

 Speciale **FOOD SUPPLY CHAIN**

COLTIVARE LA FIDUCIA

attraverso una
filiera tracciata
e sostenibile

a cura di MICHELA DEL PIZZO

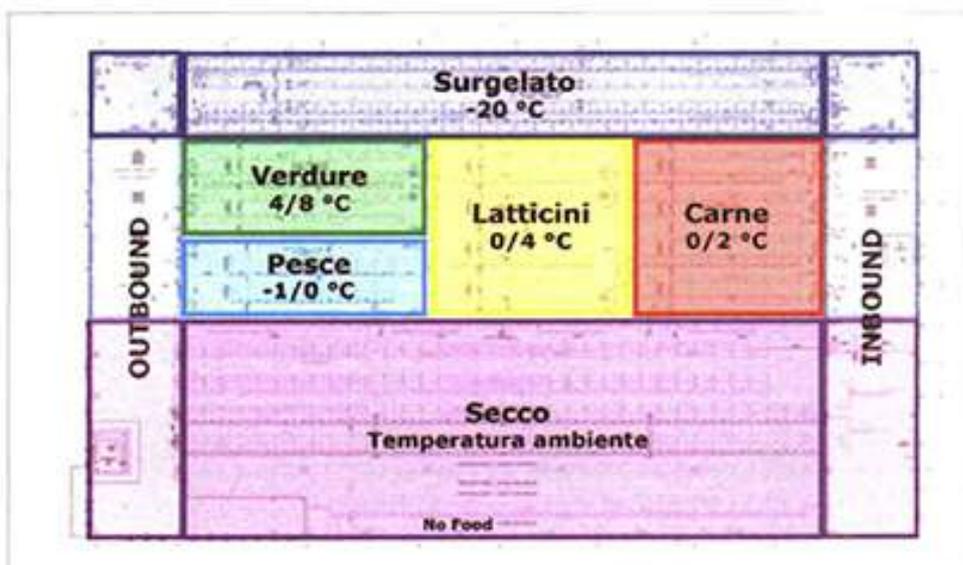


stem di Replica Sistemi – Zucchetti perché garantiva le giuste performance. Sono seguite poi l'analisi, l'implementazione, la formazione del personale e ad ottobre c'è stato il "Go - live" del progetto. Superate le difficoltà iniziali, il sistema funziona molto bene e nei mesi subito successivi l'azienda ha ottenuto la certificazione ISO 9001.

Il magazzino è suddiviso in diversi reparti -secco a temperatura ambiente; pesce (-1-0 °C); verdure (4-8 °C); latticini (0-4 °C); carne (0-2 °C) – ed è presente un'area di inbound

in cui si ricevono tutti i prodotti e un'area outbound in cui vengono predisposte le spedizioni. Quando arriva un ordine da cliente, viene suddiviso in 4 parti e assegnato ai vari operatori che, dotati di tecnologie quali il Voice, i guanti **Pro Glove** o i terminali scanner, si recano nei vari reparti del magazzino ed effettuano il picking. In ogni area del magazzino un operatore può effettuare anche il picking di 6 ordini contemporaneamente per ottimizzare i viaggi e i tempi di prelievo con la tecnica "Pick & Pack", poiché StockSystem raggruppa i prelievi di più ordini e li smista immediatamente nel momento in cui l'operatore si trova nella postazione dell'articolo da prelevare. Questo ha consentito di migliorare la velocità in fase di prelievo.

Al termine dell'attività di picking, nell'area spedizioni, vengono poi ricomposti su un unico pallet tutti i colli destinati a un cliente. Il sistema è flessibile e consente di gestire i picchi stagionali non solo durante l'anno, ma anche durante la settimana, dato che ci sono giorni in cui gli ordini sono più intensi. In media, ogni giorno vengono prelevate circa 9.000 righe/giorno per un totale di circa 20.000 prese. Buona parte della merce in movimento è merce fresca che entra ed esce in giornata. Inoltre, sono stati creati auto-



Magazzino multitemperatura Grand Chef.

matismi per le fasi di pesa del prodotto carne in fase di ingresso e di prelievo pesce/ materiali a peso variabile.

Nel prossimo futuro verranno implementate stazioni di controllo cartoni e confezionamento munite di bilance. Queste stazioni di pesatura evidenzieranno eventuali discrepanze tra il peso teorico dei prodotti, che dovrebbero essere contenuti nel cartone, e il peso effettivo riscontrato dalla bilancia. Nello specifico, verrà implementato e installato un software a bordo della stazione di controllo \ confezionamento che, integrato alla bilancia, invierà all'operatore degli "alert" in caso di discrepanze.

LA TRACCIABILITÀ AL CENTRO DELL'INDUSTRIA LATTIERO CASEARIO

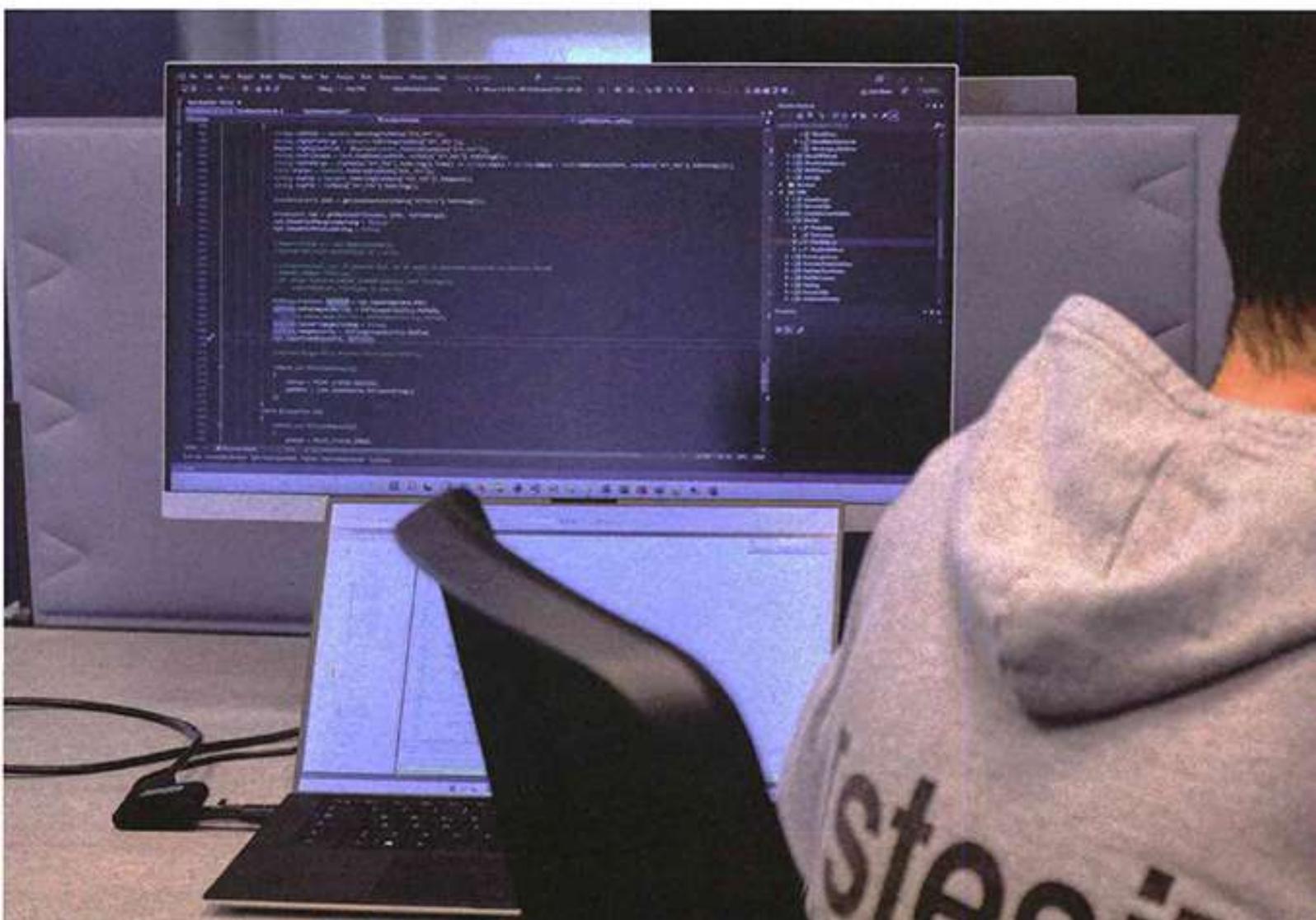
Il caseificio Valcolatte di Valconasso (Piacenza), che oggi si estende su una superficie di 112.000 mq e conta su altri stabilimenti produttivi e distributivi in Italia e in Europa, ha sempre riservato un ruolo chiave alla tecnologia. Ed è per questa stessa lungimiranza che si è oggi rivolto al fornitore software **Stesi** per rispondere all'esigenza di ottimizzare la supply chain e la gestione del magazzino principale. La tracciabilità, infatti, in particolare nel comparto ali-



mentare fresco/freddo, assume un ruolo estremamente rilevante per garantire l'affidabilità della merce, anche per la precisa gestione dei lotti e shelf life degli stessi. Per questo, come soluzione è stata proposta Silwa, una piattaforma software composta da diversi moduli in grado di soddisfare tutte le esigenze di gestione del magazzino e della supply chain. Essa combina in un unico sistema le funzionalità di un sistema WMS e di un sistema MES. Silwa conta oggi anche su uno slot manager, SilwaSLOT, modulo sviluppato per gestire l'attività delle banchine di carico-scarico, sincronizzando le attività del personale di magazzino e ottimizzando spazi, tempi e risorse, favorendo al contempo la riduzione dei tempi di attesa dei camion nei piazzali così da massimizzarne la produttività. Ciò avviene tramite un'App Android, dall'interfaccia intuitiva, che

dà modo di ottenere in tempo reale informazioni sullo stato delle operazioni e dell'intero carico.

Valcolatte intende cominciare dall'ottimizzazione del processo degli imballi e di gestione del prodotto finito, frequente e oneroso problema di molte realtà produttive operanti nel settore del food. Accade spesso, infatti, che nell'industria alimentare la gestione degli imballi venga trascurata e che l'acquisto dei materiali idonei per racchiudere e proteggere la merce da spedire o trasportare non sempre segua le tempistiche dettate dalle esigenze distributive. Ne consegue un oneroso blocco della catena produttiva o, in presenza di più stabilimenti aziendali, un passaggio dei materiali mancanti da una sede all'altra, con notevole aumento dei costi. Per Valcolat-





te l'introduzione del WMS di Stesi porterà un deciso miglioramento in quest'ambito, attualmente gestito in base a dati ipotetici e non ponderati sulle reali movimentazioni.

Trattando prodotti che richiedono una temperatura controllata per la corretta conservazione, anche Valcolatte - come molte altre aziende alimentari - fa i conti con la disponibilità degli spazi e deve pertanto sfruttare al massimo la "cubatura" dell'ambiente fresco e refrigerato disponibile. Nell'impossibilità di convertire gli spazi esistenti in ambienti dotati di consigliati sistemi di stoccaggio (come, ad esempio, i magazzini a navetta radioshuttle, i magazzini compattabili e quelli automatici, che permettono di massimizzare la volumetria dedicata allo stoccaggio della merce andando ad abbattere drasticamente gli spazi di servizio e manovra), entra in gioco la tecnologia per sfruttare al massimo l'utilizzo delle aree disponibili e ottimizzare i tempi di preparazione.

Nel caso di Valcolatte, il WMS sarà risolutivo per organizzare al meglio il preziosissimo spazio a temperatura controllata delle baie

di carico e consentire una rapida ed efficace identificazione della merce in fase di carico/scarico. Il software di Stesi consentirà, inoltre, di categorizzare le singole referenze in base ai trattamenti e ai tempi di preparazione di cui necessitano. Non ultimo, il sistema sarà in grado di scegliere il trasportatore più adatto alla specifica spedizione, garantendo la qualità e i vincoli connessi alla giusta conservazione dei prodotti in carico.

QUANDO IL GELO È MULTI-TEMPERATURA

La sostenibilità è uno dei fattori chiave del più recente progetto in fase di realizzazione di **Bell Group** che prevede lo sviluppo dell'area ex Re-Oil di Trieste su un lotto di oltre 48.464 mq. L'asset, con accesso diretto al prospiciente canale navigabile e quindi al mare, è ubicato in posizione nevralgica rispetto alla città di Trieste, al confine sloveno e alle principali vie di comunicazione che conducono a realtà produttive italiane ed estere.

L'intervento del valore di oltre 40 milioni di euro prevede la realizza-

Progetto Bell Group.

