

Una LOGISTICA ELETTRICA

■ Alice Borsani

Dalle bobine ai trasformatori, sono oltre 700 le referenze gestite da Italia Logistica per Enel Distribuzione. Le performance? Da scossa

Un logo multicolor nella nebbia: questo ci ha permesso di individuare a colpo sicuro nel grigio panorama della pianura piacentina l'hub di Italia Logistica dedicato alla gestione del materiale per la manutenzione e lo sviluppo di rete per conto di Enel Distribuzione. Un impianto di recente inaugurazione (*la presentazione alla stampa e al grande pubblico è infatti avvenuta lo scorso luglio 2010, N.d.R.*) dove nulla, è proprio il caso di dirlo, è stato lasciato al caso ma accuratamente progettato e realizzato per soddisfare le

specifiche richieste del cliente. A partire proprio dalla collocazione, all'interno del Magna Park di Monticelli d'Ongina sviluppato da Gazeley-GSE, individuata da Italia Logistica con l'aiuto di uno studio condotto dal Centro di Ricerca sulla Logistica dell'Università Carlo Cattaneo LIUC di Castellanza. Utilizzando una serie di algoritmi di ottimizzazione della distribuzione sviluppati dai ricercatori del C-Log, anche attraverso sofisticati software cartografici, è stato possibile identificare il baricentro distributivo dei materiali di Enel Distribuzione per il Centro-Nord Italia.

La collocazione ideale, sotto il profilo sia della posizione geografica, sia dello spazio offerto, è stato però solo uno dei fattori che hanno portato Enel Distribuzione a scegliere la proposta di Italia Logistica fra quelle coinvolte nel tender lanciato verso la fine del 2008 con lo scopo di ristrutturare l'intero sistema distributivo del comparto

Manutenzione Sviluppo di Rete a livello nazionale, razionalizzando tutta l'operatività su due piattaforme logistiche per le aree di Centro Nord e Sud Italia.

Italia Logistica, operatore nato dalla joint venture fra Ferrovie dello Stato (Omnia Logistica) e Poste Italiane (SDA Logistica) era già dal 2004 gestore dei poli di Novara e Brescia, che insieme a quelli di Mestre e Bologna, fornivano il supporto logistico per la zona del Centro Nord Italia. "Un'esperienza decisiva per la comprensione delle particolarità operative che ci ha permesso di proporre una soluzione costruita in modo "sartoriale" sulle specifiche esigenze di Enel" ci spiega l'ing. Paolo Pillon, Area manager Nord della Divisione Logistica Intergrata di Italia Logistica.

La società si caratterizza sul mercato con un modello di business che punta a un'offerta logistica completa grazie allo sfruttamento di tutti gli asset propri delle due Capogrup-

po. Un vantaggio competitivo che si traduce nella capacità, da parte di Italia Logistica, di gestire un ampio ventaglio di operazioni: dal trasporto industriale multimodale, al tra-

sporto internazionale overseas, dalla gestione documentale, alla legatoria, alla distribuzione capillare incluso l'ultimo miglio, insieme a tutte le attività di handling e warehousing



Riccardo Sciolti, Amministratore Delegato di Italia Logistica, operatore nato dalla joint venture fra Ferrovie dello Stato (Omnia Logistica) e Poste Italiane (SDA Logistica)



Paolo Pillon, Area manager Nord della Divisione Logistica Intergrata di Italia Logistica che, all'interno dell'impianto di Monticelli d'Ongina (PC) gestisce i materiali per la manutenzione e lo sviluppo di rete per il Centro Nord Italia per conto di Enel Distribuzione. "Si tratta di una soluzione costruita in modo "sartoriale" sulle specifiche esigenze del cliente"





Da sinistra, Paolo Pillon insieme a Maddalena Marcone, Responsabile Comunicazione di Italia Logistica e Adriano Bontà, Responsabile della piattaforma di Monticelli d'Ongina

Fra i servizi a valore aggiunto gestiti dallo staff di Monticelli d'Ongina anche la tranciatura dei cavi e la successiva creazione di matasse e bobine

Queste tipicità hanno dato origine a un tender che si è giocato tutto sulla capacità dei possibili fornitori di soddisfare un insieme di driver di decisione riguardanti sia le caratteristiche strutturali degli impianti sia i livelli di servizio. Nel primo caso, i requisiti richiesti da Enel Distribuzione riguardavano, fra l'altro, la già citata collocazione del magazzino – necessariamente funzionale al servizio di un'ampia zona territoriale comprendente le regioni di Piemonte, Liguria, Val-



(ricevimento, stoccaggio, picking, packing, kitting, controllo qualità) tipiche degli operatori 3PL.

Un servizio integrato

La collaborazione con Enel riguarda proprio la fornitura di un servizio

che integra gestione del magazzino e fase distributiva secondo modalità completamente diverse da quelle che caratterizzano tipicamente i clienti GDO e industria, proprio in virtù della particolarità delle operazioni svolte dalla divisione Manutenzione e Sviluppo di Rete.

le d'Aosta, Lombardia, Triveneto, Emilia Romagna, Marche, Toscana e Umbria – e la presenza in esso di spazi adeguati allo stoccaggio e alla manipolazione di oltre 700 referenze diverse per tipologia e dimensioni, compresi materiali particolari, fra cui, solo per fare un esempio, bobine

vuote o piene con diametro fino 2,4 metri e trasformatori MT/BT che richiedono superfici di stoccaggio corredate da circuito e vasca per la raccolta di olio in caso di sversamento. L'obiettivo era quello di ottenere una struttura idonea alla gestione di un'operatività che riguarda princi-



Carta d'identità

● LAZIENDA

Ragione sociale: Italia Logistica

Indirizzo: Via del Pescaccio, 30 – 00166 Roma

Telefono: 06 665481

Sito internet: www.italialogistica.it

Indirizzo mail: info@italialogistica.it oppure logisticaintegrata@italialogistica.it

Anno di fondazione: 1 agosto 2008 con la joint venture creata da Ferrovie dello Stato e Poste Italiane unendo le rispettive risorse di SDA Logistica (SDA Express Courier) e Omnia Logistica (FS Logistica). Il progetto è quello di "costruire" un operatore italiano di logistica integrata, capace di competere con i grandi player internazionali

Mission: creare un primario polo logistico funzionale alla crescita delle imprese

Principali servizi offerti: Logistica integrata (soluzioni per la gestione di magazzino, sistema trasporti, sistemi informatici); Logistica e Trasporto Multimodale (tragitto primario ferroviario tra le piattaforme multimodali; magazzino avanzato; servizio ferroviario nazionale e internazionale); Technical Courier (sistemi avanzati di logistica integrata nell'ambito del settore IT); Overseas; Gestione documentale (gestione archivi fisici e gestione archivi ottici); Legatoria; Spedizioniere Ufficiale Fiera Milano

Numero Piattaforme: 34

Magazzini raccordati: 10 per un totale di 50.000mq di superficie operativa

Magazzini di Logistica Integrata: 24 per un totale di 200.000 mq di superficie operativa

Punti di forza del servizio:

- Network ferroviario nazionale
- Road Network giornaliero
- Informatizzazione spinta nella gestione delle operazioni logistiche di magazzino e trasporto

Numero dipendenti: 110 risorse

Fatturato 2010: 87,5 milioni di euro

Certificazioni: UNI EN ISO 9001:2000 per il sistema di gestione Qualità; UNI EN ISO 14001:2004 per il sistema di gestione Ambientale; BS OHSAS 18001:2007 per il sistema di gestione della Sicurezza

● IL MAGAZZINO

Indirizzo: Magna Park di Monticelli, Via Circonvallazione - Loc. Nazzaro 29010 Monticelli d'Ongina (PC)

Destinazione: Gestione della logistica dei materiali inseriti nel ciclo produttivo di Enel Infrastrutture e Reti

Data di entrata in esercizio: maggio 2010

Superfici complessiva: 65.000 mq

Superficie coperta: 30.250 mq

Superficie esterna: 35.370 mq

Spazi sotto tettoia: 3.000 mq per stoccaggio trafo

Spazio di stoccaggio interno a terra per unità non standard: 8.847 mq

Altezza sotto trave: 10,5 m

Altezza piano di picking: 1,80 m

Impianto fotovoltaico: 9.459 mq di tetto coperto con moduli in silicio policristallino in grado di generare una potenza di 1.318 KWp, a cui si aggiunge un secondo impianto fotovoltaico posizionato sulle pensiline del parcheggio in grado di produrre energia rinnovabile con una potenza di 408 KWp

Tipologia delle referenze gestite: materiale per la manutenzione e lo sviluppo della rete e del servizio elettrico nell'area che comprende Valle d'Aosta, Piemonte, Liguria, Lombardia, Veneto, Trentino Alto Adige, Friuli Venezia Giulia, Emilia Romagna, Marche, Toscana, Umbria e Sardegna

Numero referenze: 736

Durata del contratto: tre anni con possibilità di rinnovo per un'ulteriore triennio

Valore del contratto: 19 milioni di euro

KPI: accuratezza nella preparazione degli ordini: 99,999% con un target del 99%; puntualità delle consegne: 99%

Posti pallet: 30.000 + spazio per lo stoccaggio di materiali fuori sagoma

Tipologia scaffalatura: porta pallet con U.d.C. 800x1200; portata fiancata: 15.840 kg; altezza prima trave da terra: 1,910 m; distanza tra i livelli di carico: 1,350 m; numero livelli di carico: 6

Punti vendita da servire: 660 con calendario di consegne quindicinale

Ordini evasi e consegne giornaliere: 66

Flotta dedicata: 16 automezzi (2 bilici da 13,40; 2 motrici, 5 bighe, 2 bilici da 9,5 con gru, 1 motrice con gru, 1 autotreno, 1 furgone)

Persone impiegate in magazzino: 25

Turni di lavoro: due turni dalle 7,00 alle 19,00

Mezzi di movimentazione: frontali retrattili, commissionatori, transpallet con pedana

Sistema di identificazione dei materiali: RF

Particolari specializzazioni del servizio: taglio cavi e creazione matasse o bobine; recupero e smaltimento contatori; gestione resi

I FORNITORI

Sviluppatore impianto: Gazeley - GSE

Scaffalature: SACMA

Terminali RF: Symbol

Mezzi di movimentazione: Jungheinrich

Sistema informatico: XData



Il magazzino dispone di un totale di 30.00 posti pallet su scaffalature al centro con i muri liberi per garantire ampi spazi di stoccaggio a terra, circa 9.000 mq, dedicati alla gestione dei materiali voluminosi e delle referenze fuori sagoma

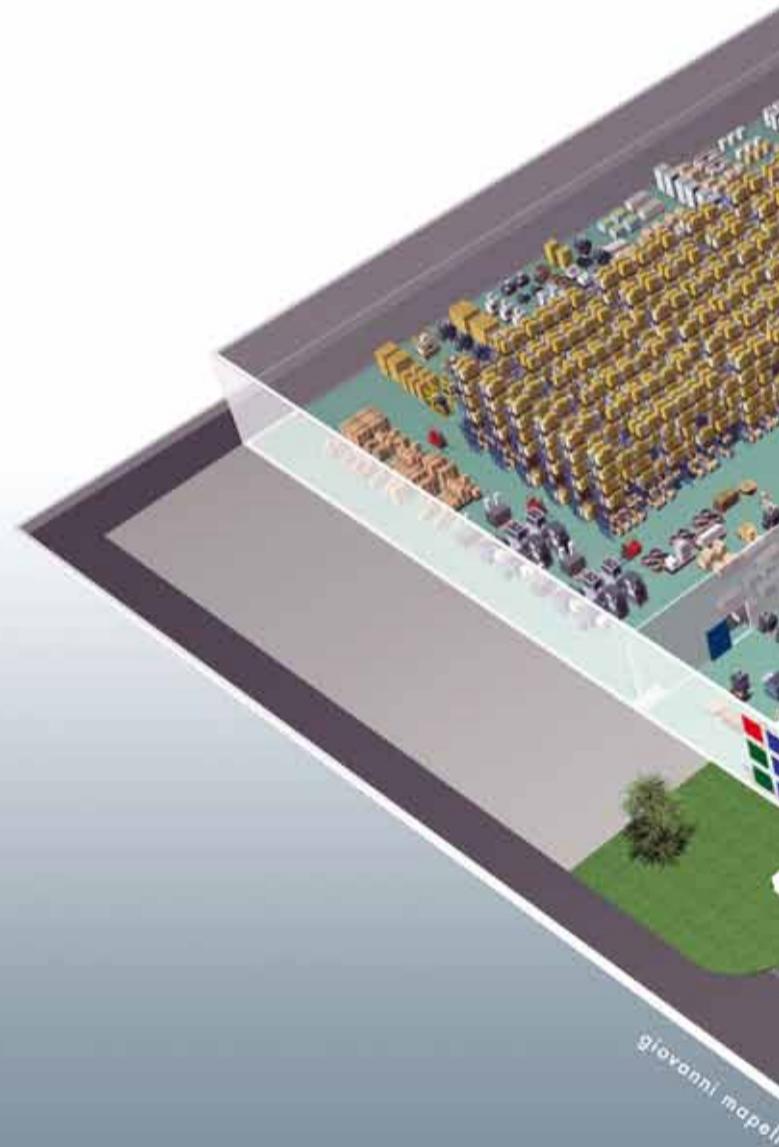
Fra le referenze gestite, oltre 700, le bobine vuote o piene con diametro fino 2,4 metri, ricoverate negli spazi di stoccaggio esterni



palmente la fornitura di materiale con cadenza quindicinale a circa 660 destinatari, fra nuclei Enel e imprese appaltatrici, e comprende diversi tipi di servizi a valore aggiunto come la gestione di un importante flusso reverse e lavorazioni di tranciatura dei cavi, creazione di matasse e bobine. Il tutto con un rigoroso controllo delle performance misurate su KPI's relativi all'accuratezza nella preparazione degli ordini e alla puntualità delle consegne (entrambe richieste al 99%).

“Ciò che ci ha permesso di vincere la commessa – sottolinea Pillon – è stata proprio la nostra capacità di garantire il rispetto delle performance, offrendo una squadra operativa estremamente efficiente anche grazie al supporto fornito dall'impiego di un sistema informativo, paperless di PIPER II di XData, personalizzato e fortemente interfacciato con il gestionale SAP di Enel che rende possibile il controllo e la visibilità in tempo reale di tutte le operazioni, dalla ricezione degli ordini alla consegna del materiale a destinazione, ottimizzando l'efficienza con l'impiego della tecnologia RF

e riducendo al minimo l'impatto sugli operatori e sul cliente stesso.” Il polo logistico monocliente di Monticelli d'Ongina, sviluppato da GSE nel tempo record di sette mesi, si estende su una superficie totale di 65.000 mq di cui 30.250 mq coperti, 35.370 mq di superficie esterna (circa 18.000 dedicati allo stoccaggio di bobine) dove sono collocati container per la raccolta dei rifiuti e 3.000 mq di spazi sotto tettoia, con vasca per l'eventuale scarico dell'olio, finalizzati allo stoccaggio dei trafo. “Lo spazio di stoccaggio esterno – ci spiega il responsabile della



Il Magazzino del Mese visto da Giovanni Mapelli

Studiato nei dettagli per rispondere alle particolari esigenze di Enel Distribuzione, l'impianto di Italia Logistica presenta ampi spazi di stoccaggio a terra, interni ed esterni, per consentire lo stoccaggio e la manipolazione di oltre 700 referenze diverse per tipologia e dimensioni. Il magazzino su tre lati e mezzo non presenta ribalte a favore di un potenziamento del numero delle uscite a livello zero che consentono una gestione più funzionale delle bobine piene e vuote, troppo grandi per essere lavorate in ribalta



L'impianto dispone di 3.000 mq di spazi sotto tettoia, con vasca per l'eventuale scarico dell'olio, finalizzato allo stoccaggio dei trasformatori MT/BT

piattaforma Adriano Bontà – è stato realizzato in calcestruzzo, (dello stesso materiale e della stessa portata delle superfici di stoccaggio interne) e il magazzino su tre lati e mezzo non presenta ribalte a favore di un potenziamento del numero delle uscite a livello zero che consentono una gestione più funzionale delle bobine piene e vuote, troppo grandi per essere lavorate in ribalta.” All'interno il magazzino dispone di

Piper Tracking

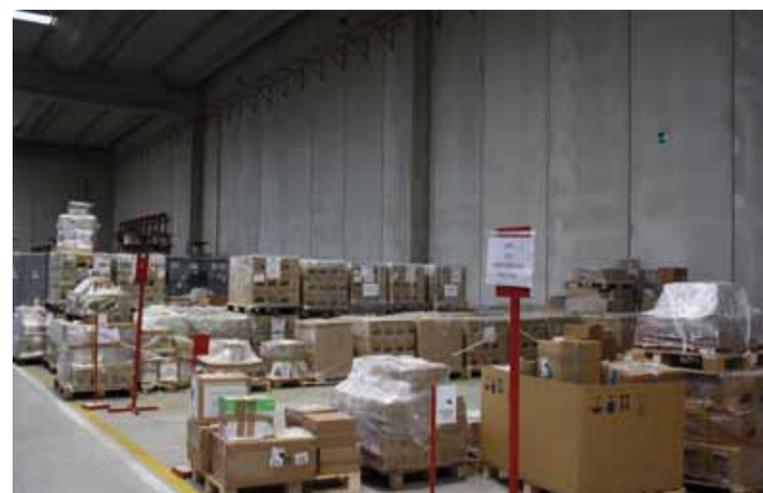
Puntualità delle consegne al 99%. Un risultato ottenuto da Italia Logistica anche grazie ad un sistema di Track & Trace che, evidentemente non a caso, ha vinto il Premio Innovazione ICT all'interno della categoria Mobile & Wireless durante l'edizione 2010 dello SMAU di Milano. Si tratta di Piper Tracking, un sistema portatile wireless sviluppato in tandem con XData e finalizzato al tracciamento degli spostamenti della flotta attiva sul territorio. L'obiettivo è quello di rendere possibile una gestione della flotta di spedizionieri monitorando in tempo reale il percorso effettuato, con la verifica dell'avvenuta ricezione del materiale da parte del cliente. All'inizio del processo, gli autisti ricevono sul proprio palmare l'elenco delle consegne e per ognuna l'elenco dei colli. Durante il percorso Piper Tracking comunica al portale WEB le proprie coordinate GPS mentre una volta giunto a destinazione, il courier scansiona il barcode apposto su ogni collo confermando l'avvenuta consegna. Anche il destinatario ha la possibilità di controllare l'esattezza del prodotto ricevuto confrontando il barcode stampato sulla confezione con quello ricevuto in precedenza via e-mail da Italia Logistica.



un totale di 30.000 posti pallet su scaffalature al centro (fornite dalla Sacma di Sandigliano) con i muri liberi per garantire ampi spazi di stoccaggio a terra, circa 9.000 mq, dedicati alla gestione dei materiali voluminosi e delle referenze fuori sagoma: per lo stesso motivo il piano di picking a scaffale è collocato all'altezza di 1,80 m. Come spesso capita, lo start up del nuovo impianto, condotto senza interrompere l'erogazione del processo distributivo, è stato il primo, e forse il più duro, banco di prova per il team di Italia Logistica. Pillon lo definisce un "momento eroico" e, vista la complessità dell'operazione, l'espressione non suona affatto eccessiva.



Dal magazzino partono i rifornimenti di materiale, con cadenza quindicinale, a circa 660 destinatari, fra nuclei Enel e imprese appaltatrici



I contatori resi vengono smistati dagli operatori nelle postazioni a terra riservate ai materiali destinati allo smaltimento ovvero nelle locazioni a scaffale dove sono ricoverati i resi recuperabili identificati dal numero seriale

L'efficienza è a scaffale

Fornitore di tutte le scaffalature portapallett impiegate nell'impianto di Monticelli d'Ongina è la ditta SACMA S.p.A di Sandigliano che dal 1952 opera nel settore del magazzinaggio sia di tipo tradizionale, sia asservito a sistemi automatici, sia nel campo delle strutture autoportanti.

SACMA ha giocato un ruolo chiave nella buona riuscita dello start up della piattaforma gestita da Italia Logistica. Merito della grande capacità produttiva dell'azienda, delle competenze mostrate e dell'alto livello di servizio fornito in fase di montaggio delle strutture avvenuto con ritmi estremamente serrati (una media di 90 fiancate montate al giorno) e, soprattutto, in contemporanea con le fasi di allestimento materiale.

“Le operazioni di montaggio delle nostre strutture sono appaltate a ditte specializzate del settore – spiega il direttore generale di SACMA Riccardo Paganoni – L'avvio della collaborazione avviene solo dopo il superamento di un rigoroso processo di qualifica interna che valuta fattori quali capacità tecnica, competenza acquisita sulle diverse tipologie di impianto e soprattutto sul rispetto delle normative in tema di salute e sicurezza sul posto di lavoro (SACMA applica oggi le disposizioni del T.U. 81/08 del 09/04/2008, N.d.R.)”.



Riccardo Paganoni

“La piattaforma doveva essere pienamente operativa il primo maggio 2010, con la presa in carico di tutte le operatività gestite nelle quattro piattaforme precedentemente in uso” – ci spiega Adriano Bontà. “Per garantire la continuità del servizio, riducendo i tempi di preparazione, abbiamo deciso di procedere in contemporanea con il montaggio e l'allestimento delle scaffalature. Da dicembre 2009 abbiamo iniziato a ricevere il materiale proveniente dagli altri magazzini, collocato in overstock all'interno di un deposito provvisorio adiacente all'impianto e fatto cablare per consentire il controllo e il coordinamento a sistema di tutte le operazioni. All'inizio di gennaio sono iniziati i lavori di montaggio,

blocco per blocco, delle scaffalature e il trasferimento del materiale: la grande competenza di Sacma e la professionalità delle sue squadre di montaggio ci ha consentito di procedere a ritmi serrati, con una media di 90 fiancate montate al giorno, e raggiungere gli obiettivi nei tempi stabiliti con il minimo margine di errore.”

Nell'impianto lavorano un totale di 25 persone guidate nell'operatività dal sistema informativo PIPER II, un programma software pensato specificamente per la gestione dei magazzini di grandi dimensioni, con migliaia di posti pallett, elevato numero di referenze ad alta movimentazione. L'architettura modulare e l'alta capacità di interfacciamento con il sistema cliente

consentono di ottimizzare tutti i processi gestiti all'interno (e anche all'esterno) della piattaforma mentre ogni fase operativa è monitorata attraverso un cruscotto che garantisce il controllo completo della situazione.

La merce in ingresso viene ricevuta dagli operatori, controllata sia in termini di quantità e qualità, serializzata ove necessario e collocata nelle opportune posizioni di stoccaggio registrate nel sistema. Un lavoro importante riguarda la gestione dei flussi di ritorno in arrivo dalle postazioni Enel che vanno controllati e, in caso di eccedenze, restituiti al mittente. In questo ambito rientra anche la gestione dei contatori resi, smistati dagli operatori nelle postazioni a

terra riservate ai resi destinati allo smaltimento ovvero nelle locazioni a scaffale dove sono ricoverati i materiali recuperabili identificati dal numero seriale.

Il sistema coordina, e rende visibili sui relativi cruscotti, tutte le operazioni connesse all'allestimento dell'ordine – abbassamento, picking, prelievi interni da evadere, consolidamento – dialogando con il SAP di Enel.

Una volta terminata la missione di allestimento, i bancali pronti alla consegna e muniti di packing list, sono collocati presso la baia di competenza e, dopo un'ulteriore spunta, presi in carico dall'ufficio trasporti il quale assegna ad ogni carico le targhe dei veicoli che effettueranno le consegne, avviando in contemporanea il processo di tracking.

nella preparazione degli ordini del 99% come richiesto da Enel ma addirittura di superarlo, segnando una performance che attualmente si posiziona su un'accuratezza del 99,999%.” Obiettivo centrato anche per quanto riguarda la puntualità delle consegne (99%) grazie al sistema di tracking (vedi box su Piper Tracking, N.d.R.) che consente a Italia Logistica e a Enel di monitorare in tempo reale la missione, comunicando eventuali ritardi.

“Il giorno prima della consegna – ci spiega Bontà – Enel Distribuzione riceve via mail il codice che dà accesso al tracking del mezzo. Un avviso che consente inoltre a Enel di organizzare per tempo le operazioni di ricezione dei materiali presso le unità che non dispongono di un presidio fisso.”

Fra i servizi a valore aggiunto offerti dalla squadra di Italia Logistica rientrano le lavorazioni legate alla gestione delle bobine vuote o piene, collocate, a seconda delle dimensioni nell'ampio spazio esterno con stoccaggio a terra o in una zona dedicata all'interno dell'impianto, con stoccaggio a scaffale, in prossimità della quale viene eseguita la tranciatura dei cavi, su due postazioni dedicate, la successiva preparazione del materiale tagliato su bobina o a matassa. Nella stessa zona viene gestito la ventilazione dei contatori resi.

“In questi primi mesi di operatività – sottolinea Paolo Pillon – abbiamo raggiunto tutti i target operativi stabiliti.

Per il prossimo futuro l'obiettivo è quello di completare, a livello strutturale, l'impianto fotovoltaico con moduli in silicio policristallino in grado di erogare una potenza pari a 1318KWp (un secondo impianto è previsto anche sul parcheggio, per una potenza prevista di 408 KWp, N.d.R.) e, sotto il profilo operativo, studiare nuovi progetti di innovazione.” In lista: l'automazione delle postazioni di tranciatura cavi e lo studio di sistemi di controllo evoluti, basati per esempio sulla tecnologia RFID, di materiali sensibili, bobine e trasformatori. ■

Performance rispettate

Sono in media 66 gli ordini evasi quotidianamente dalla piattaforma di Monticelli d'Ongina, consegnati ai destinatari per mezzo di una flotta dedicata formata da un totale di 16 automezzi dotati di gru o accessoriati con sponda idraulica (2 bilici 13,40; 2 motrici; 5 bighe; 2 bilico da 9,50 con gru; 1 motrice con gru; 2 bilici corti da 10,5; 1 autotreno; 1 furgone, N.d.R.).

“La spunta del 100% del materiale prima delle spedizioni e il carico in radiofrequenza – sottolinea Bontà – ci consente non solo di raggiungere il livello di accuratezza

