

case history



Firma

SAMMONTANA

Produktbereich

Food

Kunden

>70.000 Kunden

Einrichtungen

4 Produktionsanlagen

1 Logistikzentrum

Webseite

www.sammontana.it



SAMMONTANA

Gelati und Logistik all'italiana

Sammontana ist die führende italienische Firma für Speiseeis und gefrorenen Süßwaren Produktion.

Seit mehr als 15 Jahren verwendet Sammontana die Software der Plattform SMA.I.L.) von Replica Sistemi zur Verwaltung der Lagerlogistik, integriert in der Voice-Technologie.

Das Kapital des Unternehmens sind die Kunden: rund 70.000 Cafés, die pünktlich werden.

Replica Sistemi ist einer der wichtigsten Technologiepartner von Sammontana, der wichtige Entwicklungen in allen Geschäftsbereichen ermöglicht hat: von der Produktion über die Kontrolle der eingehenden Rohstoffe bis hin zur Rückverfolgbarkeit und Ausgabe der Produkte.

Die Lösungen von Replica Sistemi

SMA.I.L.) StockSystem

SMA.I.L.) Voice

SMA.I.L.) Delivery add-on

Voice Hardware:

32 Talkman T2X, T5 und A720

Terminals

Handheld Hardware:

64 Honeywell cold storage Terminals

106 Honeywell handheld terminals

Replica Sistemi

ZUCCHETTI GROUP

case history

Kundenbedürfnisse

Vor der Einführung der Lösungen von Replica Sistemi hatte Sammontana die Warenbewegungen in seinen Lagern immer durch manuelle Dateneingabe in sein Verwaltungssystem verwaltet.

Nach der Einführung des Palettenetikettierungsverfahrens setzt das Unternehmen seit dem 1. Januar 2005 StockSystem ein, die von Replica Sistemi entwickelte Software in Radiofrequenz- und Sprachtechnologie für die Verwaltung der Lagerlogistik. Im Jahr 2010 wurde auf die Version Evolution umgestellt.

Im Jahr 2013 führte es die Software SMA.I.L.) Delivery für die Terminierung und Planung von Fahrten und die Überwachung der ein- und ausgehenden Salden.

Die Einführung des QR-Codes und der digitalen Unterschrift auf dem DDT ermöglicht es, genau zu wissen, wann die Bestellung an den Endkunden geliefert wird, und jede Aktivität zu verfolgen.

Warum Replica Sistemi?

*"Die Wahl von Replica Sistemi, wie die Wahl aller unserer Lieferanten, beruht auf einem technischen, qualitativen oder unternehmensspezifischen Bedarf, aber **sie hat sich hauptsächlich aus der Partnerschaft entwickelt, aus der Tatsache, dass dieses Unternehmen in der Lage ist, uns im Laufe der Zeit zu begleiten und zu unterstützen.**"*

-Leonardo Bagnoli, CEO Sammontana

Das Projekt

Aus der Durchführbarkeitsanalyse ergaben sich drei Phasen, die für die vollständige Entwicklung des Projekts erforderlich sind:

ERSTE PHASE - AUSWEITUNG DES LAGERSYSTEMS AUF DIE LÜFTUNGSRÄUME FÜR TIEFKÜHLFERTIGPRODUKTE

Verwaltete Abläufe:

- Empfang und Etikettierung von Paletten aus der Produktion/vom Lieferanten.
- Einlagerung ohne Mapping im traditionellen Lager.
- Kommissionierung aus dem Lager im Massivmodus ohne Funkfrequenz.
- Transport von Materialien in den Lüftungsbereich (0-Grad-Zelle).
- Sortierung und Steuerung per Funk und Beladung von Lastwagen.

Erreichte Vorteile:

- Sichere Erkennung von Materialien.
- Rückverfolgbarkeit und Auffindbarkeit von Materialien.
- Automatische Einspeisung der Daten in das Management-Informationssystem.
- Verringerung der Fehlerquote.
- Verkürzte Kontrollzeit.

ZWEITE PHASE - AUTOMATISCHE ZELLENKOMMISSIONIERUNG

Ein Problem musste noch gelöst werden: die schwierigen Umgebungsbedingungen für die Mitarbeiter, die in den -35°C kalten Kühlräumen kommissionieren müssen, was die Produktivität des gesamten Logistikprozesses beeinträchtigen kann.

Aus diesem Grund entschied sich Sammontana für den Einsatz von **Vocollect Voice-Terminals** in den Kühlräumen. Diese Lösung ermöglicht den Bedienern einen direkten Dialog mit dem SMA.I.L.) Voice zu kommunizieren, indem sie das natürlichste Werkzeug benutzen, das ihnen zur Verfügung steht: die **Stimme**.

case history

Verwaltete Abläufe:

- Empfang und Etikettierung von Paletten aus der Produktion/vom Lieferanten.
- Einlagerung mit Zuordnung zum traditionellen Lager in Voice.
- Kommissionierung aus dem Lager in Voice mit Nachfüllfunktionen von Lagerpositionen.
- Transport von Materialien in den Lüftungsbereich (0-Grad-Zelle).
- Funkfrequenzsortierung und -steuerung und Beladung von Lastwagen.

Erreichte Vorteile:

- Zellkartierung (-35°C).
- Kenntnis der Zellereignisse in Echtzeit.
- Vollständige und genaue Rückverfolgung und Rückverfolgbarkeit.
- Verringerung von Kommissionierfehlern.
- Präzise und pünktliche Verwaltung der Bestände.

DRITTE PHASE - AUSWEITUNG DES PROJEKTS AUF DIE PASTICCERIA LEONARDO

Angesichts der Ergebnisse, die bei der Verwaltung des Standorts Empoli erzielt wurden, wurde das Projekt auf die Vinci-Zelle ausgedehnt (Verdoppelung der Terminals für die Sprachkommissionierung).

Schließlich wurde das Projekt mit traditionellen Terminals auf das Rohwarenlager der Pasticceria Leonardo ausgedehnt.

VIERTE PHASE - EINFÜHRUNG DES LOGISTIKZENTRUMS IN MONTELUPO

StockSystem wurde im Lager von Montelupo implementiert.

StockSystemEvolution verwaltet:

4 Fabriken - 1 Logistikzentrum.

Das neue zentralisierte Logistikzentrum wurde im Januar 2013 in Montelupo (Empoli) eingeweiht:

- Ein einziges Zentrum für die Verteilung aller Waren;
- Rationalisierung der Ressourcen und Optimierung der Dienstleistungen.

Vorteile

- **Erhöhte Produktivität** (freie Hände).

Sammontana arbeitet in Zellen mit einer Temperatur von -35°C, und der Bediener trägt Kleidung, die eine einfache Verwendung eines Funkfrequenzterminals verhindert.

- **Höhere Präzision und weniger Fehler** (freie Augen).

Der Bediener wird nicht durch das Lesen und Ablegen der Kommissionierliste (ohne Hände) abgelenkt, sondern zeigt mit den Augen direkt auf den Nacken, ohne dass die Gefahr besteht, dass er die entnommene Referenz verwechselt.

Darüber hinaus hilft das System beim Zählen der Packstücke, da das System nach Bestätigung des entnommenen Packstücks die verbleibende Anzahl der zu entnehmenden Packstücke wiederholt.

- **Höhere Arbeitsqualität und -genauigkeit.**
- **Vereinheitlichung der Logistiksysteme.**
- **Verkürzung der Ausbildungszeit.**
- **Erhöhte Sicherheit für das Personal.**
- **Verringerung der Druckkosten für Kommissionierungsdokumente.**

case history

„Indem wir die Lieferkette technologischer gestaltet haben, haben wir das gesamte System beschleunigt, so dass wir in der Lage waren, dem Produkt mehr Qualität zu verleihen.

Bislang beliefern wir nur wenige Produktkategorien, und unser Ziel ist es, zu denselben Kunden zu gehen und eine immer breitere Palette von Produkten anzubieten. So können wir immer wettbewerbsfähiger werden und neue Marktanteile gewinnen.

*Um diese Entwicklung zu unterstützen, **haben wir ein vollautomatisches Lager gebaut, und Replica Sistemi unterstützt uns wieder einmal mit StockSystem, um dieses Lager in Betrieb zu nehmen.**“*

- Leonardo Bagnoli