

## IL MAGAZZINO DEL MESE

di... BSL Geodis - Castel San Giovanni (PC)

# LOGISTICA prêt à porter

■ Francesca Saporiti

**Non è mai fuori moda, è anzi oggetto di un'innovazione continua, grazie alla capacità di trovare soluzioni d'avanguardia, sempre su misura, per rispondere alle esigenze di un'attività in costante sviluppo ed evoluzione. È il magazzino che BSL gestisce per Moncler Group**

Chi vorrebbe la penna di Sophie Kinsella per poter descrivere al meglio il magazzino più fashion del Logistic Park di Castel San Giovanni, nel piacentino. Qui BSL, provider logistico parte del Gruppo Geodis, gestisce la parte prodotta finito della supply chain del gruppo Moncler, che raccoglie alcuni brand noti in tutto il mondo quali Moncler stessa, Marina Yachting, Henry Cotton's, Cerruti e Coast+Weber+Ahaus. Si tratta di una piattaforma, risultato di un progetto "a prato verde", inaugurata lo scorso anno, che ha completato l'ambizioso disegno di

Moncler di concentrare un network logistico di materiali per la produzione e di prodotti finiti frammentato e dislocato su più siti, in un unico polo di riferimento mondiale. Il tutto in soli 3 anni di tempo, progettazione compresa. Ma prima, com'era organizzata la logistica del Gruppo che riunisce alcuni tra i più importanti marchi d'abbigliamento? Si può dire che fino a tutto il 2006 il focus aziendale di Moncler Group era nella qualità e nell'innovazione dell'offerta, mirati a rilanciare un marchio di grande prestigio che iniziava a dare i primi segnali di

quello che negli anni successivi si sarebbe trasformato in un fenomeno di grande successo. Con l'arrivo di Antonio Arcaro in qualità di Amministratore Delegato del gruppo, la logistica ha acquisito la propria consacrazione di funzione di integrazione trasversale nell'azienda, identificando una precisa area di responsabilità estesa al perimetro dell'intera supply chain.

Con il successivo ingresso del Direttore della Logistica, Claudio Cantarelli, nonché di due giovani provenienti dal mondo universitario, è stato avviato il progetto di revisione radicale della logistica del gruppo, avente l'obiettivo ambizioso di ridisegnare il network di supporto alla produzione ed alla distribuzione a livello mondo, e di riscrivere contestualmente tutte le procedure operative a supporto dei processi coinvolti. Oggi, 5 dei 6 siti che costituivano il core del sistema, sono confluiti all'interno del Polo di Castel San Giovanni presso BSL all'interno del quale materiali e prodotti finiti vengono gestiti secondo i più moderni criteri di movimentazione, tracciabilità e controllo operativo.

Ma da dove nasce l'idea guida di questo progetto? "Inizialmente", ci spiega Claudio Cantarelli, "pensavamo di focalizzare il nostro intervento sulla logistica dei prodotti finiti. L'analisi dei trend di crescita dei volumi movimentati dal gruppo, indicava molto chiaramente che verso la fine del 2008, avremmo avuto enormi criticità a carattere strutturale. La capacità produttiva dei nostri magazzini non sarebbe stata in grado di supportare un'ul-

il *GIORNALE della* LOGISTICA

teriore crescita sia in termini di spazi che in termini di capacità e flessibilità operativa. Per questo motivo abbiamo attivato una ricerca di mercato avente l'obiettivo di trovare il partner ideale per sviluppare un progetto "a prato verde". Volevamo qualcosa di innovativo, ma, al tempo stesso, perfettamente calzato sulle nostre esigenze, cioè che rispettasse i nostri modelli operativi. In sintesi un vera partnership tra noi

# 4.500.000

I capi movimentati annualmente all'interno del magazzino BSL per Moncler Group



In alto, il Logistic Park di Castel San Giovanni, dove BSL gestisce oltre 185.000 mq di magazzini. Nella foto a lato, a sinistra, Aurelio Zillo, Amministratore Delegato di BSL Geodis, Alberto Cirelli, Partner GEP Informatica, e Claudio Cantarelli, Direzione Logistica Moncler Group



\*Autrice di popolari romanzi per tutte le donne shopping & fashion addicted, sconosciuta forse alla maggior parte dei manager del mondo della logistica e del trasporto, ma certamente nota alle loro mogli e figlie

ed il provider logistico". L'incontro con BSL e la collaborazione che ne scaturisce convince Moncler a perseguire un obiettivo ancora più ambizioso di quello iniziale. "Per pensare di aggredire anche la problematica della logistica dei materiali" racconta Cantarelli, "occorre la certezza di poter contare su un partner di grande affidabilità. Il mondo della produzione nel settore abbigliamento richiede qualità di organizzazione, flessibilità, e capacità di problem solving totalmente differenti rispetto ad altri settori industriali. Ma non era sufficiente; lo stesso livello di affidabilità e di qualità riscontrato in BSL per la gestione della struttura ed i servizi di logistica integrata, occorreva ricercarli anche nell'area dei sistemi informativi di supporto ai processi. La risposta a questo pre-requisito è arrivata da GEP Informatica, e il

progetto è decollato." I magazzini Moncler attualmente in attività presso il Logistics Park di Castel San Giovanni sono quindi il frutto di un progetto realizzato prima a quattro e poi a sei mani, da un team composto da Moncler stessa

e dai partner, BSL - per la gestione della struttura e i servizi di logistica integrata - e GEP Informatica - per la realizzazione dell'infrastruttura software incaricata di sovrintendere a tutte le operations.

"La maggior criticità di questo



## Industries Group: logistica so fashion!



Industries Group sviluppa, produce e commercializza le collezioni dei marchi: Marina Yachting, Henry Cotton's, Moncler, Cerruti Jeans e Coast+Weber+Aahus; è dunque a capo di un gruppo di società operanti in tutto il mondo che svolgono funzioni di produzione, di approvvigionamento e commerciali, a cui la stessa Industries fornisce servizi e ne coordina e gestisce l'attività.

Nel 2009 il fatturato è stato di 375 milioni (+25% sul 2008), con un margine operativo lordo stimato intorno ai 75 milioni. Distribuisce in tutto il mondo sia attraverso il canale wholesales che retail nel quale conta, ad oggi, circa 60 punti vendita a gestione diretta. Movimenta 4,5 milioni di capi finiti/anno, di cui circa 2 milioni in appeso, e circa 100.000 articoli alla tg. Movimenta le materie prime della quasi totalità della produzione delle linee Moncler, e circa il 40% della produzione degli altri marchi.



# IL MAGAZZINO DEL MESE

di... BSL Geodis – Castel San Giovanni (PC)

il **GIORNALE della LOGISTICA**

## Carta d'identità

### ● LAZIENDA

**Ragione sociale:** Industries Group - Moncler  
**Sito internet:** www.industries-group.com - www.moncler.com  
**Settore di riferimento:** Fashion  
**Marchi rappresentati:** Moncler, Marina Yachting, Henry Cotton's, Cerruti e Coast+Weber+Ahaus.  
**Punti vendita nel mondo:** oltre 6.000  
**Fatturato 2009:** 375 milioni di euro

### ● IL FORNITORE DI SERVIZI LOGISTICI

**Ragione sociale:** BSL S.p.A.  
**Sito internet:** www.bsl-spa.it  
**Indirizzo sede:** Via Veneroni 14/16 Pavia  
**Telefono:** 0382 430 574869  
**Fax:** 0382-468028  
**Fatturato 2010:** 61 milioni di euro  
**Superficie di magazzino:** 290.000 mq, dei quali 185.000 mq a Castel San Giovanni  
**Collaboratori:** 100 diretti

### ● IL MAGAZZINO

**Ubicazione:** Via Dogana Po, 2/A 29015 Castel S. Giovanni (PC)  
**Data di inizio attività:** aprile 2009  
**Settore merceologico gestito:** abbigliamento e fashion  
**Superficie complessiva del sito:** 185.000 mq

**Superficie dedicata a Mocler:** PF 22.000 mq + MP 6.000 mq  
**Area sopralcata:** 2 livelli  
**U.d.C. movimentate:** capi appesi (50%) e capi stesi (50%)  
**Capacità magazzino capi appesi:** 420.000 capi  
**Capacità magazzino capi stesi:** 1.300.000 capi  
**Numero referenze gestibili:** infinite  
**Lunghezza linee per lo smistamento e lo stoccaggio dei capi appesi:** -  
**Sistema antincendio:** rilevamento fumi + sprinkler a norma NFPA  
**Personale a magazzino:** 70 - 140  
**Ore lavorative:** 8 - 16

### I FORNITORI

**Sviluppatore magazzino:** Engineering 2K  
**Sistema movimentazione capi appesi:** SDI Group  
**Scaffalatura porta pallet:** Armes  
**Put to light:** GEP Informatica  
**Terminali RF:** LXE  
**Tecnologia Voice:** Terminali LXE sw vo-CE + LXE 8520 bluetooth ring-scanner  
**Software WMS:** GEP Informatica  
**Modulo vocale:** vo-CE di Itworks  
**Mezzi di movimentazione:** Jungheinrich, Still

progetto”, sottolinea Giorgio Berni di GEP Informatica, “risiedeva nella molteplicità delle nature dei prodotti gestiti. Le materie prime ad esempio, sono caratterizzate da un elevato numero di item, circa 30.000, di forma, dimensione, peso e modalità di gestione fisica radicalmente differenti tra loro. Si pensi al bottone, ad un sacco da 25kg di piumino d'oca, a una rocca di filato o ad un rotolo di tessuto.

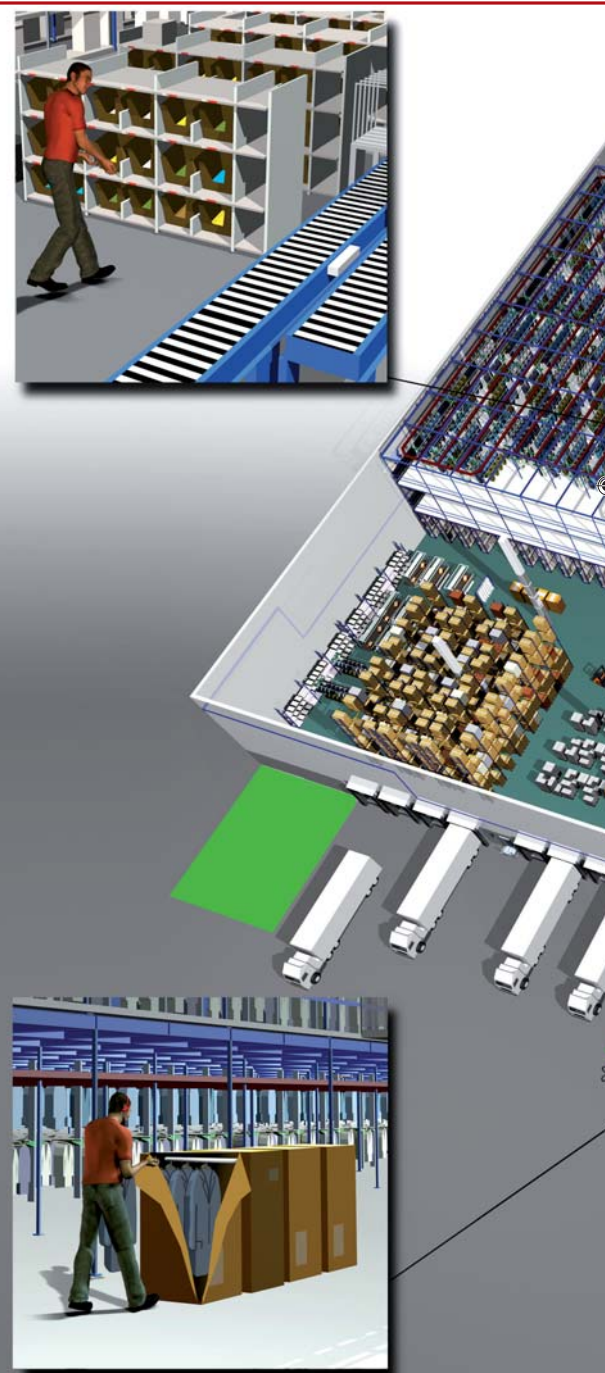
Tutti componenti, ovviamente con mix differenti, delle commesse di produzione che devono essere inviate ai laboratori. Problema non secondario nella mappatura dei flussi e nell'identificazione degli articoli era tracciare ogni singolo lotto di produzione dei fornitori, al fine di suddividere, ad esempio, i diversi “bagni” di tintura, al fine di garantire una produzione di qualità nell'omogeneità delle tonalità di

colore dei capi finiti”  
 A partire dall'aprile del 2009, con la gestione della stagione autunno-inverno di quell'anno, è stato quindi attivato, sempre presso il parco logistico piacentino, il magazzino per la gestione dei prodotti finiti, capi appesi e stesi, ed è su questo sito che si concentra il focus del nostro servizio.

Se l'avvio del magazzino materie prime è stato caratterizzato da spiccate complessità “ambientali” oltre che intrinseche ai prodotti gestiti, quello del magazzino prodotti finiti presentava l'imperativo categorico di mantenere al top il livello dei servizi erogati da Moncler, agli oltre 4.700 clienti di destinazione in tutto il mondo. “Come ho già detto, in questa ottica”, racconta Cantarelli, “abbiamo cercato partner affidabili, con adeguate capacità d'investimento, in grado di supportare un business internazionale, che sapessero trasformare le nostre specifiche richieste in un'occasione di crescita comune”. Non bastava dunque trovare uno “scatolone” di grandi dimensioni, operatori che si facessero carico dell'attività quotidiana, e una software-house che facesse funzionare un pacchetto standard adattato, ma partner in grado di innescare un circolo virtuoso lungo l'intera catena logistica: “Abbiamo lavorato in sinergia con Moncler per realizzare una piattaforma logistica e distributiva che fosse realmente su misura per le esigenze specifiche del nostro cliente”, spiega Aurelio Zilio, Amministratore Delegato di BSL Geodis, “una soluzione tailor made – è proprio il caso di dirlo! – che non si limitasse a risolvere le criticità contingenti, ma diventasse uno strumento strategico per lo sviluppo dell'intero business”. Per costruire una supply chain ottimale, la committente, BSL e

GEP Informatica – che già aveva maturato altre esperienze in ambito abbigliamento e fashion – hanno disegnato un layout di magazzino basato sull'interazione di più soluzioni di stoccaggio, movimentazione e lavorazione: “Nella ricerca della soluzione ottimale per ogni fase dell'attività logistica di Moncler abbiamo puntato a portare innovazione senza cadere in un eccesso di automazione: l'obiettivo era introdurre standard e procedure certe che potessero garantire affidabilità e qualità in flessibilità, per rispondere

al meglio ad esigenze operative in continuo divenire perché frutto di un business in piena crescita ed evoluzione”. Vediamo allora, nel dettaglio, come si è concretizzata questa volontà di ottimizzazione. Il magazzino materie prime è attrezzato con scaffalature tradizionali con locazioni differenti in base alla tipologia merceologica da stoccare: le UdC possono avere il peso e le dimensioni più disparate e l'organizzazione dell'area di stoccaggio è stata concepita proprio per gestire al meglio



## BSL Geodis: un partner per un servizio su misura

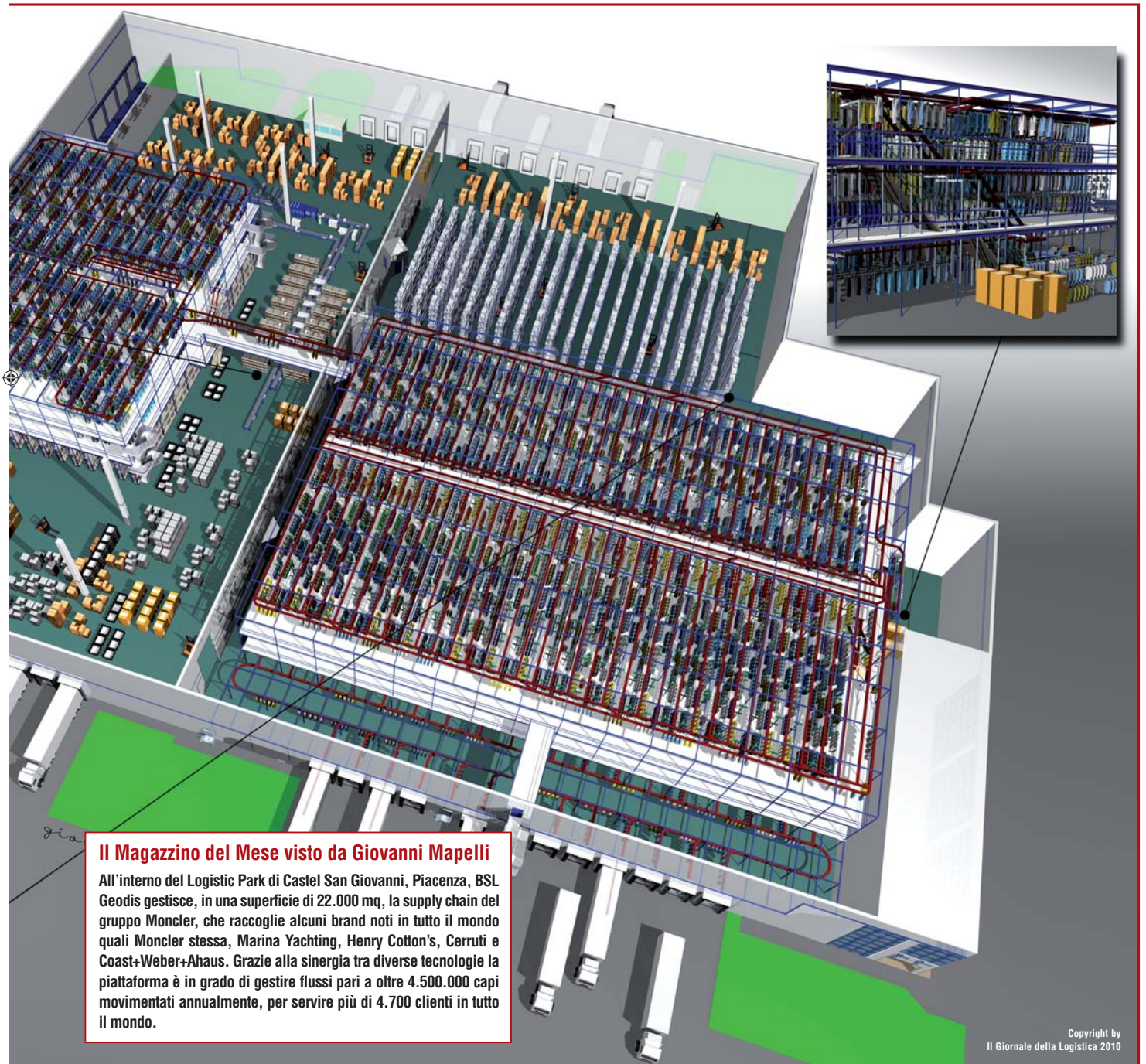


questa variabilità. L'approvvigionamento del magazzino materie prime avviene in base alle due sessioni di vendita annuali e alle campagne promozionali: il lancio degli ordini di rifornimento è basato sul piano stabilito dal reparto produttivo e su forecast semestrali. La merce in entrata viene identificata con l'apposizione di un'etichetta che riporta in chiaro e in codice a barre tutte le informazioni relative al prodotto: per l'ottimizzazione della trasmissione delle informazioni e lo snellimento delle operations,

Industries sta cercando di creare uno standard di codifica con i propri fornitori che permetta l'identificazione dei colli direttamente tramite il barcode del produttore. Già i due principali fornitori hanno aderito a questo progetto, ma le difficoltà in questa direzione non sono poche poiché il parco fornitori è fortemente variegato, costituito da realtà molto differenti, di cui un gran numero sono artigianali e quindi meno evolute dal punto di vista IT. All'ingresso la merce viene dunque verificata, etichettata e così

immediatamente caricata a sistema e resa disponibile. Le spedizioni sono organizzate con cadenza settimanale, con cut off time degli ordini entro il giovedì ed inizio delle operazioni di evasione il venerdì: il magazzino è attraversato da due differenti flussi, quello per le urgenze e quello per l'approvvigionamento della produzione pianificata, gestita

**Il magazzino dedicato ai prodotti finiti, capi appesi e stesi, gestisce un totale di oltre 50.000 codici (sku alla taglia) a stagione**



**Il Magazzino del Mese visto da Giovanni Mapelli**

All'interno del Logistic Park di Castel San Giovanni, Piacenza, BSL Geodis gestisce, in una superficie di 22.000 mq, la supply chain del gruppo Moncler, che raccoglie alcuni brand noti in tutto il mondo quali Moncler stessa, Marina Yachting, Henry Cotton's, Cerruti e Coast+Weber+Ahaus. Grazie alla sinergia tra diverse tecnologie la piattaforma è in grado di gestire flussi pari a oltre 4.500.000 capi movimentati annualmente, per servire più di 4.700 clienti in tutto il mondo.

Copyright by Il Giornale della Logistica 2010

## IL MAGAZZINO DEL MESE

di... BSL Geodis - Castel San Giovanni (PC)

il *GIORNALE della* LOGISTICA



Per il sorting dei capi appesi gli operatori sono coadiuvati dalla tecnologia vocale, frutto della partnership tra GEP e ITworks, che ha fornito il modulo vocale integrato nella soluzione, e LXE, che ha curato la parte hardware: un terminale palmare MX8 LXE, integrato a un lettore ring scanner collegato via bluetooth

in base alle linee di destino e per ottenere la migliore saturazione dei mezzi. Le missioni di picking hanno dunque l'obiettivo di preparare l'ordine per il singolo fashionista - il partner Industries cui è affidato il confezionamento dei capi - componendo l'ordine come un macro kit per le singole commesse produttive, razionalizzando il percorso dell'operatore all'interno del magazzino e l'utilizzo delle risorse: in caso di prelievo di una precisa pezzatura di tessuto, il sistema suggerirà all'operatore da quale rotolo è meglio ricavare la quantità richiesta per evitare sprechi. La completa tracciabilità assicurata lungo l'intera supply chain - ottenuta tramite trasmissione dati in radiofrequenza con palmari MX8 LXE - è tale da permettere di poter risalire, per ogni prodotto finito, alla storia di ogni singola parte che lo compone, fin al bottone più piccolo, fino all'ultima piuma. Il magazzino dedicato ai prodotti finiti, capi appesi e stesi per un totale di oltre 50.000 codici (sku alla taglia) a stagione, è localizzato in un edificio anch'esso situato all'interno del parco logistico pianificato, ma indipendente rispetto a quello riservato alle materie prime. In una superficie di circa

22.000 metri quadri, il magazzino si sviluppa su tre livelli - il piano terra è infatti sormontato da due livelli di soppalco - organizzate in differenti aree di stoccaggio, handling e lavorazione, attrezzate con strutture e tecnologie differenti in base alle specifiche attività. Per scoprire tappa dopo tappa le soluzioni applicate, abbiamo tallonato stretto un piumino Moncler della nuova collezione Autunno/Inverno 2010-2011. L'area di ricezione della merce è organizzata secondo una logica di ottimizzazione che limita al minimo la manipolazione dei capi e l'intervento degli operatori: per i capi appesi (che tendono a rappresentare oggi circa il 50% dei volumi gestiti, dato ultima stagione AD), le operazioni di scarico sono state automatizzate grazie all'implementazione di un sistema di 3 linee telescopiche autoportanti che possono essere inserite direttamente all'interno dei camion attaccati in baia. L'addetto alla ricezione effettua la verifica della congruità con quanto atteso e la conta dei capi stessi, che vengono poi agganciati ad un carrello monorotaia (fino a 12 per unità mobile) e movimentati lungo un sistema di binari sospesi verso un buffer intermedio - con una capacità

## LXE: il miglior amico del logistico è la tecnologia



Wladimir Trinastich

LXE produce computer wireless industriali per gli operatori che lavorano in ambiti impegnativi, per accedere ai sistemi informatici aziendali e registrare le transazioni in ambienti industriali come magazzini, impianti di produzione, porti ed installazioni in aree esterne. La stretta partnership con GEP Informatica ha permesso di sviluppare una soluzione tecnica idonea a soddisfare tutti i requisiti operativi di Industries Group nelle differenti attività di campo: semplicità e flessibilità d'uso dei terminali di fronte alla dinamica riorganizzazione dei processi, operazioni anche a "mani libere" tramite scanner indossabili, sono solo alcuni degli ambiziosi risultati che sono stati conseguiti

con successo. "Abbiamo scelto", spiega Wladimir Trinastich, Partner Manager di LXE Italia, "di integrare nel progetto per Industries Group - Moncler i terminali portatili LXE MX8, particolarmente compatti e resistenti, altamente performanti e studiati per lavorare in modalità vocale multimodale, affiancando alle operazioni tradizionali con l'uso di tastiera, display e barcode scanner, anche la tecnologia vocale. Con l'aggiunta del lettore LXE 8520 bluetooth ring-scanner ad anello è stata raggiunta un'elevata efficienza delle attività di picking vocale, mantenendo la certificazione dei codici a barre ed offrendo la praticità di un dispositivo indossabile per lavorare a mani libere." Le aziende che investono nei prodotti LXE, utilizzano i robusti computer wireless per incrementare la produttività degli operatori e delle apparecchiature, per migliorare l'accuratezza del processo e per aumentare la velocità delle informazioni. Queste qualità si traducono in costi inferiori ed in una più elevata soddisfazione dei clienti.

ricettiva di 20 capi al metro, per un totale di oltre 16.000 appesi - in attesa del controllo qualità. "Le operazioni per il controllo qualità rappresentano un nodo cruciale di tutta la supply chain di Industries perché vanno ad impattare direttamente sul cliente finale. La scelta di gestire in outsourcing anche questa delicata fase", tiene a sottolineare Zilio, "testimonia l'alto livello di integrazione raggiunto, grazie alla specifica professionalità costruita insieme in campo e alla capacità di condivisione degli obiettivi". L'attività di controllo e verifica qualità è regolata da un applicativo specifico disegnato da GEP Informatica che si interfaccia sia con il WMS sia con il sistema informativo del cliente: in questo modo i parametri di controllo possono essere settati da remoto dai responsabili produzione, stabilendo così i diversi criteri di verifica, decidendo le campionature e comunicando tempestivamente eventuali avvisi di anomalie. Un ulteriore punto

di forza del sistema di controllo qualità è nell'attività di verifica dei capi resi dal mercato: l'analisi delle incongruenze permette di acquisire un prezioso know how sulla qualità non solo "tecnica", ma secondo i canoni di giudizio e la percezione del mercato. Ogni anomalia è oggetto di report, registrata in base a precisi standard di codifica con allegate le relative prove fotografiche. Attraverso l'attento processo di controllo qualità - al quale sono dedicate fino a 35 persone, in base ai picchi di lavoro - i capi vengono classificati in base alle condizioni di ricezione (prima scelta, da declassare, da rilavorare, da rendere) e sono quindi pronti per essere stoccati: la lettura del barcode con cui sono singolarmente identificati e l'associazione con il codice del carrello permette al sistema di scegliere l'allocazione e tracciarne gli spostamenti lungo l'intero percorso di attraversamento del magazzino, visualizzandone immediatamente la disponibilità per l'evasione degli ordini inseriti nel portfolio clienti. Parallelamente, la ricezione dei

capi stesi, alla quale sono dedicate 8 baie di input, avviene in un'area adiacente a quella per gli appesi che è stata automatizzata grazie a un nastro telescopico della lunghezza complessiva pari a 12 metri: introdotto all'interno del container, il nastro movimentava la merce verso un'area di consolidamento e palletizzazione dalla quale, superato il controllo qualità, verrà trasferita verso le aree di stoccaggio nei diversi livelli soppalcati, attrezzati con scaffalature ad hoc, in locazioni designate dal WMS, per una capacità complessiva di 1,3 milioni di capi stesi. Il sistema di movimentazione è stato progettato e realizzato da SDI Group - multinazionale specializzata nella progettazione e realizzazione di soluzioni di materiale handling in particolare per aziende dei settori retail, GDO, produzione e distribuzione tessile - che ne ha studiato il layout partendo dalle istanze esplicitate da Industries e dall'esperienza operativa acquisita da BSL in molti anni di attività. La soluzione implementata per l'appeso, sviluppata su tre livelli,

## L'intelligenza del magazzino: GEP Informatica



Alberto Cirelli

GEP Informatica opera dal 1987 nel settore della Logistica integrata e dei Trasporti. Ha sviluppato significative esperienze nell'analisi e nello sviluppo di progetti di riorganizzazione dei magazzini, nell'applicazione delle tecnologie RFID e Vocali, nell'integrazione di sistemi di movimentazione automatica con gli applicativi gestionali, nella fornitura di servizi ASP sia hardware che software.

La presenza per 23 anni all'interno delle strutture di logistica e di trasporto ha consentito a GEP Informatica di maturare quelle competenze che oggi le permettono di operare anche come consulente, sia per l'organizzazione dei flussi logistici che per l'organizzazione dei trasporti; con particolare attenzione all'implementazione dei sistemi

informativi. Le soluzioni sono sempre pensate, progettate e realizzate in staff con i propri clienti: i maggiori gruppi italiani della Grande Distribuzione e della Logistica. La qualità dei risultati ottenuti ha fatto sì che oggi i clienti considerino GEP Informatica come parte integrante del loro "fare business".

Particolare rilievo è stato dato, in questi ultimi anni, agli sviluppi di progetti RFID, VOICE e gestione delle flotte. L'ultimo risultato ottenuto è nella logistica dell'abbigliamento dove l'integrazione di tecnologia vocale, lettori barcode indossabili e RF-id, hanno permesso al nostro cliente, un significativo incremento di produttività accompagnato da un ulteriore abbattimento degli errori.



Per il sorting dei capi stesi, BSL si avvale del supporto della tecnologia put-to-light, in un'area dedicata allestita da GEP Informatica stessa.



I flussi all'interno del magazzino Moncler sono una realtà in continua evoluzione: oggi i capi appesi tendono a rappresentare circa il 50% dei volumi gestiti, in forte crescita dall'inizio dell'attività.

risponde alle esigenze di stoccaggio e picking massivo attraverso il sistema di movimentazione T500, costituito da una serie di binari sospesi in alluminio, lungo i quali corrono carrelli dotati di sistema anticaduta che si possono agganciare fino a comporre un treno che può essere movimentato dall'operatore senza alcuno sforzo: è il WMS stesso a regolare i percorsi dei capi appesi, secondo una logica di razionalizzazione dei flussi basata su classificazione ABC. Il sistema così realizzato – frutto di una fortissima sinergia tra infrastruttura tecnologica e software, con una potenzialità complessiva di oltre 420.000 capi – risulta essere aperto e modulare, in modo da gestire in piena flessibilità qualsiasi variazione o evoluzione dell'attività. "Nella realizzazione di questo nuovo impianto", tiene a sottolineare Zilio, "non abbiamo fatto la scelta di un'automazione spinta, ma abbiamo puntato su un'innovazione calibrata alle reali esigenze: la massima flessibilità era la nostra priorità e l'abbiamo otte-

nuta grazie a soluzioni modulari e polifunzionali. Dall'entrata in attività del magazzino, nel 2009, ad oggi, abbiamo già modificato tre volte il layout interno, per la variazione del rapporto tra i volumi di capi appesi (passati dal 30 al 50% del totale) e stesi e le relative esigenze di stoccaggio e movimentazione, rispondendo al cambiamento in modo rapido, efficace e senza traumi". "Un altro tipo di struttura", prosegue Cantarelli, completando con il punto di vista di Industries, "non ci avrebbe consentito di rispondere ai rapidi cambiamenti in atto, reagendo in modo proattivo sul mercato e rischiando così di creare colli di bottiglia che avrebbero ostacolato il percorso di crescita e sviluppo. Basti pensare che oggi, dopo più di un anno dall'attivazione della nuova piattaforma, abbiamo già conseguito i risultati previsti nel business plan del 2017". Per l'allestimento delle spedizioni, le operazioni di picking sono organizzate in logica batch, con prelievi

massivi sia per i capi appesi sia per gli stesi che vengono poi smistati in base alle linee di destino e ai singoli ordini cliente. In caso si renda necessaria una personalizzazione dei capi in base al mercato di destino – per esempio l'apposizione di particolari etichette per l'adeguamento agli standard americani – all'interno del magazzino trova posto anche una piccola sartoria, con postazioni dedicate: si tratta di un tipo di lavorazione stabilita solo dopo l'emissione di uno specifico ordine o commessa, così da lasciare la massima flessibilità d'utilizzo della merce a stock. Lo sventagliamento dei capi appesi e di quelli stesi segue due procedure differenti: per il sorting dei capi stesi, BSL si avvale del supporto della tecnologia put-to-light, in un'area dedicata allestita da GEP Informatica stessa. Da qui, i colli confezionati in base alle indicazioni del WMS – che suggerisce all'operatore anche il tipo di imballo da utilizzare e la sua corretta ubicazione – vengono trasportati tramite rulliere motorizzate verso la zona adiacente le baie di output, smistandoli in base alla destinazione. Per il sorting dei capi appesi, invece, gli operatori sono coadiuvati dalla tecnologia vocale. La soluzione voice implementata è frutto della partnership tra GEP Informatica e Itworks, che ha fornito il modulo vocale integrato nella soluzione, e LXE, che ha curato la parte hardware (vedi box relativi, NdR). "La scelta di introdurre la tecnologia vocale è frutto di un'ottimizzazione successiva di questa fase della supply chain, prima gestita in modo tradizionale. Al momento della scelta degli hardware", spiega Berni, "abbiamo suggerito l'adozione di terminali multifunzione,

## Itworks: la parola al magazzino



Maurizio Minossi

"Il sistema che Gep Informatica ha realizzato per Industries Group è una concreta testimonianza della flessibilità del prodotto vo-CE, che fin dall'inizio è stato progettato e realizzato come strumento per le software house logistiche e per gli integratori di sistemi software", spiega Maurizio Minossi, Direttore Commerciale di Itworks, che prosegue: "Itworks si focalizza sul supporto tecnico, sulla

potenza e la robustezza dello strumento software vo-CE, lasciando ai propri partner il valore aggiunto e le specificità dei singoli settori. Ciò permette di avere oltre duemila utenti attivi in tutta Europa su ambiti della grande distribuzione, del farmaceutico, del tessile abbigliamento ed anche dei macchinari utensili". Nel dettaglio, vo-CE è il software sviluppato da Itworks che consente ai sistemi di gestione del magazzino che sfruttano dispositivi wi-fi di raccolta dati di diventare "vocali" in modo semplice e veloce, senza significativi investimenti aggiuntivi.

che lasciassero aperta la strada a sviluppi futuri e l'integrazione della voce, avvenuta a giugno del 2010, non ha così richiesto ulteriori investimenti. Oggi la base software è costituita dal sistema informativo già implementato all'attivazione, con un modulo vocale dedicato, per la trasmissione delle informazioni necessarie a coordinare questa fase. L'hardware è costituito da un terminale palmare MX8 LXE, integrato a un lettore ring scanner collegato via bluetooth: in questo modo l'operatore è pienamente concentrato sulla propria attività e mantiene le mani libere per svolgerla al meglio, è guidato passo passo dalla voce in cuffia e può confermare ogni operazione effettuata tramite la lettura dei codici prodotto e relativo imballo grazie allo scanner al dito. La scelta di mixare le due tecnologie ci ha permesso di ottenere i migliori risultati, abbattendo gli errori grazie ad una soluzione intuitiva, che non ha necessitato lunghi periodi di training del personale. La sicurezza è così garantita in ogni fase della lavorazione. Sicurezza della trasmissione dei dati, ma anche per l'operatore stesso che ha visto migliorare ulteriormente il comfort delle proprie condizioni di lavoro, mentre la produttività è incrementata di oltre il 20%, pur partendo da una situazione pregressa già di buon livello". I risultati ottenuti hanno portato un cambiamento tangibile all'interno dell'area ventilazione capi appesi, e da qui una serie di vantaggi lungo l'intera supply chain: "Visto il livello di produttività raggiunto", spiega Zilio, "stiamo vagliando la possibilità di estendere la tecnologia vocale anche ad altre aree di attività, in particolare alle operazioni di picking. L'interesse verso l'innovazione di tecnologie e processi è d'altra parte da sempre nel dna di BSL: in tutto il polo logistico palermitano, negli oltre 185.000

“ Il magazzino parla di tecnologia ed efficienza... fashion ”

metri quadri da noi gestiti, non c'è un solo foglio di carta, ma da sempre la gestione dell'informazione avviene completamente tramite radiofrequenza". In un'ottica di crescita e di esplorazione di nuove opportunità di ottimizzazione, presso il magazzino di Castel San Giovanni, il gruppo Moncler sta sviluppando con i suoi partner anche un progetto pilota per l'implementazione della tecnologia RFID: "Si tratta di un progetto", spiega Cantarelli, "attualmente in fase di test di leggibilità, ma che una volta portato a compimento ci potrebbe portare il prezioso valore aggiunto di una completa tracciabilità lungo l'intera supply chain, dalla produzione fino al punto vendita e al cliente finale, con il valore aggiunto di funzioni anticontaffazione e antitaccheggio. Potremo così proteggere al meglio i nostri capi e acquisire nuove importanti informazioni, un know how vitale per la crescita del business attraverso la piena conoscenza dell'interazione tra la nostra attività e il mercato. Si tratta inoltre dell'integrazione di una tecnologia che avrà un fortissimo impatto sulle procedure attualmente in atto e che dovremo quindi ridisegnare sempre con il supporto dei nostri partner". Il magazzino cambierà magari così nuovamente d'abito, mantenendo però lo stesso cuore tecnologico e strategico. ■

## Movida logistica: SDI Group



Andrea Di Bella  
Managing Director SDI

Il sistema di Movimentazione Capo Appeso è stato realizzato da SDI Group con la soluzione T500: profilo di movimentazione in alluminio, con scambi in apertura a scatto nel transito del trolley.

In fase di ricevimento i capi sono caricati sui Trolley utilizzando una delle tre linee telescopiche autoportanti previste, con una capacità a sbalzo all'interno del mezzo fino a 6 m. Prima di immettersi nell'area operativa, il Trolley transita dinanzi a uno dei tre contatori (uno per porta) che supporta l'operatore nella fase di verifica della corretta corrispondenza tra l'ordine di commessa e il consegnato. La logica generale del processo di movimentazione per il capo appeso è garantire una completa e flessibile movimentazione della merce. Una volta ricevuta la merce all'interno del sistema di movimentazione, i capi possono essere gestiti nella sequenza di processo, che se completa prevede:

- buffer di ricevimento per un totale di 16.000 capi;
  - area CQ (con prelievo a campione) con 12 postazioni;
  - area stock (parziale al livello terra e a copertura completa del soppalco al primo e secondo livello per un totale di oltre 300.000 capi)
  - area pre-sorting, successiva alla fase di picking per batch di ordine: pre-sorterizzazione per area di distribuzione (sorterizzazione primaria) predisposta per una capacità ricettiva pari alla totalità dell'area di sorting, per garantire un bilanciamento adeguato;
  - area di sorting: i capi vengono smistati manualmente per posizioni di versamento dotate di barcode seriale a cui viene assegnato in maniera dinamica l'ordine/collo da comporre (sorterizzazione secondaria);
  - buffer di spedizione: per quanto la maggior parte di capi appesi siano imbauletati e trolleytratti in consolidamento con i capi stesi, quelli spediti appesi sono gestiti all'interno di un polmone di spedizione dotato di una propria linea telescopica per la fase di carico mezzi.
- La movimentazione tra i piani avviene per mezzo di un T500-FingerConveyor che movimentata 20 trolley/minuto.