

## case history



razón social

**SAMMONTANA SPA**

mercado de productos

**Alimentos**

referencias

**> 70.000 clientes**

plantas

**4 plantas**

**1 centro logístico**

sitio internet

**www.sammontana.it**

**Soluciones Replica  
Sistemi SMA.I.L.)**

**StockSystem SMA.I.L.)**

**Voice**

**SMA.I.L.) Delivery add-on**

**Hardware voz: 32 terminales**

**Talkman T2X y T5 y A720**

**Hardware de mano:**

**64 terminales por  
freezer Honeywell,**

**106 terminales de  
mano Honeywell**



# SAMMONTANA

## Gelados y logística estilo italiano

Sammontana es la primera empresa italiana de helados y líder de la confitería congelada en el país.

Desde hace más de 15 años, utiliza el software de plataforma SMA.I.L.) de Replica Sistemi para gestionar la logística de almacén, integrado con la tecnología Voice.

El activo de la empresa son sin duda sus clientes, actualmente unos 70.000 bares, a los que hay que servir a tiempo.

Replica Sistemi es sin duda uno de los socios tecnológicos más importantes de Sammontana, con el que colaboramos desde hace 15 años y que nos ha permitido realizar importantes desarrollos en todos los sectores de la empresa: desde la producción, hasta el control de las materias primas entrantes, la trazabilidad y los productos.

**ReplicaSistemi**

ZUCCHETTI GROUP

## case history

### Necesidades del cliente

Antes de confiar en Replica Sistemi, Sammontana siempre había gestionado el movimiento de mercancías en sus almacenes mediante la introducción manual de datos en su sistema de gestión.

Tras la adopción del procedimiento de etiquetado de palés, a partir del 1 de enero de 2005 la empresa adoptó StockSystem, el software desarrollado por Replica Sistemi en radiofrecuencia y voz para la gestión de la logística de almacén. En 2010, pasó a la versión Evolution.

En 2013, el SMA.I.L.) Módulo de entrega para la programación y planificación de viajes y el seguimiento de los camiones entrantes y salientes.

La introducción del código QR y de la firma digital en el albarán de entrega permite saber exactamente cuándo se entrega el pedido al cliente final, haciendo un seguimiento de cada actividad.

### ¿Por qué Replica Sistemi?

Responde Leonardo Bagnoli  
Director Ejecutivo Sammontana

*"La elección de Replica Sistemi, como la de todos nuestros proveedores, procede de una exigencia técnica o de una exigencia cualitativa o de una exigencia específica de la empresa, pero luego se basa principalmente en la relación de las personas y la asociación, en el hecho de que esta empresa sea capaz de seguirnos a lo largo del tiempo."*

### El Proyecto

Del análisis de viabilidad se desprenden tres fases necesarias para el desarrollo completo del proyecto:

### PRIMERA FASE - AMPLIACIÓN DEL SISTEMA DE STOCK A LAS SALAS DE VENTILACIÓN DEL PRODUCTO HELADO TERMINADO

Flujos gestionados:

- Recepción y etiquetado de palés procedentes de producción / proveedor;
- Almacenamiento sin cartografía en almacén tradicional;
- Picking en almacén a granel sin radiofrecuencia;
- Movimiento de materiales en la zona de ventilación (celda de 0 grados);
- Clasificación y control por radiofrecuencia y carga de camiones.

Ventajas obtenidas:

- Reconocimiento seguro de materiales;
- Trazabilidad y rastreo de materiales;
- Alimentación automática de datos al sistema de información de gestión;
- Reducción de errores;
- Reducción de los tiempos de control.

### SEGUNDA FASE - RECOGIDA AUTOMÁTICA EN LA CELDA

Quedaba un problema por resolver: las difíciles condiciones ambientales para quienes deben realizar actividades de picking en el almacén frigorífico a -35°C, que pueden afectar a la productividad de todo el proceso logístico. Por este motivo, Sammontana decidió adoptar los terminales de voz Vocollect en el almacén frigorífico. Esta solución permite a los operarios dialogar directamente con el sistema SMA.I.L.) Voice utilizando la herramienta más natural de que disponen: la voz.

Flujos gestionados

- Recepción y etiquetado de palets desde producción / proveedor;
- Almacenamiento con cartografía en el almacén tradicional de Voice;
- Picking desde almacén en Voice con reposición desde posiciones de stock;

## case history

- Clasificación y control por radiofrecuencia y carga de camiones.

### Ventajas obtenidas

- Mapeo celda (-35°C);
- Conocimiento en tiempo real de los eventos en la celda;
- Seguimiento completo y preciso;
- Gestión precisa de las existencias.

### TERCERA FASE - EXTENSIÓN DEL PROYECTO A LA PASTICCERIA LEONARDO

A la vista de los resultados obtenidos en la gestión de la planta de Empoli, el proyecto se amplió a la celda de Vinci (duplicando los terminales dedicados al picking por voz). Por último, el proyecto se amplió, con terminales tradicionales, al almacén de materias primas de la Pasticceria Leonardo.

### CUARTA FASE - IMPLEMENTACIÓN DEL CENTRO LOGISTICO DE MONTELUPO

StockSystem fue implementado en el almacén de Montelupo

StockSystemEvolution gestiona:

4 Plantas – 1 Polo Logístico

En enero de 2013 se inauguró el centro logístico centralizado de Montelupo (Empoli).

- centro único para la distribución de todas las mercancías;

- racionalización de los recursos y optimización de los servicios.

El polo se estructura de la siguiente manera:

### Mayor productividad (manos libres).

Sammontana trabaja en celdas a -35°C y el

operario lleva ropa que impide utilizar fácilmente un terminal de radiofrecuencia.

### Mayor precisión y reducción de errores (ojos libres)

El operario no se distrae con la lectura y posterior colocación de la lista de recogida (manos libres), sino que apunta directamente al cuello con los ojos sin riesgo de invertir la referencia recogida.

Además, el sistema ayuda a contar los paquetes, ya que al confirmar el paquete recogido, el sistema repite el número de paquetes que quedan por recoger.

### Mayor calidad del trabajo y precisión en las actividades;

Unificación de los sistemas logísticos en las plataformas;

### Reducción del tiempo de formación;

### Aumento de la seguridad de los operarios;

### Reducción de costes de impresión de documentos de picking en papel.

*Al tecnificar la cadena de suministro, hemos agilizado todo el sistema, por lo que hemos podido dar más calidad al producto.*

*Hasta la fecha, suministramos unas pocas categorías de productos y nuestro objetivo es dirigirnos a esos mismos clientes y servir una gama cada vez más amplia de productos. Esto nos permitirá ser cada vez más competitivos y ganar nuevas cuotas de mercado.*

*Para apoyar este desarrollo, hemos construido un almacén totalmente automatizado y, una vez más, Replica Sistemi, con StockSystem, nos está ayudando a que este almacén sea operativo.*