

Modernisierung bei bofrost*: Retrofit für mehr Effizienz

bofrost* steht für qualitativ hochwertige Produkte, die bequem bis an die Haustür geliefert werden. Als Vollsortimenter bietet bofrost* eine abwechslungsreiche Produktauswahl, die von erntefrischem Gemüse über naturbelassene Produkte und leckere Pfannengerichte bis hin zu Desserts und Backwaren reicht.

3,9 Millionen Kundinnen und Kunden, davon rund 2,1 Millionen in Deutschland, wissen die lückenlos geschlossene Tiefkühlkette, den persönlichen Service und die erstklassige Frische zu schätzen.

Modernisierung der Hochregallager

Eine wichtige Voraussetzung für das Direktvertriebsunternehmen: Eine effiziente Gesamtlogistik. Im Zuge eines Retrofit-Projekts in Zusammenarbeit mit TEAM werden jetzt die beiden hochautomatisierten Hochregallager des Unternehmens modernisiert und mit neuen Steuerungssystemen ausge-



rüstet. Diese Maßnahme zielt darauf ab, die Effizienz und Zuverlässigkeit der Lagerprozesse zu verbessern und den steigenden Anforderungen des Marktes gerecht zu werden. Ein reibungsloser Übergang mit minimalen Ausfallzeiten ist dabei entscheidend.

Eines der beiden automatisierten Hochregallager wurde bereits im August 2024 modernisiert, während die Umstellung des zweiten Lagers für Januar 2025 geplant ist.