

PER L'ABBIGLIAMENTO ECCO IL CASO COIN-ND

Nella struttura di Settala (Milano), già in passato oggetto di un progetto sui capi appesi, si è di recente conclusa con successo l'automazione dei processi relativamente alla gestione dei capi stesi.

di Sara Perotti

Il gruppo Norbert Dentressangle deve il nome al suo fondatore che nel 1979 prese le redini dell'azienda di famiglia trasformandola in una delle principali compagnie di logistica e di trasporti d'Europa: nel 2009 ha ottenuto un fatturato di 2.719 milioni di euro contando sulla collaborazione di 26.450 impiegati in 16 Paesi. Grazie all'acquisizione di Christian Salvesen, ha raddoppiato il proprio perimetro e incrementato la gamma di prestazioni di trasporto e logistica, a integrazione di nuove attività come la logistica dei prodotti freschi e surgelati.

La gestione logistica dei marchi OVS e Coin, rispettivamente caratterizzati da un movimentato pari a circa 90 milioni di capi/anno e 20 milioni di capi/anno, è stata affidata al gruppo Norbert Dentressangle, che nei propri depositi di Settala e Roma si occupa di buona parte della distribuzione del gruppo. A fronte delle peculiarità che contraddistinguono il settore – elevati volumi, eterogeneità dei prodotti da gestire, forte stagionalità e variabilità della domanda (con conseguente esigenza di un riassorbimento continuo) – l'azienda ha finora operato in modo da poter garantire una logistica reattiva alle esigenze di mercato e una rapidità nell'evasione degli ordini. In linea con il percorso intrapreso, si è recente-

mente concluso un progetto di redesign del proprio business, con lo scopo di ridefinire i processi e ottimizzare il supporto logistico ai fini di un'ottimizzazione delle operations. L'intero progetto ha coinvolto in particolare la gestione dei capi stesi e ha portato all'implementazione di un sistema automatizzato di smistamento e composizione ordini per le filiali di vendita, in affiancamento al preesistente impianto automatizzato per gli appesi.

Il sito di Settala si compone di due immobili. Nel primo, caratterizzato da una superficie coperta di 23.000 mq e sviluppato su 4 piani in altezza (altezza utile sottotrave fra i 10,5 e i 12,5 metri), è operativo un impianto automatizzato per lo stoccaggio e prelievo dei capi appesi (anno di entrata in eserci-

zio 1992, uno dei primi in Italia); alla zona di gestione dei capi appesi si affianca un'area in cui è operativo il nuovo impianto automatizzato per i prodotti stesi. Il secondo edificio, che copre un'area di circa 9.000 mq e si sviluppa su un'altezza utile di 6 metri, è invece interamente dedicato alla gestione manuale dello steso (si tratta di una parte marginale del prodotto, pari a circa il 10% del totale). I flussi complessivi di Settala sono significativi: 2,5 milioni di colli in entrata all'anno e 3 milioni in uscita, pari a circa 100 milioni di pezzi gestiti all'anno (sono più di 600.000 i pezzi smistati in un giorno di picco e oltre 50.000 quelli mediamente smistati in un'ora di picco).

La merce in arrivo al deposito (proveniente dal Far East) è in genere contai-

nerizzata; lo scaricamento dei colli – sono circa 2,5 milioni i colli in ingresso all'anno – avviene grazie a due dispositivi telescopici che vengono inseriti direttamente all'interno dei container e sono collegati ad un nastro trasportatore esterno. Una volta superati i controlli qualità, il flusso è ripartito verso due differenti fronti. Un primo 30% del flusso è pallettizzato e stoccato all'interno di scaffalature tradizionali bifronti (5 livelli in altezza, in grado di fornire una potenzialità ricettiva di 6.000 posti pallet), per poi essere oggetto, in un secondo momento, di prelievo e successivo smistamento. Il restante 70% del flusso in ingresso è invece direttamente convogliato verso la zona di sorting, in cui viene rapidamente processato (l'arrivo alle filiali è previsto entro 7 giorni dalla data di arrivo della merce a magazzino). All'in->

CHI E' NORBERT DETRESSANGLE

Il gruppo sbarca in Italia nel 1985. Ad oggi, con un fatturato di 103 milioni di euro e una forza lavoro di circa 1.320 collaboratori tra indiretti e diretti, gestisce complessivamente 355.000 mq di magazzini suddivisi nei 20 siti presenti sia in Italia che nella Svizzera italiana. In Italia opera nei settori grande distribuzione, industria food e non food e fashion. Leader anche in quest'ultimo settore, offre servizi specifici gestendo da 2 a 4 collezioni annue, con assorbimento picchi stagionali e garanzia su controlli della qualità dei capi in entrata con standard qualitativi elevatissimi; tra le varie soluzioni implementate ci sono stoccaggio per box cliente, box tecnico, gestione capi fallati, gestione stagioni passate, ottimizzazione delle attività di picking e packing per quanto riguarda produttività e qualità, software per la gestione ad hoc del magazzino, flessibilità nel layout, nelle strutture, nelle infrastrutture e nelle attività in funzione dell'evoluzione del business dei clienti. ND dà molta importanza a ricerca e sviluppo di servizi adattati alle esigenze del cliente e all'integrazione con l'IT. Norbert Dentressangle ha inoltre ottenuto la certificazione ambientale ISO 14001 per tutti i siti italiani, secondo quattro principali direttrici oggetto del proprio impegno: riduzione delle emissioni dei gas a effetto serra, controllo dei rischi stradali, gestione ambientale dei siti, integrazione e promozione sociale.





SOPRA, PARTICOLARE DEL SISTEMA AUTOMATICO DI SCARICAMENTO DEI CONTAINER. IN BASSO, VISIONE PARZIALE DEL SISTEMA DI SMISTAMENTO



IL SORTING CON TECNOLOGIA CROSS-BELT

terno dell'area di smistamento i colli – provenienti sia dalla zona ricezione che dall'area di stoccaggio intensivo – subiscono un primo processo di de-consolidamento; i singoli item (capi) sono quindi smistati automaticamente mediante un sorter a doppia profondità (tecnologia cross-belt) verso 450 differenti baie. Ogni baia è caratterizzata da due uscite, di cui una viene utilizzata ai fini del consolidamento dell'ordine in lavorazione, e una ha finalità di "buffer" a disposizione dell'operatore per far sostare temporaneamente la merce in attesa della lavorazione successiva.

La potenzialità di movimentazione complessiva del sorter è pari a 100 milioni di pezzi l'anno (si arriva fino a 600.000 pezzi smistati nelle giornate di picco). Occorre osservare che, una volta smistati, i colli possono percorrere due percorsi alternativi. In caso di colli destinati a filiali che non dispongono di una propria area di stoccaggio intensivo, la merce già allestita viene inviata a un sistema composto da tre miniload (con una potenzialità ricettiva complessiva pari a 15.000 colli) dove è temporaneamente stoccata in attesa

che venga portata direttamente a scaffale presso il punto vendita. In alternativa, nei restanti casi, i colli sono inviati a 14 rulliere a gravità, ciascuna assegnata dinamicamente a una diversa destinazione (filiale di vendita/reparto). La merce viene quindi posizionata su roll-container e infine ricongiunta con i capi appesi, per essere caricata sui mezzi (veicoli dell'operatore logistico e dedicati al cliente Coin) e spedita alle filiali di vendita. Ai fini di una costante tracciabilità dei prodotti nelle diverse aree di cui si compone l'impianto, l'intero processo logistico sopra descritto è supportato da radio-frequenza e coordinato dal WMS. E' interessante sottolineare che il carico degli automezzi avviene in modo da garantire un'elevata saturazione: tale operazione è resa

possibile grazie alla particolare disposizione dei prodotti, che prevede il posizionamento dei capi stesi nella parte inferiore del mezzo e gli appesi gestiti su barre nella parte superiore. Particolare attenzione viene infine posta alla riduzione degli imballaggi utilizzati: i cartoni inviati alle filiali di vendita sono normalmente rispediti al deposito

per essere successivamente nuovamente utilizzati.

Abbiamo presentato il caso di un impianto di un 3PL dedicato alla gestione dei prodotti di un cliente operante nel settore abbigliamento e fast fashion. La soluzione implementata è articolata e asservita a ricezione, stoccaggio e prelievo delle merci destinate ai punti vendita. La gestione delle operations è stata supportata da un elevato livello di automazione sia nella gestione dei capi appesi (già oggetto di un precedente progetto di ottimizzazione) che dei capi stesi (più recentemente interessati da intervento e automazione), nonché dall'implementazione di un sistema informativo in grado di fornire una costante tracciabilità dei prodotti, che ha permesso all'impianto di raggiungere un'accuratezza oltre il 99.9%. L'impianto risponde alle esigenze aziendali in termini di volumi e produttività (miglioramento nell'utilizzo degli spazi, con raddoppio del prodotto steso gestito, e incremento dell'80% della produttività nello smistamento), accompagnato da un significativo miglioramento del livello di servizio (+1,4% di accuratezza complessiva nelle attività di prelievo e mantenimento del medesimo lead time per tutto il network logistico). ■

L'impianto ha risposto alle esigenze aziendali di miglioramento di volumi, produttività e livello di servizio