promocionales.

© NewCold

**Contacto:**

TGW Logistics Group GmbH

A-4614 Marchtrenk, Ludwig Szinicz Straße 3

T: +43.(0)50.486-0

F: +43.(0)50.486-31

Correo electrónico: tgw@tgw-group.com

Contacto de prensa:

Alexander Tahedl

Communications Specialist

T: +43.(0)50.486-2267

M: +43.(0)664.88459713

alexander.tahedl@tgw-group.com

Martin Kirchmayr

Director Marketing & Communications

T: +43.(0)50.486-1382

M: +43.(0)664.8187423

martin.kirchmayr@tgw-group.com