

“Il magazzino è la nostra cassaforte. La gestione della supply chain, insieme alla vendita, è il nostro core business”

*Giorgio Modenese,
Direttore Operation di
Malfatti & Tacchini Group*

■ Alice Borsani

Una logistica BENFATTA

Un trasloco ben gestito senza mai interrompere le attività, un livello di servizio aumentato e un maggior controllo dei processi. Merito di un WMS che ha aperto la strada a nuovi obiettivi di miglioramento

Malfatti & Tacchini: una storia lunga 100 anni

Poche aziende possono vantare più di un secolo di storia. Alla base ci deve essere un'idea imprenditoriale vincente e la capacità di evolversi insieme al mercato di riferimento. Doti che non mancano a Malfatti & Tacchini, società creata nel lontano 1908 con l'obiettivo di importare e distribuire articoli di ferramenta dalla Germania, con un focus particolare sulle serrature e i dispositivi per la sicurezza. Nel 1950 l'azienda assume un respiro nazionale, estendendo a tutta l'Italia la distribuzione di serrature, utensileria e articoli di ferramenta. Nel 1970 la crescita esponenziale delle attività rende necessaria la costruzione di una nuova sede a Bresso più ampia e in grado di incrementare i flussi destinati al mercato lombardo e di consolidare la distribuzione nel resto della Penisola. Insieme alla crescita del fatturato vengono definiti importanti adeguamenti organizzativi: nel 1995 è inaugurata l'unità logistica di Ossona (Milano) hub destinato alla gestione delle merceologie più voluminose. Nel 2005 i volumi di vendita impongono un ulteriore ampliamento e la concentrazione di tutte le attività logistiche ad Ossona dove vengono realizzati importanti investimenti in sistemi di gestione automatizzata per assicurare la massima precisione e velocità delle spedizioni. Nel 2012 la società integra il WMS StockSystemEvolution di Replica Sistemi per gestire i flussi logistici del magazzino di Ossona, che l'anno seguente sarà abbandonato con il trasferimento di tutte le attività logistiche presso la nuova piattaforma di Paderno Dugnano.

Centralizzato è meglio

La nuova sede di Paderno Dugnano è composta da 7.000mq di area magazzino più 1.500mq di uffici ed è situata in prossimità delle più importanti arterie di scorrimento. Al suo interno sono stoccate oltre 30.000 referenze provenienti da circa 600 fornitori. Il magazzino è gestito da Metalogistic, facente parte del gruppo, che movimentava le oltre 30.000 referenze delle altre società: Malfatti & Tacchini, Iron Mint e Proxe. L'hub è anche il punto di approvvigionamento di tutte le ferramenta di Milano città, hinterland e della Brianza, visitato giornalmente da 90 clienti, serviti da un personale tecnico e altamente specializzato. Un concept peculiare caratterizza l'area di vendita al banco, che si presenta come un vero e proprio punto vendita all'interno del magazzino, in parte organizzato per la vendita a libero servizio, in parte importante vetrina espositiva riservata alle ultime novità dal mondo della produzione della sicurezza.

Dalla carta ai bit

Prima dell'integrazione di StockSystemEvolution (il go live è avvenuto il 17 ottobre 2012 per la gestione dei flussi logistici del deposito di Ossona) la gestione degli ordini e del magazzino avveniva con il gestionale AS400. Tutto il prelievo veniva fatto a mano dagli operatori che effettuavano i prelievi guidati da una lista cartacea, confermando le quantità prelevate, sempre a mano, sul gestionale AS400. Una persona era dedicata esclusivamente al controllo finale. I reclami per errore da parte dei clienti erano circa il 4% degli ordini.



I problemi da risolvere

Il magazzino di Ossova era già codificato con una mappatura fissa, ma la precedente operatività rendeva critica la gestione di alcune complessità, quali:

- L'eterogeneità dei prodotti in termini di dimensioni: Malfatti & Tacchini gestisce dalla minuteria a prodotti di volume elevato (es. casseforti) che necessitano di scaffalature apposite
- La difficoltà di identificare la mole di prelievo e programmare il picking in modo da non sovraccaricare gli operatori
- Il riscontro di grosse differenze inventariali e di giacenza fisica della merce, rispetto a quella contabile, una situazione che generava la necessità di compiere operazioni di inventario periodiche molto onerose



Trasloco? No problem

“La precedente integrazione del WMS è stata fondamentale per organizzare e, soprattutto, prevedere, le variabili del trasloco, compiuto in soli 13 giorni e senza mai interrompere il servizio di fornitura” sottolinea Giorgio Modenese, Direttore Operations di Malfatti & Tacchini Group. “Non solo da quando abbiamo introdotto il WMS non abbiamo perso un euro di fatturato ma nel mese di integrazione di StockSystemEvolution, ottobre 2012, la società ha registrato un picco di fatturato. Fondamentale è stata la capacità di Replica Sistemi di calarsi nella nostra realtà e di “conducerci per mano” in un terreno, quello dell'IT, dove eravamo privi di cultura.”

Giorgio Modenese, Direttore Operations Malfatti & Tacchini Group



La percentuale

+20% Le righe d'ordine lavorate
(nonostante il riscontro di una progressiva frammentazione degli ordini)

Non finisce qui

Malfatti & Tacchini sta lavorando per automatizzare completamente l'accorpamento degli ordini e la relativa assegnazione dei prelievi agli operatori. Fra le attività in corso d'opera: l'applicazione bar code su tutti i materiali in arrivo dal fornitore, per passare, in seguito, all'utilizzo del Voice.

I numeri di Malfatti & Tacchini Group

20 milioni di €	Fatturato Gruppo
42	Dipendenti
30.000	Referenze gestite
600	Fornitori
7.000 mq	Area superficie coperta

Nuovo hub e nuovo processo

Il nuovo magazzino di Paderno Dugnano, è diviso in 3 aree:

- Zona banco (dove avviene la vendita diretta)
- Zona magazzino a scaffali
- Zona Magazzino verticale

Kardex, interfacciato con cui StockSystemEvolution. L'inserimento della bolla della merce proveniente dai fornitori, dà origine ad una lista di carico su palmare che guida l'operatore nella messa a stock dei prodotti: durante lo stoccaggio viene, in contemporanea, eseguita anche la spunta e quindi l'accettazione della merce in arrivo. In uscita, StockSystemEvolution riceve gli ordini da AS/400 e li comunica al capo reparto che, effettuato manualmente l'accorpamento, assegna agli operatori i vari prelievi in base ai percorsi ottimizzati indicati dal WMS. Gli operatori effettuano le operazioni di picking, a bordo dei carrelli elevatori, guidati dai terminali RF. Grazie a StockSystemEvolution, ogni operatore con un unico prelievo, può evadere contemporaneamente fino a 4 ordini riponendo le referenze richieste in altrettanti box associati alle liste di prelievo. I carrelli elevatori sono predisposti ad accogliere anche i prodotti voluminosi stoccati in una zona dedicata del magazzino. Una volta completate le operazioni di picking, i prodotti vengono imballati e quindi spediti. Grazie all'introduzione del WMS è stato eliminato la fase (onerosa) del controllo merce in uscita.



Replica Sistemi: gestione e controllo del magazzino

Da oltre trenta anni Replica Sistemi è specializzata nello sviluppo di prodotti per la gestione e il controllo della logistica di magazzino e dei trasporti e nell'implementazioni di soluzioni ERP per la gestione dei sistemi informativi aziendali. StockSystemEvolution è il WMS sviluppato da Replica Sistemi, con l'obiettivo di gestire i flussi logistici, aumentare la produttività e l'efficienza, ridurre i costi e gli errori e ottimizzare le performance di magazzino. Il sistema utilizza le più innovative e consolidate tecnologie informatiche: Wi-Fi, Voice, RFID e Mobile; si integra con i principali sistemi ERP presenti sul mercato tramite interfacce standard o attraverso moduli di integrazione specifici. “StockSystemEvolution” ha spiegato Ivan Novellini di Replica “è un prodotto standard e internazionale utilizzato da più di 600 aziende per l'architettura software flessibile e facilmente configurabile ai parametri dei settori merceologici di ciascun cliente.

Ivan Novellini, Senior Account Manager Replica Sistemi



Obiettivi del progetto

- Ridurre gli errori
- Ridurre i tempi di evasione degli ordini
- Velocizzare le operazioni di trasferimento merci dall'hub di Ossova
- Migliorare il carico di lavoro per ogni operatore di magazzino (percorsi di prelievo)
- Misurare le performance di magazzino (introduzione KPI, misurazione parametri attraverso cruscotto SS)
- Aumentare la flessibilità nella gestione degli spazi di magazzino (tante referenze in e out ogni anno)
- Avere la certezza delle giacenze

Vantaggi ottenuti

- Aumento della produttività e velocità in fase di prelievo di oltre il 30%
- Riduzione degli errori e dei reclami da clienti che si attestano su una percentuale <1% degli ordini con conseguente miglior servizio al cliente
- Inventario real time
- Facilità di integrazione del WMS con altri sistemi per completare la gestione delle informazioni

Un mercato in crescita e molto esigente

La rapidità delle consegne è uno dei punti di forza della società. In 12 ore sono evasi gli ordini destinati alle province di Milano, Varese e Pavia; in 24 quelli per il resto della penisola e in 48 per le isole. “Avere un hub logistico all'avanguardia” spiega Modenese “ci ha permesso di crescere in un mercato competitivo come quello della sicurezza. I nostri clienti - ferramenta, catene di bricolage, installatori - hanno sempre meno magazzino e sempre più la necessità di rispondere in tempo zero alle richieste del mercato. Con la crisi poi, gli ordini sono sempre più frammentati e, di conseguenza, maggiore deve essere il livello di servizio offerto. Grazie all'informatizzazione abbiamo saputo tenere il passo, aumentando fatturato e quota di mercato.”