

case history



ragione sociale

SAMMONTANA SPA

settore merceologico

Food

referenze gestite

> 70.000 clienti

strutture

4 stabilimenti

1 polo logistico

sito internet

www.sammontana.it

**Soluzioni Replica Sistemi
SMA.I.L.): StockSystem
SMA.I.L.): Voice
SMA.I.L.): Delivery add-on
Hardware vocale: 32
terminali Talkman T2X e T5 e
A720**

**Hardware palmare: 64
terminali da freezer
Honeywell,
106 terminali palmari
Honeywell**



SAMMONTANA

Gelati e logistica all'italiana

Sammontana è la prima azienda italiana di gelato ed è il leader della pasticceria surgelata nel Paese.

Da oltre 15 utilizza i software della piattaforma SMA.I.L.) di Replica Sistemi per gestire la logistica di magazzino, integrata alla tecnologia Voice.

Il patrimonio dell'azienda sono sicuramente i clienti ad oggi circa 70.000 bar che devono essere serviti in modo puntuale.

Replica Sistemi è sicuramente partner tecnologico di Sammontana, uno dei più significativi, con cui collaboriamo da 15 anni e che ci ha permesso di fare degli sviluppi importanti in ogni settore aziendale: dalla produzione, al controllo delle materie prime in entrata, alla tracciabilità e all'uscita dei prodotti.

case history

Bisogni del cliente

Sammontana prima di affidarsi a Replica Sistemi ha da sempre gestito la movimentazione della merce nei propri magazzini tramite l'inserimento manuale dei dati sul sistema gestionale.

Conseguentemente all'adozione della procedura di etichettatura dei pallet, dal primo gennaio 2005 l'azienda ha adottato StockSystem, il software sviluppato da Replica Sistemi in radiofrequenza e vocale per la gestione della logistica di magazzino. Nel 2010 è passata alla versione Evolution.

Nel 2013 è stato introdotto il modulo SMA.I.L.: Delivery per la programmazione e la pianificazione dei viaggi e il monitoraggio dei bilici in ingresso e in uscita.

L'introduzione del QR Code e della firma digitale sul DDT consente di conoscere con esattezza il momento della consegna dell'ordine al cliente finale della spedizione finale, tracciando ogni attività.

Perché Replica Sistemi?

Risponde Leonardo Bagnoli
Amministratore Delegato Sammontana

"La scelta di Replica Sistemi, come la scelta di tutti i nostri fornitori, viene da un'esigenza tecnica o da un'esigenza qualitativa o da un'esigenza specifica aziendale, ma poi si articola prevalentemente sul rapporto delle persone e sulla partnership, sul fatto che quest'azienda riesce a seguirci nel tempo."

Il Progetto

Dall'analisi di fattibilità, si sono identificate tre fasi necessari allo sviluppo completo del progetto:

PRIMA FASE - ESTENSIONE DI STOCKSYSTEM AI LOCALI DI VENTILAZIONE DEL PRODOTTO FINITO GELATO

Flussi gestiti:

- Ricevimento e etichettatura pallet da produzione / fornitore.
- Stoccaggio senza mappatura nel magazzino tradizionale.
- Prelievo da magazzino in modalità massiva senza radiofrequenza.
- Spostamento materiali nell'area di ventilazione (cella 0 gradi).
- Smistamento e controllo in Radiofrequenza e carico camion.

Vantaggi ottenuti:

- Riconoscimento certo dei materiali
- Tracciabilità e rintracciabilità dei materiali
- Alimentazione automatica dei dati al sistema informativo gestionale
- Riduzione degli errori
- Diminuzione dei tempi di controllo

SECONDA FASE - PRELIEVO AUTOMATICO IN CELLA

Rimaneva un problema da affrontare: le difficili condizioni ambientali per chi è chiamato a svolgere l'attività di picking nelle celle a -35°C , in grado di condizionare la produttività dell'intero processo logistico.

Per questo motivo, Sammontana ha deciso di adottare terminali vocali Vocollect nella cella frigorifera. Tale soluzione consente agli operatori di dialogare direttamente con il sistema SMA.I.L.: Voice utilizzando lo strumento più naturale a loro disposizione: la Voce.

Flussi gestiti

- Ricevimento e etichettatura pallet da produzione / fornitore.
- Stoccaggio con mappatura nel magazzino tradizionale in Voice.
- Prelievo da magazzino in Voice con funzioni di refilling da posizioni di scorta.
- Spostamento materiali nell'area di ventilazione (cella 0 gradi).

case history

- Smistamento e controllo in Radiofrequenza e carico camion.

Vantaggi ottenuti

- Mappatura della Cella (-35°C).
- Conoscenza degli eventi di Cella in tempo reale.
- Completa e precisa Tracciabilità e Rintracciabilità.
- Riduzione degli errori di prelievo.
- Gestione puntuale precisa anche delle giacenze.

TERZA FASE - ESTENSIONE PROGETTO ALLA PASTICCERIA LEONARDO

Alla luce dei risultati ottenuti nella gestione della Sede di Empoli, è stato esteso il progetto alla Cella di Vinci (raddoppiando i terminali dedicati al picking vocale)

Infine il progetto è stato esteso, con terminali tradizionali, al magazzino materie prime della Pasticceria Leonardo.

QUARTA FASE - IMPLEMENTAZIONE DEL POLO LOGISTICO MONTELUPO

StockSystem è stato implementato nel magazzino di Montelupo

Tradotto in numeri, StockSystem gestisce:
4 Stabilimenti – 1 Polo Logistico

Nel Gennaio 2013 è stato inaugurato il polo logistico centralizzato a Montelupo (Empoli)
-unico polo per la distribuzione di tutte le merceologie;
-razionalizzazione risorse e ottimizzazione servizio.

Vantaggi

Aumento della produttività (mani libere).

Sammontana lavora in celle a -35°C e l'operatore ha un abbigliamento che impedisce un uso agevole di un terminale radiofrequenza.

Aumento dell'accuratezza e riduzione degli errori (occhi liberi).

L'operatore non è distratto dalla lettura e successiva posa della lista di prelievo (mani libere), ma punta con lo sguardo direttamente il collo senza più rischiare di invertire la referenza prelevata.

Inoltre il sistema aiuta a contare i colli in quanto alla conferma del collo prelevato il sistema ripete il numero residuo dei colli da prelevare.

Incremento della qualità del lavoro e della precisione nelle attività.

Unificazione dei sistemi logistici sulle piattaforme.

Riduzione dei tempi di formazione.

Aumento della sicurezza per gli operatori.

Riduzione dei costi di stampa dei documenti cartacei di picking.

Rendendo la filiera logistica più tecnologica abbiamo velocizzato tutto il sistema quindi siamo riusciti a dare maggior qualità al prodotto.

Ad oggi riforniamo alcune categorie di prodotto e l'obiettivo che ci poniamo è quello di andare da questi stessi clienti a servire una gamma sempre più ampia di prodotti. Questo ci permetterà di essere sempre più competitivi e di conquistare nuove fette di mercato.

Per supportare questo sviluppo abbiamo costruito un magazzino completamente automatizzato e ancora una volta Replica Sistemi, con StockSystem, ci sta supportando per rendere operativo questo magazzino.