

CAMST OTTIMIZZA LE FASI DI CARICO

# IL SEGRETO è in un TAG



Presso il magazzino CAMST di Bologna (foto) è stato installato un sistema basato su tecnologia Rfid e relative etichette tag per un controllo puntuale delle Unità di Carico e dei colli in entrata/uscita. A lato, da sinistra a destra, Giovanni Decimo (direttore logistica Camst), Alberto Cirelli (GEP Informatica) e Vito De Santis, responsabile operativo della piattaforma



■ A cura della Redazione

Tutto era perfetto in fase di preparazione ordini. Eccellenti i risultati ottenuti in fase di trasporto e nel Track&Trace. Eppure rimaneva un'area critica presso le baie, in quella "frontiera" tra magazzino e trasporto dove si rischia di lasciare a terra un roll o di caricarne uno sbagliato. La soluzione è in un tag

Il carrello scivola veloce attraverso la baia e posiziona i prodotti all'interno del vano di carico del camion in attesa. Durata dell'operazione: pochi secondi. Contemporaneamente su un tablet una striscia di dati transita dal colore rosso al verde: significa che ogni collo, ogni unità di carico (UDC) che il sistema si aspettava di veder allocare è stata correttamente depositata. Nessun lettore, nessuna spunta digitale, solo un'antenna che ha letto i tag e dato il via libera al trasporto. Giovanni Decimo, direttore della logistica di Camst, oltre settanta milioni di pasti

e materie prime servite ogni anno a scuole, ospedali, mense aziendali e comunità, tocca lo schermo e la striscia di dati "esplode" rivelando le righe che componevano l'ordine, la destinazione e una serie di ulteriori informazioni.

Decimo è manager di solida esperienza e carattere riservato, ma ci mostra il tablet come un appassionato soddisfatto dell'ultimo video gioco. Solo che qui è tutto fuorché un gioco: in ballo c'è la salute delle persone, la loro alimentazione, la necessità di far pervenire, talora con finestre orarie di venti minuti, quanto necessario

per preparare pranzi e cene in asili, mense aziendali, scuole e ospedali. Decimo ci indica una strumentazione (Foto 1) posizionata al di sopra di tutte le baie di entrata e uscita del magazzino Camst presso l'Interporto di Bologna, 23mila metri quadri suddivisi in tre comparti (secchi, freschi e congelati/surgelati).

Per capire occorre fare un passo indietro, comprendere che cosa ha spinto questo colosso della ristorazione a superare gli standard precedenti basati sulla lettura (tramite terminali manuali tradizionali) dei codici associati agli ordini, ai prodotti, ai roll, ai

pallet, alle destinazioni. Standard che garantivano KPI (Key Performances Indicators - NdR) di rilievo ma non sufficienti: "una mancata consegna presso una scuola o una mensa - spiega il nostro interlocutore - si traduce come minimo nell'attivazione di procedure emergenziali di supporto e ripristino, e quindi in costi, nella peggiore delle ipotesi in un ritardo nella somministrazione dei pasti, e quindi in penali contrattuali. Se i nostri roll non arrivano, non si cucina". Ma come evitare che un roll efficientemente preparato resti a terra o finisca in un asilo di Castel San

Pietro invece che presso un self service alla Fiera di Bologna? La risposta Decimo, innovatore in servizio permanente effettivo, la cerca nelle nuove tecnologie e per farlo non esita ad affidarsi al suo system integrator di riferimento, la GEP Informatica di Correggio, a prendere un aereo e a volare in Germania dove, gli dice Alberto Cirelli, che di GEP Informatica è il direttore commerciale, è stata appena installata una nuova soluzione che superando lettori e barcode e adottando in pieno la tecnologia Rfid e relativi tag assicura di aver risolto il problema: "il nostro obiettivo - spiega Decimo - è garantire al cliente una logistica puntuale, affidabile e sostenibile. KPI e livelli di servizio eccellenti. Il ruolo della logistica è recuperare efficienza e questo avviene solo con un ricorso massiccio all'informatica e alle nuove tecnologie da un lato, alla formazione delle persone dall'altro. Occorre lavorare sui processi e abbattere tutti i tempi improduttivi, azzerare tutti i rischi

## Numeri in cucina

Camst è operativa nella preparazione di pasti presso le proprie cucine centralizzate, nell'acquisto e fornitura di materie prime selezionate, nella predisposizione di pacchetti di fornitura per aziende, enti e comunità, "chiavi in mano" e personalizzate. Tra i suoi clienti asili, scuole, università, ospedali, punti di ristoro all'interno di fiere e centri commerciali, mense aziendali e comunità in genere. Offre inoltre servizi di catering e banqueting. Queste le principali performance:

**Anno di fondazione:** 1945

**Clienti:** 7.000

**Pasti serviti/anno:** 70 milioni

**Cucine centrali:** 40

**Dipendenti:** 11.000

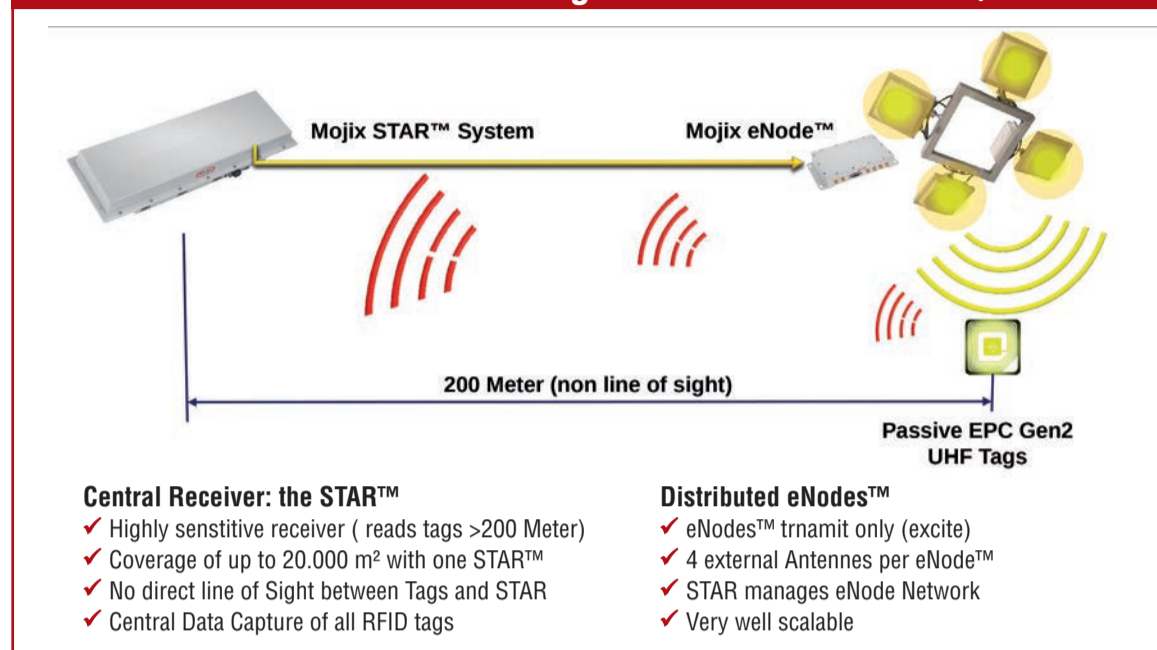
Il sito di riferimento è [www.camst.it](http://www.camst.it)



Un carrello in transito in baia. Sopra: il tablet che aggiorna operativi e responsabili della correttezza dell'operazione e, volendo, permette di visionare tutti i dati relativi ad ogni singola spedizione



## Mojix STAR System - Centraler Receiver manages distributed eNodes/Antennes



Una sintesi grafica dei componenti del sistema Mojix

di errore”. E per conseguire questo risultato l’analisi di best practice in giro per l’Europa è imprescindibile.

### Il terzo protagonista

È a questo punto che entra in gioco un terzo protagonista: Arcangelo D’Onofrio, fondatore con Francesco Pieri della Temera di Firenze, un’azienda pioniera nell’applicazione di tag e tecnologie Rfid, oggi un solido punto di riferimento nella concretizzazione di progetti di tracciabilità lungo l’intera supply chain. È D’Arcangelo a organizzare la trasferta in Germania per visitare la Rewe, colosso della grande distribuzione, protagonista di una delle più importanti esperienze mondiali di tracciabilità con l’utilizzo delle più avanzate tecnologie Rfid. In Rewe è stato applicato con successo Mojix (soluzione dell’omonima azienda tedesca di cui Temera è il distributore esclusivo per l’Italia) e Mojix, secondo Cirelli e D’Onofrio, è la miglior risposta possibile al problema di Decimo.

Decimo in Rewe trova infatti le conferme che si aspettava. Mojix si integra perfettamente con il gestionale di magazzino e il TMS (Transportation Management System - NdR). È un perfetto connubio tra hardware e un software amichevole e intuitivo: “nel nostro deposito di Bologna si lavora di notte - spiega Decimo -: pallet e roll entrano ed escono dalle baie di continuo muovendosi tra i tre diversi comparti del magazzino (fresco, secco, surgelato - NdR). Molti roll portano poche quantità, anche solo cinque/sei referenze, taluni sono multidestinatario e i destinatari, mediamente, sono 1.400. Durante le fasi di carico arrivano contemporaneamente in piazzale anche trenta autisti e tutti hanno fretta, tutti vogliono partire il più presto possibile”.

Le attività sono frenetiche e, prima



Foto 1 - L’hardware che sopra ogni baia controlla e certifica l’entrata/uscita delle Unità di Carico e dei colli, anche multi - destinatario: “qualunque pallet, qualunque roll transiti da una delle baie, non importa quale, non importa se in entrata o in uscita, viene letto e identificato dal sistema”



Il tag è applicato in una piega dell’etichetta in modo da agevolare la lettura anche in presenza di grandi quantità di liquidi e di metalli: “il tag associa inequivocabilmente l’unità di carico ad un ordine, ad una baia e ad un autista, e l’autista ad una destinazione”

dell’adozione di Mojix, l’errore sempre in agguato: “si era creata una zona d’ombra tra la preparazione degli ordini e il trasporto. Una zona d’ombra coincidente con le baie”. Come essere certi che tutti i roll venissero correttamente caricati sul mezzo

giusto abbattendo i tempi di verifica e controllo? “La visita in Germania è stata illuminante - spiega Cirelli - ed ha coinvolto Rewe, GEP, Temera e naturalmente Camst: Mojix è ideale per monitorare il carico. Funziona grazie alla tecnologia RFID e deci-

## I partner tecnologici

- **GEP Informatica:** operativa dal 1987 nell’offerta di sistemi informativi aziendali ed in particolare per la gestione della logistica in forma integrata: dalle attività a magazzino (stoccaggio, picking, preparazione ordini) al trasporto. Ha maturato ampia e significativa esperienza nello sviluppo di progetti di riorganizzazione di magazzini, applicazione di tecnologie Rfid e Vocali, nell’integrazione di sistemi di movimentazione automatica. Il sito di riferimento è [www.gepinformatica.it](http://www.gepinformatica.it)
- **Temera:** nata nel 2009 Temera ha rapidamente conquistato un ruolo di primo piano nell’offerta di soluzioni avanzate per la tracciabilità tramite l’applicazione della tecnologia Rfid. Inizialmente nata con specifica vocazione per il comparto moda, oggi l’azienda ha ampliato le sue attività in settori sempre più diversificati. Il sito di riferimento è [www.temera.it](http://www.temera.it)

siva è risultata la decisione di gestire tutte le baie come se fossero un’unica grande porta del magazzino. Qualunque pallet, qualunque roll fosse transitato da una delle baie, non importa quale, non importa se in entrata o in uscita, sarebbe stato inesorabilmente letto e identificato dal sistema”.

### Tre mesi di progetto

In tre mesi il progetto è definito, si passa ai test e alle verifiche di fattibilità, un processo reso più arduo dal fatto che occorre lavorare di notte, quando il deposito è pienamente operativo. Ma l’installazione procede senza particolari intoppi ed oggi, totalmente perfezionata, ha portato ad un pressoché azzeramento degli errori e ad un significativo incremento di produttività. Decimo si avvicina ad un roll e ci evidenzia il posizionamento del tag “che associa inequivocabilmente l’unità di carico ad un ordine, ad una baia e ad un autista, e l’autista ad una destinazione”. Il controllo, sotto le antenne, “è a prova di errore” - chiosa Cirelli. Mentre assistiamo a qualche demo, Decimo segue le varie fasi sul tablet dove le informazioni sono aggiornate in tempo reale e trasferite in automatico al terminale in uso al trasportatore: tutti i sistemi, WMS (Warehouse Management System - NdR) e TMS in particolare, cooperano in forma circolare senza soluzioni di continuità.

Le difficoltà di start up (connesse alla presenza di metalli e liquidi in quantità anche rilevanti (si pensi ad un roll di acqua minerale)) sono state rapidamente superate. Sui roll e sui pallet il tag è stato inserito all’interno di un’etichetta adesiva con una piega tale da facilitare la lettura. Vito De Santis, responsabile operativo della piattaforma, ci illustra il processo nei dettagli: “quando l’ordine è stato “chiuso” e il roll è pronto per essere portato a bordo del mezzo - ci dice - al roll viene associata una baia, un trasportatore e un numero identificativo del viaggio. Sulla baia selezionata si accende un semaforo verde che evidenzia come il mezzo sia pronto a ricevere. Sul tablet appare la distinta



Un tipico roll multi - destinazione: “quando l’operatore preleva il roll e lo carica a bordo del camion il sistema conferma in tempo reale la correttezza di tutte le fasi. In caso contrario attiva un alert”

dei colli, alias etichette, che il sistema si attende di veder transitare. Quando l’operatore preleva il roll e lo carica il sistema conferma in tempo reale la correttezza di tutte le fasi. In caso contrario attiva un alert”.

Il sistema è flessibile e quindi è sempre possibile intervenire a fronte di sopraggiunte priorità: “all’inizio - spiega De Santis - c’è stata qualche diffidenza. La prima sensazione degli operativi è stata quella di perdere il controllo dei flussi. Ma dopo pochi giorni si sono convinti. Oggi se un cliente reclama di non aver ricevuto un unità di carico, grazie ai diversi sistemi di controllo implementati, siamo in grado di ripercorrere tutte le fasi che hanno caratterizzato l’evasione dei singoli ordini, certificando ogni passaggio avvenuto tra i diversi comparti che interagiscono nel processo di consegna, definendo in maniera chiara ed inequivocabile le singole responsabilità: customer - magazzino - trasporto diretto - transit point - locale”. ■