

GUZZINI: una lunga storia di innovazione, DAI PRODOTTI AL WMS

Di Cecilia Biondi

Da cent'anni leader nel panorama industriale italiano, Fratelli Guzzini ha ultimamente operato una vasta azione di rinnovamento dei suoi processi, cominciando da quelli produttivi per arrivare, nel 2008, a quelli logistici. Un nuovo WMS ha consentito di unificare tutti i flussi di dati, dando all'azienda una visibilità piena e costante su tutto ciò che accade al suo interno

Con un incontro aperto al pubblico, tenutosi a metà marzo, la F.Illi Guzzini SpA di Recanati ha voluto presentare al mercato gli esiti di un lungo progetto di rinnovamento dei propri processi aziendali, dal quale ha ottenuto dei risultati più che positivi.

Tale percorso ha preso il via fin dal 2004, con l'introduzione dei concetti di lean management nei reparti di produzione, per arrivare nel 2008 agli interventi in sede di logistica e di supply chain management: ancora più importanti e incisivi dato che hanno portato ad una completa unificazione dei flussi a livello informatico e alla possibilità di gestire, con un unico sistema, non solo tutti i materiali che si muovono all'interno dell'azienda (materie prime, semilavorati, prodotti finiti, ma anche i macchinari di produzione come stampi e presse), ma anche i diversi processi della gestione logistica: dallo stoccaggio nel magazzino automatico, fino al picking di magazzino con il sistema vocale. Alla base di tutto c'è uno scenario di mercato che porta ad una sempre maggior frammentazione della produzione, per seguire gusti, collezioni e ritmi di vendita sempre più dinamici e imprevedibili. A questa situazione, l'azienda intende rispondere con sistemi tali da garantire la massima flessibilità, in tutte le fasi del lavoro: dalle metodologie lean in produzione, alla scelta del nuovo WMS. Reattività e integrazione si possono quindi evidenziare come le parole chiave di questa applicazione.

Passiamo quindi ai protagonisti di questo caso: innanzitutto l'azienda cliente, F.Illi Guzzini SpA, presentata dal presidente Domenico Guzzini, come storia e numeri in generale, e da Lorenzo Mandolesi, direttore della produzione, in riferimento ai processi di produzione e di logistica. "Prodotti dall'articolata vivacità cromatica e dal forte spirito di servizio", come sintetizza il presidente, gli accessori Guzzini davvero si presentano da soli. L'azienda nasce nel 1912 dall'idea di Enrico Guzzini e dagli accessori in corno di bue,



Paolo Lugli e Domenico Guzzini.



una sorta di materia plastica naturale. L'evoluzione della plastica ha segnato il lungo percorso di innovazione e crescita dell'azienda che oggi vanta oltre tremilasettecento referenze a stock (con un +8% dal 2008, anno di revisione dei processi logistici), presenza in 150 Paesi, con 6000 punti vendita nel mondo gestiti direttamente, di cui 4300 all'estero e 1700 in Italia, e 4 milioni e 300mila prodotti venduti nel 2011.

Paolo Lugli, titolare di Infolog, ha poi ampiamente illustrato, anche durante il lungo giro di visita al magazzino, il ruolo del software di magazzino Intelligomag all'interno di questa applicazione, mostrando le sue funzionalità calate nel dettaglio dei processi Guzzini e della situazione che era chiamato a rinnovare. Gli altri contributi salienti dal punto di vista della tecnologia sono stati quelli offerti da Id-Solutions Group (divisione Id-Logistics), in veste di integratore e fornitore dei terminali di raccolta dati LXE di Honeywell, e di Itworks con vo-CE, il software vocale vero e proprio che si trova a bordo dei terminali e che si integra direttamente con il WMS di Infolog.

I processi

Tutto questo progetto è stato realizzato seguendo un concetto di base, quello della logistica integrata. L'obiettivo era infatti quello di avere sotto controllo tutti i materiali: materie prime, semilavorati, prodotti finiti, prototipi e attrezzature di lavorazione (per esempio gli stampi). Oggi non vi è nulla che non venga

tracciato, e questo avviene attraverso un unico sistema WMS, che gestisce tutti i processi legati alla movimentazione dei materiali. Come prerequisito indispensabile, un analogo processo di standardizzazione è stato operato innanzitutto sui supporti di identificazione, creando una "pallet card" omogenea per tutti i tipi di materiali. I dati riportati sono i seguenti: numero di lotto (il dato che consente la tracciabilità e rintracciabilità di tutti i materiali: dalla materia prima al prodotto finito, e viceversa); unità di carico (un dato che viene attribuito all'ingresso del pallet, e che lo identifica in tutte le movimentazioni interne); e il codice EAN, nel caso dei prodotti finiti – a cui in sede di preparazione sarà aggiunta l'etichetta logistica per la spedizione.

Magazzino automatico e magazzino tradizionale

Le caratteristiche del magazzino automatico e del magazzino di tipo tradizionale si comprendono appieno affrontando già il discorso del prelievo, la cui fisionomia attuale deriva appunto da questa importante operazione di rinnovamento dei processi logistici, che ha mantenuto sostanzialmente spazi e strutture esistenti (il magazzino automatico, per esempio, è operativo dal 1990), ma rivoluzionandone tutta la parte di intelligenza e controllo. Il magazzino automatico contiene solo pallet, per un totale di 5500 posti; ha due ingressi, due uscite e due baie di picking. Il magazzino tradizionale comprende quattro livelli: il primo e il secondo corrispondono a piano terra e

primo livello, adibiti al picking; il terzo e quarto livello sono oggi adibiti agli abbassamenti.

Come sono suddivise logicamente le aree di stoccaggio? Vi sono innanzitutto le aree dedicate alla movimentazione di pallet interi e allo stoccaggio scorte, che sono posizionate prevalentemente nel magazzino automatico. Sono considerate aree di scorta, ad accesso più veloce, anche il terzo e quarto livello del magazzino normale.

Vi sono poi le aree dedicate al picking di tipo tradizionale, organizzate in modo normale, con posto pallet preferenziale, posto articolo preferenziale, prelievo dal piano terra/primo piano mediante carrelli commissionatori. Il fatto è che lo spazio dedicato al magazzino normale è sufficiente per circa 1500 referenze di prodotto, mentre Fratelli Guzzini ha nella sua produzione un numero di referenze ben maggiore: circa 3700. Per superare questo limite, si è già operato sul sistema, organizzando il picking in modo molto particolare. In più, l'attuale modello è in via di evoluzione in chiave sempre più dinamica: in pratica si consentirà di prelevare anche dal terzo livello, grazie anche all'introduzione di carrelli commissionatori con portata maggiore, mentre si toglierà dal quarto livello ogni riferimento all'articolo.

Vediamo che cosa è stato fatto finora. In pratica, si è riusciti ad introdurre una gestione ABC ad ampio spettro, considerando tutte le postazioni del magazzino, dal trasloelevatore al magazzino normale. I prodotti a maggior rotazione



sono portati nei 1500 posti pallet delle cosiddette "zone 01 e 02", cioè quelle del magazzino normale. Tutti gli altri articoli, caratterizzati da minor rotazione, sono stivati dentro al magazzino automatico. Per fare il picking di questi articoli, sono state predisposte due aree di picking dinamico a bordo macchina, nelle quali vengono richiamati i pallet corrispondenti. In questo caso però si effettua un picking di tipo massivo, cioè per articolo e non per ordine; è un picking cumulativo su tutti gli ordini in essere, cioè in fase di preparazione. Evidentemente non posso abbassare pallet in continuazione, e quindi, in questa zona, verranno prelevati tanti articoli di un determinato item, anche se appartengono a ordini diversi. Diciamo che le missioni di prelievo coincidono con l'ordine cliente, ma comprendono anche articoli di ordini diversi qualora debbano essere prelevati dal magazzino automatico, e questo con un movimento "a fisarmonica", cioè costantemente dinamico.

Il sistema vocale

Questo tipo di suddivisione ABC nel complesso del magazzino ne ha aumentato notevolmente la capacità di stoccaggio, ma dall'altra parte mostrava un limite, quello della velocità di gestione pallet/ora. In sede di magazzino automatico si è operato introducendo il concetto di picking massivo, mentre nell'ambito del magazzino tradizionale, si è pensato di introdurre come "correttore di efficienza" il sistema di voice picking, per poter ottenere in questa sede il recupero di efficienza tipicamente legato a questi sistemi.

Da notare che in questo caso, delle due possibilità che normalmente si possono scegliere quando si tratta di integrare un sistema vocale, cioè con o senza middleware, si è potuto optare per una connessione diretta. E questo perché il WMS è già predisposto per fornire agli operatori missioni orientate al prelievo vocale; in altri termini, tutta la logica del sistema vocale risiede sull'applicazione

Intelligim. In più, essendo il WMS attivo sempre, anche il sistema vocale è sempre on line.

Dunque, l'operatore si attrezza con il terminale MX8 LXE e relative cuffiette, che sono collegate in modalità wireless. Il terminale viene appoggiato sul commissionatore all'interno di un apposito vassoietto in plastica (un prodotto realizzato ad hoc dalle linee Guzzini che ha attirato buona parte dell'attenzione del pubblico). L'operatore "accende" il sistema con un ordine vocale ("microfono!"); questo gli assegna automaticamente un ordine, che verrà stampato da una apposita stampante di etichette, e gli suggerisce il tipo di contenitori (pallet/



cartoni) per la raccolta sulla base del volume e del tipo di pezzi. L'operatore riceve quindi un ordine per volta (a meno che non debba effettuare anche dei prelievi massivi). Alla partenza si genera un numero che identifica il pallet per la spedizione, e tutto ciò che viene prelevato sarà abbinato alla nuova unità di spedizione (SSCC). Durante la missione si effettua tutto il dialogo vocale con il sistema, che prevede, come di consueto, il raggiungimento del posto picking, la conferma con lettura del check digit e la conferma del numero di pezzi prelevati.

Un'altra scelta importante che si può fare relativamente al sistema vocale, è quella del terminale, che può essere dedicato o multifunzione. In questo caso si tratta di un terminale multifunzione, per due ragioni principali. La prima perché in altre zone del magazzino è richiesta la lettura laser del codice a barre; ovvero si può utilizzare il terminale, e già lo

si fa, per fare altre cose. Per esempio il picking massivo a bordo traslo si effettua mediante la lettura del barcode, e non con il sistema vocale – cosa che introduce maggior sicurezza nel processo. Inoltre, il prelievo in Guzzini è ancora un processo molto complesso e variegato, privo di quelle caratteristiche di velocità e ripetitività tipiche per esempio della grande distribuzione. Non per questo la scelta dell'MX8 è un compromesso dal punto di vista della tecnologia vocale - puntualizza Daniele Moroni, di Id-Solutions, a questo proposito. Si tratta di un terminale non solo robusto, ma equipaggiato con circuiti interni specificatamente progettati per supportare il sistema voice picking (è la tecnologia brevettata ToughTalk™). E quindi risulta ottimale per operare con un sistema vocale, con elevate performance di riconoscimento della parola.

Il sistema vocale è stato installato a gennaio 2012 e in questi mesi di operatività ha già prodotto un recupero di efficienza del 10%. Un dato che, a fronte dei risultati che si possono conseguire in altri ambiti applicativi, può sembrare limitato, ma che va interpretato tenendo presente l'elevata complessità dell'ambiente di cui stiamo parlando – in termini di mix di ordini, dal singolo prodotto, al container intero, o in termini di variabilità del prodotto. Si tratta insomma di un dato di media, che tiene conto di aree nelle quali, per le dimensioni dei prelievi, non si sono notati degli incrementi particolari, ma anche di aree a maggior frammentazione nelle quali la differenza "si è vista eccome", a detta degli operatori stessi. Anche grazie all'ergonomia e alla facilità d'uso del sistema, che ha infatti avuto un riscontro molto positivo da parte delle persone. Insomma: un esito più che positivo, in termini di prestazioni. Innanzitutto per quanto riguarda la velocità di esecuzione. E in seconda battuta, come aumento della precisione: ovvero, l'operatore è in grado di diminuire gli errori, perché si trova generalmente in condizione di lavorare meglio. □