**NewCold: intralogistica efficiente per congelatori XXL**

* **NewCold realizza a Burley in Idaho un magazzino refrigerato con 90.000 posizioni di stoccaggio per l'importante cliente McCain Foods**
* **Il fornitore olandese di servizi di logistica si affida alla competenza e al know-how di TGW nell'intralogistica**
* **L'automatizzazione aumenta l'efficienza e riduce il fabbisogno energetico**

**(Marchtrenk, 26 gennaio 2022) Il fornitore olandese di servizi di logistica NewCold ha realizzato nello stato federale statunitense Idaho uno dei più grandi magazzini refrigerati del Nord America. Per soddisfare le esigenze di mercato lo specialista in logistica dei surgelati operante a livello internazionale non aveva altre alternative a un sistema ad elevata automatizzazione.**

Patatine fritte e McCain. Per molti cuochi di professione o per hobby questi due concetti sono inscindibili. Nel Nord-Ovest degli USA la maggior parte degli acquirenti di prodotti a base di patate destinati a ditte a conduzione famigliare maneggia confezioni che sono state precedentemente immagazzinate in un surgelatore XXL a Burley, una località che si trova poco lontano dal corso dello Snake River e nota agli amanti della natura. Il vantaggio logistico di questa cittadina di 10.000 abitanti è la sua posizione direttamente sulla Interstate 84 e lungo una linea ferroviaria, che conducono entrambe alle metropoli della costa Ovest degli Stati Uniti.

**Automatizzazione al più recente livello**

Gli esperti di logistica del freddo conoscono il centro di distribuzione aperto a fine 2019 nella piccola località statunitense: con un magazzino verticale alto più di 42 metri, l'impianto impressiona non solo per le sue dimensioni, ma anche per la modernissima tecnologia di automatizzazione. Il fulfillment center, che è in grado di gestire una portata annua di circa 700.000 pallet, è stato realizzato insieme a TGW Logistics Group. L'impianto è gestito dal fornitore di servizi NewCold, che opera con una rete di undici magazzini per surgelati tra USA, Australia ed Europa. Il cliente principale dell'impianto refrigerato di Burley è McCain Foods. I due partner commerciali, l'azienda alimentare fondata nel 1956 in Canada e il fornitore di servizi olandese, hanno instaurato una collaborazione continuativa fin dal 2013.

Quando il management di NewCold pianificò la costruzione dell'impianto, non fu mai messo in dubbio se dovesse trattarsi di un sistema manuale o automatizzato. Fu invece oggetto di accurata ricerca la ditta che avrebbe potuto offrire e realizzare la migliore soluzione di automazione. La scelta ricadde su TGW. Con la nostra consolidata tecnologia di specialisti in intralogistica, NewCold era sicura di potere raggiungere i propri obiettivi aziendali nel migliore dei modi:

* grande capacità
* basso consumo energetico
* integrazione costante
* positivo return-on-investment

**Occhi puntati sull'esperienza di TGW negli impianti sotto zero**

Nel processo di selezione dei possibili fornitori, TGW aveva un vantaggio decisivo: sulla base di precedenti progetti NewCold conosceva già la gamma di prodotti e il know-how dei tecnici TGW negli impianti per surgelati. "L'automatizzazione è una delle peculiarità determinanti per soddisfare le esigenze dei nostri clienti. Dobbiamo infatti realizzare una catena di fornitura che garantisca la massima efficienza e allo stesso tempo i costi più bassi", dice Peter Verharen, Vice President Project Management di NewCold. "L'automatizzazione è l'unica possibilità per raggiungere la portata di distribuzione richiesta dal mercato."

I magazzini sotto zero automatizzati offrono inoltre molti altri vantaggi alla ditta fornitrice di servizi: rispetto agli impianti manuali l'area necessaria per l'impianto può essere ridotta fino al 60 percento e questo è un aspetto molto importante in regioni dove i terreni edificabili sono pochi e costosi. Altri fattori determinanti sono la carenza di manodopera specializzata e la riduzione dei costi d'esercizio. In un magazzino automatizzato NewCold riesce ad abbattere fino al 65 percento i costi per il personale rispetto a un centro di distribuzione manuale, riducendo al contempo di circa il 50 percento il fabbisogno energetico.

Le esperienze di NewCold vanno di pari passo con quelle già affrontate in numerosi altri progetti da Michael Schedlbauer, Industry Manager per il commercio di generi alimentari presso TGW: "La limitata disponibilità di personale, insieme alla tematica della sostenibilità e alla crescente domanda da parte dei clienti, è uno dei principali motivi che spingono le aziende ad automatizzare i magazzini a temperatura controllata. Nella logistica dei surgelati una tale scelta è ancora più vantaggiosa rispetto ad altri settori." La ricerca, la formazione e la fidelizzazione dei collaboratori è un punto in cima alla lista nell'agenda di NewCold. "I nostri collaboratori rivestono la stessa importanza dell'assistenza ai clienti e della redditività", afferma Verharen. Il fornitore olandese di servizi di logistica investe a tale scopo su due fattori di successo: buoni stipendi e formazione continua. L'azienda istruisce i propri collaboratori con l'ausilio di software e tecnologie innovative.

**Fino a due terzi di risparmio energetico**

Le tecnologie moderne, oltre alle strategie intelligenti, sono la chiave di volta per significativi risparmi energetici. "Nei grandi congelatori automatizzati è possibile non solo raddoppiare la produttività rispetto agli impianti manuali, ma anche risparmiare fino a due terzi per l'energia di refrigerazione", evidenzia Schedlbauer.

Il concetto di un magazzino più compatto è di centrale importanza per la progettazione di nuove costruzioni. La superficie complessiva di un impianto automatizzato è sostanzialmente inferiore rispetto ai sistemi manuali. Per i 90.000 posti pallet previsti, NewCold necessita di un'area di 14.400 metri quadrati, perché la merce viene distribuita su 14 livelli mediante trasloelevatori. La portata è di massimo 189 pallet all'ora (entrata e uscita merce contemporaneamente dal magazzino). Nel magazzino verticale c'è una temperatura costante di -25 gradi Celsius, nella zona di prelievo oscilla invece tra -5 e -2 gradi Celsius.

L'entrata e l'uscita della merce dal magazzino avviene al buio, mentre la zona di prelievo è illuminata. Grazie all'intelligente gestione del flusso di materiali è possibile ridurre al minimo i movimenti della tecnica di trasporto e le aperture delle porte, con positive ripercussioni anche sulla salvaguardia dell'ambiente oltre che sulla cassa aziendale.

**Digitalizzazione per una supply chain trasparente**

Le moderne soluzioni software offrono inoltre il vantaggio di una catena del valore trasparente. "Questo è importante ad esempio nei richiami di prodotto", spiega Schedlbauer. Infatti, in caso di anomalie, il produttore e il fornitore dei servizi di logistica devono potere identificare i lotti interessati con pochi clic del mouse. Una tale trasparenza nella supply chain è realizzabile solo grazie alla digitalizzazione e all'automatizzazione.

Nella realizzazione dell'impianto a Burley, TGW ha dovuto risolvere l'esigenza di handling dei pallet specifici per il mercato USA. I camion consegnano la merce non solo su pallet di sistema ma anche su sottili cartoni ondulati, i cosiddetti "slip sheets". All'entrata merci i carrelli elevatori depositano tutta la merce sui pallet di sistema e una stazione di prova controlla il peso e i profili. Successivamente le piattaforme di carico sono messe a magazzino. L'emissione della merce secondo gli ordini specifici avviene per mezzo di uno scambiatore di pallet su un pallet di sistema o un pallet del cliente o uno slip sheet. 40 corsie separate servono come buffer all'uscita merci.

**Pronta ad affrontare il futuro in modo ottimale**

Patatine fritte, patate a tocchetti e altre specialità del genere sono distribuite da Burley ai clienti senza soluzione di continuità. Per questo motivo è presente sul posto anche un team di assistenza di TGW a garanzia del funzionamento costante e affidabile dell'impianto. "Sia a livello di progettazione sia sotto l'aspetto del service, la collaborazione con TGW si è rivelata perfetta", sintetizza Verharen.

Con il sistema di distribuzione realizzato a Burley, NewCold è pronta ad affrontare il futuro in modo ottimale. Sono infatti molto alte le possibilità che il fulfillment center debba sostenere carichi elevati anche negli anni a venire. Dall'inizio della pandemia da Coronavirus è cresciuta la richiesta di prodotti convenienti: negli USA ad esempio il settore degli alimenti surgelati ha migliorato i guadagni del 20 percento.

**Informazioni su NewCold**

NewCold è un'azienda globale con sede a Breda (Paesi Bassi), che si è specializzata nell'immagazzinaggio e nella distribuzione di prodotti a temperatura controllata. Questo fornitore di servizi opera con una rete di undici magazzini automatizzati per surgelati tra USA, Australia ed Europa. Nel continente europeo l'azienda è attiva in Francia, Polonia, Germania, Svezia, Italia e nel Regno Unito. Complessivamente NewCold offre ai propri clienti oltre 927.000 posti pallet. In tutto il mondo dà lavoro a circa 1.200 collaboratori.

**Informazioni sul TGW Logistics Group**

TGW Logistics Group è un'azienda fornitrice di soluzioni per l'intralogistica di primaria importanza a livello internazionale. Da oltre 50 anni l'azienda austriaca specializzata in impianti automatizzati realizza soluzioni per i propri clienti internazionali, dalla A come Adidas alla Z come Zalando. In qualità di integratore di sistema, TGW si occupa della progettazione, produzione e realizzazione di complessi centri di logistica, dalla meccatronica alla robotica fino al sistema di comando e al software.

Il gruppo TGW Logistics Group ha filiali in Europa, Cina e USA e può contare su oltre 3.800 collaboratori in tutto il mondo. Nell'esercizio fiscale 2020/2021 l'azienda ha ottenuto un fatturato complessivo di 813 milioni di euro.

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

**Fotografie**

È permessa la pubblicazione gratuita fornendo l'indicazione della fonte e per i comunicati stampa che hanno come oggetto principalmente il TGW Logistics Group GmbH. La pubblicazione a scopi pubblicitari non è gratuita.

© NewCold

**Contatti:**

TGW Logistics Group GmbH

A-4614 Marchtrenk, Ludwig Szinicz Straße 3

Tel: +43.(0)50.486-0

Fax: +43.(0)50.486-31

E-mail: tgw@tgw-group.com

Contatto stampa:

Alexander Tahedl

Communications Specialist

Tel: +43.(0)50.486-2267

Cell.: +43.(0)664.88459713

alexander.tahedl@tgw-group.com

Martin Kirchmayr

Director Marketing & Communications

Tel: +43.(0)50.486-1382

Cell.: +43.(0)664.8187423

martin.kirchmayr@tgw-group.com