



# La logistica come risorsa

di Daniele Pascucci

*Nell'ambito industriale i servizi logistici possono giocare un ruolo molto importante nella creazione e nel mantenimento del vantaggio competitivo, razionalizzando i flussi di attraversamento delle merci e le relative informazioni e riverberandosi sul rapporto coi clienti. In queste pagine abbiamo raccolto i contributi di alcuni operatori specializzati*

Una buona gestione della logistica all'interno degli stabilimenti 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. Risalta molto bene 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 raccogliere idee su queste problematiche e su alcune delle soluzioni logistiche presenti sul mercato, abbiamo interpellato alcuni esponenti di importanti aziende specializzate che ci hanno fornito il loro contributo.



Secondo **Giuseppe Bianco** - sales director **Icam** - a seguito della crisi economica e finanziaria, la logistica va assumendo una valenza sempre più strategica per le aziende, e la capacità di garantire la pronta disponibilità della merce e di consegnarla nei tempi e con i requisiti richiesti rappresenta un fattore determinante per garantire un elevato grado di servizio e di soddisfazione del cliente. .



"La profonda conoscenza del settore, la grande competenza e la lunga esperienza del personale dedicato ci permettono di proporre soluzioni personalizzate semplici ed evolute al tempo stesso, suggerendo la soluzione più idonea per gestire il material handling, anche con il software necessario per ottimizzare tutte le attività logistiche", dice **Emanuele Cesari**, business solutions manager di **Toyota Material Handling Italia**.



"Siamo fortemente impegnati nel fornire più produttività ai nostri clienti - afferma **Maurizio Tansini**, direttore generale di **Konecranes Italia** - la nostra offerta chiamata 'Smart Solutions', è concepita per garantire l'automazione precisa ed efficace di tutte le movimentazioni, attraverso pacchetti integrativi modulabili con le proprie esigenze logistiche. Inoltre forniamo avanzatissimi sistemi integrati di recupero energetico".

**Un fattore strategico.** Secondo Giuseppe Bianco - sales director Icam - a seguito della crisi economica e finanziaria, la logistica va assumendo una valenza sempre più strategica per le aziende e la capacità di garantire la pronta disponibilità della merce e di consegnarla nei tempi e con i requisiti richiesti rappresenta un fattore determinante per garantire un elevato grado di servizio e di soddisfazione del cliente.

"Da oltre quarant'anni la Icam fornisce soluzioni per garantire il miglioramento dell'organizzazione intralogistica - racconta Bianco - progettiamo e realizziamo magazzini e archivi automatici appartenenti alla gamma delle soluzioni verticali e compatibili.

Le nostre soluzioni sono intelligenti, progettate su misura delle diverse esigenze dei clienti per ottimizzare l'uso dello spazio e accelerare i flussi delle merci, aumentando la disponibilità e contenendo i costi di produzione e allestimento ordine.

Con l'ottimizzazione delle operazioni di picking, gli incrementi di efficienza e precisione si accompagnano a un aumento della flessibilità e della reattività di fronte alle dinamiche di mercato, permettendo di offrire il miglior servizio al prezzo più basso".

Proprio per venire incontro alle richieste da parte dei propri clienti, nonostante la grande crisi di investimenti, Toyota Material Handling ha sviluppato ed esteso il proprio business grazie a due nuove realtà: la Divisione Sistemi e l'Academy.

"La Divisione Sistemi, affiancando il cliente in fase di analisi, progetta e realizza magazzini e sistemi di stoccaggio - spiega Emanuele Cesari, business solutions manager di Toyota Material Handling Italia -. La profonda conoscenza del settore, la grande competenza e la lunga esperienza del personale dedicato ci permettono di proporre soluzioni personalizzate semplici ed evolute al tempo stesso, suggerendo la soluzione più ido-

nea per gestire il material handling, anche con il software necessario per ottimizzare tutte le attività logistiche. In realtà la vera novità è però costituita dal ritorno alle origini di Toyota: la possibilità di raccontare, insegnare e implementare i concetti del Toyota Production System (TPS) presso la propria clientela, tramite l'Academy. Il TPS permette a una azienda di incrementare la qualità, ottimizzando costantemente i processi e i flussi logistici, sia all'interno dell'azienda, sia tra fornitore, azienda e cliente. Ma migliorare ancora e continuamente la qualità del servizio logistico, continuando a ridurre i costi fa sì che diventi necessario (ed essenziale direi, per raggiungere entrambi questi obiettivi), sviluppare le risorse umane, le competenze e i mestieri. Questo in concreto è il contributo che la nostra Academy può fornire ai propri clienti".

Secondo Maurizio Tansini, direttore generale, Konecranes Italia, maggiore efficienza significa aumento della produttività e riduzione dei costi di esercizio.

"Konecranes da sempre si pone con successo questi obiettivi, oggi ancora migliorati con il sistema 'Sway Control' per il controllo del pendolamento del carico - dice Tansini - eliminare le oscillazioni significa ridurre i tempi di movimentazione con manovre più rapide e più precise, minore stress dell'operatore riducendo il rischio di errori e danni e, non ultimo, minore usura dei meccanismi grazie ai movimenti più morbidi e uniformi, con conseguente diminuzione dei costi di manutenzione e di fermo macchina. Studi universitari indipendenti mostrano che con queste soluzioni si può aumentare la produttività dei cicli di lavoro anche del 60%. Tutto questo è possibile con Konecranes Sway Control, un sistema efficiente, affidabile e collaudato, installato da più di 10 anni dal leader mondiale del mercato. Il controllo del pendolamento è solo la prima delle Konecranes 'Smart Solutions', l'automazione precisa ed efficace di tutte le movimentazioni, attraverso pacchetti integrativi modulabili con le proprie esigenze logistiche".

**Opportunità di sviluppo.** Oggi come oggi in fabbrica contano sempre di più concetti come, flessibilità, risparmio energetico, attenzione per l'ambiente e la salute, che, se ben interpretati, possono anche diventare elementi di innovazione e di sviluppo. Come si calano in questo scenario



foto Toyota



le offerte di prodotti e servizi delle aziende che abbiamo interpellato?

"Il nostro prodotto di punta, il magazzino verticale a vassoi traslanti SILO2 è unico nel suo genere per modularità e flessibilità operativa offrendo di serie oltre un miliardo di configurazioni possibili - afferma Giuseppe Bianco - la sua modularità ne consente l'installazione anche in locali bassi, interrati, a più livelli, con pilastri o dal layout complesso permettendo il recupero di locali esistenti piuttosto che la costruzione di strutture dedicate.

Un magazzino orizzontale oltre che verticale (da 1 a 8 colonne di stoccaggio) che oltre a garantire il massimo sfruttamento dello spazio, offre un'ampia varietà di baie e libertà di scelta nella disposizione assicurando la massima operatività ed ergonomia dell'operatore. La possibilità di collocare baie di lavoro affiancate, su piani diversi e/o in posizioni contrapposte tra loro, favorisce rapidità e incremento di efficienza nel picking. Controllo, efficienza ma anche sicurezza dell'ambiente di lavoro. Le postazioni operative sono concepite secondo criteri ergonomici con punti di accesso ad altezza uomo per agevolare le operazioni di carico-scarico. Barriere fotoelettriche esterne e uno sportello di chiusura metallico tutelano l'operatore durante il funzionamento della macchina mentre pulsanti di emergenza consentono l'arresto dell'impianto in caso di anomalie".

foto Icam



foto Konecranse



Secondo Emanuele Cesari, Toyota colloca l'ambiente, il risparmio energetico, la salute e la sicurezza al primo posto nella movimentazione delle merci facendo sì che il suo portafoglio offerta di soluzioni di service abbia alla base, come fondamentali pilastri, proprio questi valori.

“Per esempio, in merito al risparmio energetico - racconta il manager - abbiamo sviluppato in questi anni un dispositivo chiamato Xmart+ con kit 'save energy' che permette di ricaricare le batterie dei carrelli elevatori elettrici solo dell'energia effettivamente dissipata durante un ciclo di lavoro, diminuendo il consumo di energia assorbita dalla rete anche del 20% rispetto a una soluzione di ricarica tradizionale. Inoltre Toyota da sempre pone la massima attenzione al corretto bilanciamento tra energia assorbita dalla batteria ed energia resa in movimentazione, riducendo le dispersioni ed effettuando rigenerazione durante la frenatura e su alcuni modelli anche nell'abbassamento dei carichi. Per questa ragione stiamo lavorando su nuove tecnologie per mettere a disposizione dei clienti pacchetti con abbattimento dei consumi elettrici e quindi di CO<sub>2</sub>. Infine, Toyota Material Handling è stata 'partner ufficiale europeo' per la campagna 'Ambienti di lavoro sani e sicuri' 2010/2011 dedicata alla sicurezza nella manutenzione promossa dall'Agenzia europea per la sicurezza e la salute sul lavoro (Osha-EU) e appena conclusasi. E tuttora sta proseguendo la propria stretta collaborazione

con Osha-EU in vista della prossima campagna (biennio 2012/2013)”.

Il direttore generale di Konecranes Italia sottolinea che la sua azienda affronta quotidianamente i temi ambientali, del risparmio energetico, della salute e della flessibilità, sia verso l'esterno sia all'interno delle proprie fabbriche.

“Dieci anni fa abbiamo introdotto come standard la tecnologia di motori con inverter, per ottimizzare i consumi, eliminare l'inquinamento causato dai ferodi e ridurre l'impatto ambientale complessivo - dice Maurizio Tansini - oggi Konecranes offre la nuova gamma di sollevamenti ASR a velocità adattiva, controllati da inverter, che riducono realmente del 50% la potenza installata nel sollevamento: tipicamente questo rappresenta più del 75% del consumo totale di una gru industriale. Konecranes ASR regola automaticamente le velocità massime in funzione del carico sollevato, riducendole per carichi vicini alla portata massima e aumentandole a più del doppio rispetto a un motore convenzionale di pari potenza per carichi limitati o nulli, migliorando ancora una volta la produttività. Altra novità 'verde' è il 'Regenerative Braking', un sistema che consente di recuperare sino al 30% della potenza elettrica in fase di frenata, rimettendo la corrente elettrica recuperata direttamente nella rete aziendale. In pratica è un po' il concetto del 'kers' presente sulle auto di Formula 1 o su automobili ibride”.