

Largo Consumo

PREZZO DI COPERTINA € 15,00
N. 10 OTTOBRE 2016 - ANNO XXXVI
PUBBLICAZIONE MENSILE
"POSTE ITALIANE SPA
SPEDIZIONE IN ABBONAMENTO POSTALE
D.L. 353/2003 (CONV. IN L. 27/02/2004 N. 46)
ART. 1 COMMA 1, DCB MILANO"

10/2016

RIVISTA DI ECONOMIA E MARKETING SULLA FILIERA DEI BENI DI CONSUMO



Il fast fashion sta espugnando i luoghi del lusso di molte città, Milano in testa, dove i vari H&M, Zara Home, Pin-Up Stars, si stanno sostituendo ai Prada, ai Gucci, ai Dolce & Gabbana.

Come riportato da Pambianco, arriverà il giorno in cui anche nel Quadrilatero di Montenapoleone le grandi griffe lasceranno gradualmente il posto alle insegne del pronto moda, più vicine ad una maggioranza di consumatori con sempre minori disponibilità?

www.largoconsumo.info

IN QUESTO NUMERO

Le considerazioni dei lettori sugli interrogativi sollevati in ogni copertina, sono pubblicati in fondo alla rivista nella rubrica **Le copertine di Largo Consumo.**

I FORUM DI LARGO CONSUMO

PROMOZIONI

Oltre la price competition

pagina 88

YouTube

Centralizzare per risparmiare

Dalla riorganizzazione dei processi logistici possono essere conseguite effettive economie di scala, come denotano alcuni esempi di successo.

di Paolo Bianchi



Percorso di lettura:
www.largoconsumo.info/Magazzini

La logistica è sempre più considerata uno strumento per differenziarsi sul mercato riducendo i costi e migliorando qualità e servizio. Nei freschi è emersa la tendenza a cogliere questi obiettivi integrando la catena e centralizzando alcune fasi produttive. Un convegno organizzato da **Di.Tech** ha presentato alcuni casi di successo.

Alessandro Agostino ha descritto il progetto di centralizzazione avviato da **AZ Spa** nel 2010, quando ognuno dei 26 negozi della rete aveva laboratorio e personale propri. Le attrezzature erano sottoutilizzate, la qualità, nonostante la formazione erogata, variava tra punti di vendita, le scorte erano duplicate e la loro frammentazione causava sovra o sottoscorse. Inoltre i display erano gestiti localmente, sia pure in base a direttive generali. Ne risultavano: qualità non ottimale dei prodotti, alto costo del lavoro, mancate economie di scala in produzione e acquisti, standard produttivi e gamma di referenze disomogenei, per un costo medio di lavorazione di 3,60 euro al kg.

Nel 2009-2010 la distribuzione e la produzione di salumi e formaggi confezionati sono state centralizzate per utilizzare meglio il nuovo Cedi reso necessario dalla crescita del fatturato, favorire l'informatizzazione del processo e ottimizzare i trasporti.

Il sistema informatico è stato progettato in casa, realizzato con partner, e vede il centro di lavorazione come un negozio verso i fornitori e come fornitore per i punti di vendita. Ogni giorno questi inviano una nota di allestimento che, attraverso tabelle di resa e distinte base,

genera il fabbisogno verso i fornitori, e, tenendo conto dei lead time e delle disponibilità di merce e materiali, elabora il programma di produzione.

Ruggero Vinciguerra ha illustrato i risultati. Si sono decisi gli standard produttivi in base alle esigenze dei consumatori: per esempio si è investito per passare dal sottovuoto all'ATM per evitare lo schiacciamento della merce;

“ Differenziarsi sul mercato riducendo i costi e migliorando qualità e servizio ”

si sono standardizzati i prodotti (per esempio lo spessore delle fette di salame o il modo di confezionare), per evitare che i consumatori trovassero qualità diverse in diversi negozi; la gamma è stata omogeneizzata, sottraendo la decisione al capireparto dei negozi; si sono introdotti nuovi formati, per esempio per i single; si è esclusa la termoformatura a favore di una produzione esterna di oggetti più rigidi, anche se più costosi; per il prosciutto si sono ottenuti dai fornitori formati a mattonella con la stessa qualità di quelli in osso. Il costo medio di lavorazione è sceso a 1,60 euro al kg.

Claudio Vettore ha spiegato come



con la centralizzazione **Iperal** ha reso più efficienti la produzione e le consegne e sostenibile lo sviluppo. Si è iniziato con la panetteria, seguita dalla pasticceria. Nel 2015 si è aggiunta la gastronomia, poi il taglio formaggi e la pescheria, prima con il solo accentramento logistico e da quest'anno con la lavorazione del pesce. È stato concluso in aprile l'accentramento della distribuzione carne. Obiettivi: sfruttare le competenze esistenti per portare il livello di qualità sopra il meglio della rete; garantire uniformità del prodotto; ottenere economie di scala e industrializzare il processo, per esempio con macchinari che il singolo punto di vendita non poteva permettersi. Il progetto è stato condiviso con fornitori, clienti ed esperti di gastronomia.

Oggi nel ciclo passivo i dati dei fornitori a fini di tracciabilità sono inseriti manualmente, mentre il ricevimento merci utilizza la radiofrequenza. Nel ciclo attivo i punti di vendita ordinano manualmente il giorno prima. Su categorie come la gastronomia si comincia a inviare una proposta d'ordine, non per generare ordini, ma per fornire parametri per le decisioni. Per ottimizzare le risorse e consentire l'uscita dei prodotti entro le 4.30, le lavorazioni sono continue su più turni, per esempio il pane cotto è pronto poco prima dell'uscita del primo camion, il taglio del formaggio può avvenire il giorno prima, la preparazione del pesce di notte.

Le bilance collegate alle confezionatrici, le informazioni dalla centrale acquisti e dal ricevimento merci e la registrazione delle lavorazioni consentono la tracciabilità fino al prodotto finito. Sono così diminuiti gli scarti e migliorata qualità e servizio ai punti di vendita più piccoli, serviti ogni pomeriggio. Si è passati da 3-4 addetti per pdv, per un totale di 120-130, a un addetto per reparto, più circa 60 in magazzino per un totale di circa 100. Il personale risparmiato è stato destinato ad altre mansioni.

Giovanni Sicari ha illustrato come il nuovo processo di sezionamento e incartamento delle carni in **Fratelli Cambria** consenta la tracciabilità secondo gli standard internazionali IFS e BRC. Il ricevimento merci e la vendita erano già soddisfacenti e non sono stati modificati. È stata invece rivista la modalità di riconoscimen-

to dei prodotti lungo il processo. Al ricevimento si pesa la carne una prima e unica volta; viene letta con una pistola ottica l'etichetta del fornitore inserendone i dati insieme al peso nel sistema, il quale li decodifica e, se mancano informazioni, lo segnala all'operatore al peso per l'immissione manuale. Infine si ottiene un tag che contiene tutte le informazioni e può produrle in cartaceo. Si stampa anche l'etichetta che viene posta sulla merce. Lo stoccaggio prevede l'accoppiamento biunivoco tramite pistola ottica tra barcode dell'etichetta e locazione fisica di magazzino.

I lotti di produzione, calcolati dal sistema in base agli ordini cliente, originano, tramite le distinte base di prodotto e tabelle di resa, le richieste di prelievo. Il responsabile della lavorazione verifica le disponibilità (il sistema tiene conto delle quantità già impegnate per altre lavorazioni), la confronta con le richieste, identifica gli ordini eseguibili, decide se produrre solo su ordine o anche per magazzino ed elabora il programma di lavorazione. Definite le quantità, il sistema fornisce la distinta di produzione e al lancio in produzione controlla se i lotti vanno mischiati, per esempio per le salsicce contenenti carne bovina e suina, o devono restare separati, per esempio per la carne bovina in cartoni che deve essere tracciabile. In seguito stampa gli ordini di produzione, dove sono indicati modo di sezionare, resa teorica e tagli da produrre, e quelli di prelievo a magazzino.

Il magazziniere legge il barcode dell'ordine tramite pistola ottica e il sistema indica la locazione del prelievo, autorizzato solo se il tag sulla locazione coincide. A questo punto il direttore della lavorazione approva i prelievi e il sistema aggiorna le giacenze e stampa le etichette dei pezzi da sezionare. Il sezionamento determina scarti che si pesano e inviano allo smaltimento e tagli che sono confezionati e pesati. L'inserimento del codice nelle etichette prodotte al passo precedente associa il peso alla parte anatomica e stampa le etichette con tutte le informazioni per la tracciabilità. L'incartatore preleva i pezzi e li incartona dopo aver letto le etichette, così che il sistema possa verificare l'esattezza dell'operazione e generare l'etichetta logistica del cartone e la documentazione per il ricevimento merci del magazzino prodotti finiti.

Il sistema controlla anche che il carico avviato a smaltimento e tracciato per ordine di lavorazione coincida con quello registrato. ■

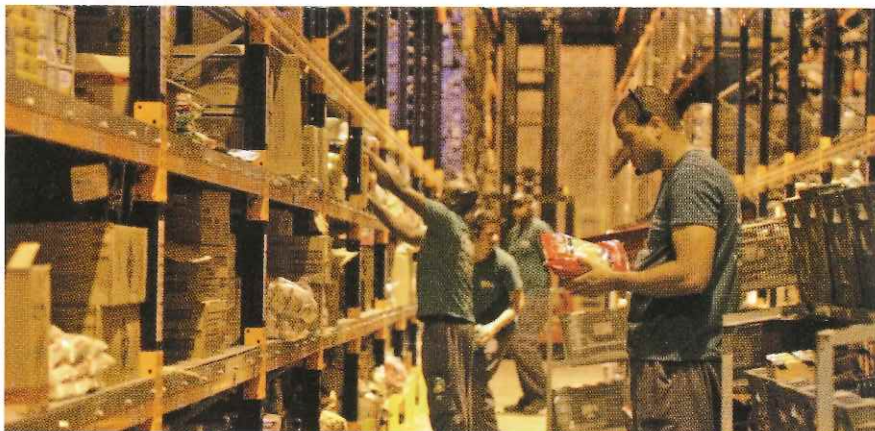
Focus

La soluzione di voice picking Di.Vo Android di Di.Tech sbarca con successo in Brasile

Il desiderio di diversificare anche geograficamente il proprio business ha portato Di.Tech, leader nella consulenza e nelle soluzioni IT per il retail, l'industria di largo consumo e gli operatori logistici, a sondare già alcuni anni fa il promettente mercato brasiliano. E proprio nell'anno delle Olimpiadi carioca, il provider bolognese ha implementato il suo software di voice picking Di.Vo Android nel magazzino di Rio Quality, distributore di Rio de Janeiro attivo nel Food Service. Un canale molto esigente in termini di prezzo e qualità, che richiede un livello di servizio

molto performante in termini di maggiore libertà di azione, concentrazione, rapidità e sicurezza dell'operatore, che lavora con più precisione, minimizza gli errori e quindi è più efficiente e produttivo. Tutti risultati garantiti da Di.Vo, un sistema che abbiamo introdotto ormai in oltre 60 magazzini".

Tra i suoi punti di forza, a fare la differenza è stata, da un lato, la decisione di puntare sulla piattaforma Android e, dall'altro, l'aver constatato che il sistema funzionava non solo sui tradizionali terminali, ma anche sugli smartphone, device



particolarmente elevato. Basti pensare che la società gestisce un volume giornaliero di 400 tonnellate di merce e deve garantire a oltre 6.000 clienti puntualità, velocità, accuratezza delle consegne, tenendo sotto controllo costi e produttività. Rio Service stava crescendo e voleva migliorare i propri processi, anche in coincidenza con l'evento olimpico che la vedeva coinvolta come fornitrice di alcune rappresentanze. "In Brasile abbiamo sondato alcuni produttori di software - racconta Roberto Canelli, Business Development Manager Di.Tech - puntando alla fine su Consinco, un'azienda per molti versi simile a Di.Tech, che ha visto in Di.Vo la soluzione che mancava in quel grande paese. In effetti, il voice picking in magazzino è

molto più convenienti. "Senza contare - aggiunge Canelli - che la formazione degli operatori si è rivelata rapidissima: sono state sufficienti poche ore di training per cominciare a ottenere, sin dal primo giorno di implementazione, risultati tangibili. Tra l'altro, è da sottolineare che si è subito creata un'atmosfera di grande fermento collaborativo tra gli addetti: chi aveva appena imparato si affrettava a trasferire ai colleghi le proprie competenze". Installato in giugno, Di.Vo Android ha consentito un guadagno di produttività già nelle prime settimane - il 20% in media per ciascun singolo operatore, con punte di oltre il 40%. Tanto che la delegazione olimpica Usa ha omaggiato Rio Service con un attestato di eccellenza.

ditech
Improve your performance

Di.Tech spa
Via Giambologna, 18 - 40138 Bologna
Tel. 051.6033311 - Fax 051.6033209
www.ditechonline.it - info@ditechspa.it