



di Daniele Pascucci

Logistica: una leva per crescere

Il ruolo delle soluzioni logistiche nella gestione dell'attività industriale è sempre stato un fattore decisivo che oggi diventa sempre più importante di fronte a una globalizzazione del mercato che spinge le aziende a essere più competitive per qualità del servizio, minimizzazione dei costi e tempestività delle informazioni. Abbiamo raccolto le proposte di alcune aziende specializzate

La moderna logistica industriale consiste nel rendere disponibili, al costo più basso accettabile, le merci (in senso esteso) nel punto e nel momento in cui sono necessarie, nelle quantità richieste e in condizioni tali da poter essere utilizzate.

La logistica, nella gestione dell'attività industriale, ha sempre avuto un ruolo decisivo che oggi diventa sempre più importante di fronte alla globalizzazione del mercato che spinge le aziende a essere più competitive per qualità del servizio, minimizzazione dei costi e tempestività delle informazioni. La globalizzazione, unitamente alla riduzione del ciclo di vita dei prodotti, comporta infatti



Foto Dalmecc



Foto Toyota

tempi di sviluppo, produzione e distribuzione sempre più brevi, rende complesso e problematico il governo dei flussi fisici e informativi, ma al tempo stesso esalta il ruolo che la gestione logistica può avere nella creazione e nel mantenimento del vantaggio competitivo. Sono due i flussi in cui solitamente è suddivisa la logistica: il flusso fisico delle merci e il relativo flusso informativo che le accompagna.

Il primo rappresenta le attività di movimentazione, di stoccaggio e di manipolazione delle merci; è questo aspetto che assicura la presenza della quantità desiderata di merci, di componenti, di prodotti, ecc. nel momento e nel luogo stabiliti.

Il secondo si riferisce alla generazione, alla raccolta e alla gestione delle informazioni che accompagnano le merci, tramite software dedicati, che fluiscono ai diversi livelli e nelle diverse aree aziendali.

Una buona gestione della logistica favorisce il corretto scorrimento di entrambi i flussi - fisico e informativo - ottimizzando il rapporto tra l'attività produttiva, il mercato di approvvigionamento e il mercato di sbocco. Salta all'occhio quindi come i servizi di logistica rappresentino un grande valore aggiunto, per ottenere il quale si parla normalmente di logistica integrata, intendendo con ciò un insieme di funzioni e di servizi mirati a razionalizzare al massimo lo scorrere delle merci partendo dagli approvvigionamenti per arrivare fino all'utilizzatore finale. La moderna logistica si può dunque considerare come una catena del valore che aumenta in maniera direttamente proporzionale alla soddisfazione del cliente.

Per fare un quadro aggiornato, anche se necessariamente non esaustivo, delle soluzioni logistiche presenti sul mercato, abbiamo interpellato alcuni esponenti di importanti aziende specializzate che ci hanno fornito il loro contributo.

Collaborazione coi clienti. Marco Vincenzi è marketing manager della senese Cassioli e pone l'accento sul tipo di partnership che la sua azienda è in grado di instaurare: "Da più di quarant'anni, ogni collaborazione con i nostri clienti ha rappresentato un contributo di esperienza e di conoscenza specifica pertinente a un settore di mercato o a una particolare tecnologia, generando così un



Foto Cassioli



Marco Vincenzi, marketing manager della senese **Cassioli**, pone l'accento sul tipo di partnership che la sua azienda è in grado di instaurare: "Da più di quarant'anni, ogni collaborazione con i nostri clienti ha rappresentato un contributo di esperienza e di conoscenza specifica pertinente a un settore di mercato o a una particolare tecnologia, generando così un valore aggiunto diffuso".

valore aggiunto diffuso. Nell'elaborazione di simili offerte 'win-win', il tipo di rapporto con il cliente permette di creare una relazione di fiducia e collaborazione, nella consapevolezza che la crescita reciproca permetta lo sviluppo di entrambi. La disponibilità a fare proprie le esigenze delle aziende viste come partner impone una struttura interna funzionale e competente in grado di creare una sintonia col cliente per realizzare una perfetta corrispondenza alle varie necessità. Da sempre Cassioli non si è limitata alla sola fornitura di impianti, ma è impegnata oggi più che mai a offrire un'ampia gamma di servizi in grado di raggiungere una coerenza tra soluzione adottata e problema proposto. Le attività di progettazione e simulazione consentono di ottimizzare l'efficienza dei magazzini automatizzati e dei sistemi di movimentazione, ridurre le operazioni di manutenzione e prolungare la vita delle macchine, garantendo così significativi risparmi di tempo e di risorse economiche. Ogni realizzazione Cassioli è accompagnata da un adeguato servizio di manutenzione e di addestramento del personale".

Grazie alla propria Divisione Sistemi, Toyota Material Handling Italia (Tmhit) è in grado di sviluppare soluzioni logistiche all'avanguardia della tecnologia; operando in qualità di general contractor, può soddisfare ogni tipo di esigenza sia in termini di movimentazione delle merci (che può essere tradizionale, ma anche semi-automatica o completamente automatizzata), sia in termini di stoccaggio da e per magazzini intermedi e/o finali (come nello stoccaggio di stampi o di altre attrezzature, di semi-lavorati e/o di prodotti finiti).

"Tmhit può assolvere non solo al mero ruolo di 'fornitore' - dice Fabrizio Portioli, direttore Divisione Sistemi Tmhit - ma può svolgere attività consulenziale in funzione della definizione di un progetto logistico, anche su vasta scala, accompagnando il cliente nello sviluppo di un sistema complesso, nella sua realizzazione e nel suo collaudo finale. Operando in regime di cantiere, Tmhit si assume ogni responsabilità di gestione delle fasi realizzative per arrivare a consegnare una soluzione 'chiavi-in-mano'. Ovviamente, in funzione della complessità del sistema interessato, il grado di partenariato varia e può rag-



"Toyota Material Handling Italia (Tmhit) può assolvere non solo al mero ruolo di 'fornitore' - dice **Fabrizio Portioli**, direttore Divisione **Sistemi Tmhit** - ma può svolgere attività di consulenza in funzione della definizione di un progetto logistico, anche su vasta scala, accompagnando il cliente nello sviluppo di un sistema complesso, nella sua realizzazione e nel suo collaudo finale".



La **Icam** da anni svolge un ruolo preminente nella progettazione e produzione di magazzini e archivi automatici intelligenti che organizzano al meglio lo spazio disponibile, gestiscono dati, aggiornano costantemente le informazioni e incrementano la produttività. "Le nostre sono soluzioni per lavorare tutti i giorni in spazi organizzati ed efficienti", spiega **Giuseppe Bianco**, direttore commerciale dell'azienda.



"Le nostre priorità sono da sempre orientate allo sviluppo di soluzioni che rendano i nostri prodotti impiegabili su nuovi e differenti settori industriali - dice **Luciano Dallago**, amministratore delegato della **Dalmec** -; ciò ha richiesto e richiederà un incremento sempre maggiore delle attività di ricerca, che è possibile portare avanti solo grazie all'ingegno e alla creatività delle risorse umane".

giungere livelli molto elevati, specialmente nel caso in cui si renda necessaria la condivisione di informazioni e protocolli di gestione informatica. In ogni caso, sempre nello spirito del Kaizen (uno dei principi cardine del Toyota Production System - (TPS), il servizio reso al cliente da parte di Toyota non si conclude con la consegna dell'impianto finito, ma prosegue doverosamente con numerose attività, quali: la formazione degli addetti; la formazione del management aziendale; l'affiancamento tecnico e gestionale nelle prime fasi di funzionamento dell'impianto; l'assistenza tecnica 24 ore su 24; l'analisi e il controllo dei dati di funzionamento del sistema nel suo complesso, con l'eventuale identificazione di problematiche ripetitive e/o di aree di miglioramento". Alla base di ogni sistema o soluzione logistica c'è sicuramente la continua ricerca di nuove risposte che siano sempre più adeguate a un tessuto industriale ormai affacciato sul mondo intero...

"Le nostre priorità sono da sempre orientate allo sviluppo di soluzioni che rendano i nostri prodotti impiegabili su nuovi e differenti set-

tori industriali, e quindi non solo all'interno delle aziende metalmeccaniche - spiega Luciano Dallago, amministratore delegato della Dalmec -. Questo ha richiesto e richiederà un incremento sempre maggiore delle attività di ricerca, che è possibile portare avanti solo grazie all'ingegno e alla creatività delle risorse umane. Il confronto è basato tra noi e gli altri Paesi, studiandone attentamente le tante sfaccettature che stanno dietro ai processi di sviluppo; e quindi per noi, è necessario seguire da vicino l'evoluzione industriale di tutte le nazioni emergenti".

Soluzioni di produttività. La Icam da anni svolge un ruolo preminente nella progettazione e produzione di magazzini e archivi automatici intelligenti che organizzano al meglio lo spazio disponibile, gestiscono dati, aggiornano costantemente le informazioni ed incrementano la produttività.

"Le nostre soluzioni per lavorare tutti i giorni in spazi organizzati ed efficienti - spiega Giuseppe Bianco, direttore commerciale di Icam - comprendono l'intera gamma dei sistemi

verticali e compattabili, con soluzioni tecniche realizzate su misura per ogni specifica applicazione. L'intera gamma dei sistemi verticali Silo per lo stoccaggio di barre e minuteria e il magazzino compattabile Compatta Cargo per lo stoccaggio di pallet, contenitori metallici, pacchi lamiera, e corpi lunghi, annoverano importanti referenze nel settore metalmeccanico. Tra queste, potrei citare l'azienda Unifast, impegnata nell'offrire soluzioni tecnicamente valide ed economicamente vantaggiose nel campo dei fasteners e nell'assemblaggio meccanico. Esigenze di ottimizzazione degli spazi, unite alla necessità di velocizzazione e semplificazione della fase di picking per unità di carico di vario tipo, hanno indotto la Unifast a scegliere la soluzione Silo² per l'ottimizzazione logistica del magazzino. L'impianto realizzato si sostituisce al precedente sistema di stoccaggio su scaffalatura statica, rappresentando di fatto una evoluzione organizzativa, operativa e strategica che si traduce in: ottimizzazione dello spazio destinato al magazzino; riduzione dei tempi di allestimento e invio degli ordini (grazie alla possibilità di gestirne molteplici contemporaneamente); riduzione degli errori di prelievo e versamento; riduzione dei mezzi e degli operatori impiegati nelle operazioni di picking. Questo è solo un esempio per illustrare un caso di aumento di livello del servizio alle aziende che, grazie alle nostre soluzioni, diventano più snelle ed efficienti".

Cassioli dispone di una vasta gamma di soluzioni impiantistiche. In un'area di più di 35.000 metri quadrati, l'azienda produce magazzini automatici, sistemi dedicati di movimentazione, carrelli a guida laser o induttiva, linee di montaggio e di asservimento, sistemi di col-

laudo, sistemi di picking e pinze di presa di robot antropomorfi. E inoltre sistemi dedicati di movimentazione dotati di trasportatori a rulli, a catena, a tapparelle, a cinghie, a tappeto, secondo le esigenze del prodotto da trasportare.

"Quale altro fornitore di sistemi integrati può offrire una produzione propria tanto allargata e nello stesso tempo specializzata? - si chiede Vincenzi -. I nostri clienti più attenti ci scelgono per un semplice motivo: le soluzioni sviluppate dai nostri progettisti sono sempre perfettamente interfacciate: una peculiarità ottenibile soltanto da un unico fornitore".

Per Tmhit è sempre stato fondamentale assistere i propri clienti nei processi di trasporto da e per i magazzini di stoccaggio, sviluppando dispositivi che consentissero di seguire e controllare, passo dopo passo, l'operatore durante il prelievo, la movimentazione e il deposito dell'unità di carico.

"Una delle società che ha dimostrato da subito un forte interessamento verso questo tipo di soluzioni - racconta Portioli - è Euroricambi, uno dei maggiori produttori mondiali di ricambi per cambio e differenziale per veicoli industriali quali autocarri, autobus, trattori, autovetture. Toyota Material Handling Italia ha realizzato per Euroricambi, in località Crespellano, nelle immediate vicinanze di Bologna, un sistema di stoccaggio intensivo che impegna complessivamente un parco di carrelli elevatori pari a 12 unità. Il magazzino viene servito in corsia da carrelli combinati trilaterali e commissionatori verticali, tutti in versione automatica in quanto dotati dell'innovativo sistema Bus-Stop. I carrelli controbilanciati che alimentano il sistema sono invece dotati del di-



spositivo Helper per la tracciabilità delle unità di carico. Essi sono dei dispositivi 'no push/no scan', non richiedono cioè né di premere pulsanti, né tantomeno di scansionare codici con palmari a mano. Queste unità ricevono direttamente ordini dal sistema informatico, denominato 'Mission Manager', o sinteticamente Mi.Ma, che, interagendo direttamente con il sistema operativo di gestione aziendale, si occupa di pianificare e ottimizzare le missioni dei carrelli preposti alla movimentazione e allo stoccaggio delle merci, gestendo il traffico dei materiali in tutto il magazzino. Con Helper e Bus-Stop le operazioni di lettura e registrazione durante la movimentazione delle unità di carico sono eseguite direttamente dalla macchina, senza che l'operatore intervenga sul terminale".

In effetti l'automazione, pure nel settore delle soluzioni logistiche, ha fatto grandi passi in avanti e si evolve di continuo; ce lo rammenta anche Bianco: "Investimenti cospicui di Icam nell'attività di R&S, con l'obiettivo rivolto alla ricerca dell'innovazione sostanziale rispetto alla tradizionale innovazione progressiva, hanno dato origine a un innovativo sistema di stoccaggio, Smoov Asrv, dove l'acronimo Asrv, coniato ad hoc sulla base di terminologia esistente nella filiera, sta per Automated storage & retrieval vehicle. Un sistema di automazione, modulare, flessibile, scalabile per lo stoccaggio e la movimentazione dei pallet, di nuova generazione".

Il tema del continuo rinnovamento delle tecnologie emerge anche dalle parole di Dallago: "Le soluzioni Dalmecc vantano un costante sviluppo tecnologico e sono adatte alle esigenze più disparate. Questo ci consente di seguire tanto i mercati consolidati quanto quelli emergenti. Un esempio è il nostro prodotto base per la movimentazione di oggetti in maniera ergonomica, il 'manipolatore', che, nelle varie versioni, può lavorare con carichi da dieci a novecento chilogrammi. Questo prodotto si sta rivelando sempre più importante, sia per noi sia per i clienti, e offre soluzioni assai evolute, sia dal punto di vista della sicurezza sia dell'ergonomia per l'operatore. La particolarità delle nostre soluzioni sta nel fatto che possono essere utilizzate in numerosi ambiti, pertanto, siamo presenti in moltissimi settori industriali".