

IL POLO VENDING & COOLING DI MITSAFETRANS

LA LOGISTICA HI-TECH che ti rimette a nuovo



Presso il polo logistico MITSAfetrans di Gorgonzola, ampio circa 13.000 mq, vengono svolte tutte le attività, logistiche e non, connesse al ricondizionamento e alla rimessa in circolo di vending machines e cooler, i frigoriferi e le frigovertrine presenti nei bar e negli esercizi commerciali di varia natura

La definizione “classica” del termine logistica, coniata dal Council of Logistics Management, recita: “logistica è il processo di pianificazione, implementazione e controllo dell’efficiente ed efficace flusso e stoccaggio di materie prime, semilavorati e prodotti finiti e delle relative informazioni dal punto di

origine al punto di consumo allo scopo di soddisfare le esigenze dei clienti”.

Una visita al polo logistico MITSAfetrans di Gorgonzola, circa 13.000 mq dedicati allo stoccaggio e alla gestione di cooler - i frigoriferi e le frigovertrine presenti nei bar e negli esercizi commerciali di varia natura

- e vending machines - i distributori automatici - potrebbe farvi però decidere di allargare i confini tracciati da tale autorevole definizione. Si perché in questo polo della galassia MITSAfetrans, operatore focalizzato sull’offerta di servizi logistici di nicchia per l’hi tech e il medicale, parte dal 2016 del gruppo DHL Supply Chain, ogni giorno uno staff tecnico specializzato lavora al refurbishing di macchine secondo un processo che è completamente integrato alle attività di logistica “tradizionale” che, nel caso specifico, riguardano il ritiro degli equipments presso gli esercizi indicati dai clienti, il loro trasporto e la loro riconsegna, una volta ricondizionati, ai nuovi destinatari. “La caratteristica di MITSAfetrans è proprio quella di unire l’offerta di una logistica classica ad un servizio che copra a 360° le esigenze dei clienti. In particolare, presso il polo di Gorgonzola, sono concentrate tutte le attività connesse alla gestio-

■ Alice Borsani

Presso il polo MITSAfetrans di Gorgonzola (MI) transitano ogni anno migliaia di cooler e di vending machines che, prima di essere rimesse in circolo, vengono controllate e ricondizionate da tecnici specializzati. Vediamo come

ne dell’intero parco macchine per conto dei clienti, tenendo conto che l’efficiente riutilizzo delle macchine usate e la conseguente riduzione del loro turnover costituisce un importante elemento di saving per la committenza” sottolinea Marco Crenna, amministratore delegato della società.

Un servizio specializzato

In particolare questo servizio si rivolge a due target principali: le aziende che affidano ai loro clienti il parco macchine di proprietà in comodato d’uso gratuito e le società che invece utilizzano frigovertrine e vasche refrigerate in modo continuativo in occasione di eventi o di lanci di prodotto, facendoli ruotare sui diversi punti vendita interessati, per esempio all’interno di centri

commerciali e negozi della GDO, secondo flussi molto tesi.

Esempio della prima categoria è Coca Cola, attraverso la società BevService, per conto della quale MITSAfetrans gestisce il ritiro e la consegna dei cooler nuovi o perfettamente ricondizionati presso circa 100.000 esercizi commerciali in tutta Italia. In questo caso, le principali complessità sono connesse con l’alto turnover dei punti vendita e con la stagionalità di allestimenti concentrati nel periodo dell’anno che va da marzo ad ottobre. “Noi ci occupiamo dell’intero processo, dal ritiro delle macchine, anche presso esercenti non sempre collaborativi, secondo il piano definito dal cliente, alla loro riconsegna presso i nuovi destinatari. Affinché il processo generi efficienza è fondamentale capire quali interventi sia più con-



Da sinistra, Giorgio Colosimo, Hi-Tech Logistic responsible del polo di Gorgonzola; Carlo Amati, responsabile officina, Marco Crenna, amministratore delegato e Gianpaolo Franco, Hi Tech Logistics Manager di MITSAfetrans

I numeri del polo di Gorgonzola

Questi i principali parametri di riferimento di Pall-Ex Italia

13.000 mq superficie operativa

17 risorse attive, a cui si aggiungono i lavoratori stagionali

17.000 Cooler in stock

6.000 cooler ricondizionati ogni anno

4 milioni di euro fatturato 2016 (su 50 mio totale)

10% tasso di crescita medio

veniente fare: il cliente ci fornisce delle linee guida ma le variabili in gioco sono molteplici e dalla nostra capacità di compiere la scelta giusta scaturisce il vero valore aggiunto della terzizzazione” sottolinea Giorgio Colosimo, Hi-Tech Logistic responsible MITSafetrans del polo di Gorgonzola. Nel caso di clienti come Mondelez (BBoard), appartenenti alla seconda categoria, i vantaggi offerti dal servizio ingegnerizzato dai tecnici MIT riguardano la rapidità e l'integrazione: “gli eventi che curiamo in genere coinvolgono centinaia di vasche e si svolgono secondo tempistiche serrate, condivise spesso con breve preavviso, per cui dobbiamo essere molto efficienti nel ricondizionamento delle vasche e veloci nel coordinamento con il reparto spedizioni, agendo in totale sinergia” sottolinea Colosimo. Nel magazzino di Gorgonzola sono stoccate e lavorate le attrezzature di clienti del calibro di Ferrero, Rovagnati, Mars, Oscartielle, Sanden/Monster, Pepsi Cola, Iarp, Ucinque, oltre ai due già citati, a cui si aggiungono diversi marchi di birre e acque minerali. Ogni anno, lo staff operativo a Gorgonzola, un totale di 17 elementi tra frigoristi, carrozzieri e capotecnici, più una quota variabile di personale stagionale, ricondiziona circa 6.000 cooler e gestisce uno stock di 17.000 elementi tra vasche e frigovetrine.

Un'officina in magazzino

Il servizio di officina è stato attivato nel 2014 e ha superato da subito la prova qualità dei clienti che fino a quel momento gestivano tale sensibile attività in casa. Il buon livello di servizio, unitamente alle esigenze del mercato di ridurre i costi, ha portato con il passare del tempo ad un allungamento dell'età media dei diversi parchi macchine in gestione. Questa situazione ha generato un evidente vantaggio economico ai clienti, nonostante il costo più alto per la maggior durata degli interventi di ricondizionamento, poiché evita l'acquisto di nuove attrezzature. Questo grazie allo sviluppo di una “sensibilità” sempre più marcata dello staff nella scelta delle macchine da ricondizionare e degli interventi da effettuare in considerazione delle richieste dei clienti e della situazione dello stock disponibile. “Il nostro compito” sottolinea Marco Crenna “è quello di soddisfare le compliance e le policy dei clienti che, a volte, sono ancora più stringenti di quelle imposte dalla normativa che regola la gestione di questo tipo di attrezzature ma, nel farlo, dobbiamo sviluppare procedure standard logisticamente sensate e ottimizzate. L'organizzazione di questo tipo di servizio è uno sforzo non banale, soprattutto se si pensa che le attività di logistica “classica”, intesa come mo-

Cooler: il viaggio finale

Tutte le apparecchiature ricondizionate da tecnici specializzati presso il polo MITSafetrans di Gorgonzola sono dotate di certificazione di conformità e pronte a vivere una seconda (o terza, quarta...) vita. Le apparecchiature troppo obsolete o che comunque non hanno superato il check tecnico, sono invece destinate allo smaltimento secondo le procedure previste per la gestione dei Rifiuti da Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche (RAEE). In particolare il produttore dei RAEE deve tracciare tutte le matricole delle apparecchiature da avviare a smaltimento, secondo precise procedure amministrative. Il Produttore di AEE/RAEE svolge tale attività insieme all'operatore logistico MITSafetrans. Quest'ultimo svolge anche il ruolo fornitore incaricato per lo smaltimento e di gestione della parte burocratica della Procedura di smaltimento (tenuta dei Registri di Carico e scarico ed emissione Formulare e SISTRI). L'operatore Logistico d'intesa con il Produttore di AEE/RAEE, può scegliere il Trasportatore Autorizzato e il centro di recupero finale tra quelli precedentemente ispezionati ed approvati. Le apparecchiature da smaltire ricadono nella gestione dei codici rifiuto pericolosi* poiché contengono gas CFC. Esse devono quindi essere avviate a smaltimento emettendo oltre al Formulario Rifiuti, anche la Scheda SISTRI (Sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti), con la black-box (sistema satellitare) installata sui veicoli autorizzati al trasporto di rifiuti speciali. Tale controllo inizia dalla Unità Locale di partenza e si conclude al Centro di smaltimento che si è indicato come luogo di destinazione. La tappa finale è il conferimento presso il centro di smaltimento dove si “chiudono” i documenti emessi (con firme e data/ora di arrivo) e si effettuano le registrazioni conseguenti. Le apparecchiature vengono poi avviate al trattamento per il recupero dei materiali.



Tutte le attività sono altamente personalizzate sulle esigenze dei clienti che comunicano a MITSafetrans i desiderata all'interno di specifiche linee guida

La frase

“Nel rapporto con i nostri clienti non ci sono rigidi confini tra le rispettive competenze. L'integrazione è totale ed effettiva”

MARCO CRENNNA

vimentazione e immagazzinamento, hanno un impatto sul costo del servizio ampiamente inferiore al 50%. I clienti ci affidano in outsourcing delle attività sensibili aspettandosi il vantaggio di un efficientamento dei processi e dei costi fissi; a noi

sta il compito di formulare soluzioni standard che portino all'elaborazione e alla condivisione di best practice, alimentando il processo di generazione delle competenze. Le partnership con i nostri clienti sono il risultato di relazioni profonde non improvvisate ma maturate in anni di settaggio continuo e progressivo degli obiettivi e di scambi win win.” Il tutto è ovviamente integrato con il servizio di Trasporti Hi-Tech di MITSafetrans che provvede, da specialista e top player del comparto, tramite il proprio Network in tutta Italia ai ritiri e alle consegne delle Frigovetrine e Vasche, anche ruotate e totalmente disimballate.

I passi del refurbishment
I 13.000 mq di superficie operativa del polo logistico di Gorgonzola, sono organizzati per facilitare l'esecuzione delle particolari attività

La piattaforma leader mondiale dell'intralogistica

FKM certificato

LogiMAT 2018

16° salone internazionale specializzato per l'intralogistica e il process management

13 – 15 Marzo 2018

Centro Fieristico di Stoccarda Germania

INTRALOGISTICA DI PRIMA MANO

digitale • connessa • innovativa

Nell'ambito della LogiMAT
TradeWorld 2018
PIATTAFORMA DI COMPETENZA PER I PROCESSI DI TRADING

Venite anche Voi a Stoccarda

Tel. +49 (0)89 32391-244
www.logimat-messe.de



Tutte le attività sono svolte da personale specializzato, tra cui frigoristi autorizzati ad effettuare le operazioni di ricarica del gas

gestite. In particolare all'interno del deposito sono state allestite diverse aree officina, i cosiddetti workshop specializzati per attività, accanto agli spazi logistici "tradizionali," destinati allo stoccaggio delle macchine in arrivo, in giacenza, in partenza o in smaltimento, a terra o su scaffalature dotate di apposite rompitratte per consentire il ricovero in altezza di cooler ruotati di diverse dimensioni. L'identificazione e la tracciabilità delle macchine nel perimetro del magazzino avviene tramite la lettura in radiofrequenza del codice a barre che le identifica.

I cooler in arrivo presso il centro logistico seguono un ciclo di operazioni al termine del quale avrà per loro inizio una "nuova vita". Il primo step è quello del lavaggio e della sanificazione con degermicizzazione, seguito da un primo check tecnico sulla funzionalità. Non bisogna infatti dimenticare che le macchine, durante l'utilizzo stagionale o in occasione delle campagne promozionali, sono sottoposte ad un utilizzo intensivo: se per alcune sarà sufficiente il processo di sanificazione e il rinnovo delle vetrofanie e sostituzione di accessori, per altre saranno necessari interventi mirati e più sostanziali, come per esempio il cambio del compressore, la sostituzione di parti come lo sportello o ancora la ricarica dei gas, operazione estremamente delicata che deve avvenire senza dispersione

di gas CFC, effettuata da frigoristi specializzati e certificati. Le diverse attività sono svolte all'interno di workshop specifici, con funzioni che vanno dalla accettazione ed analisi, ai diversi tipi di refurbish (dotati di un opportuno stock di ricambi) fino al test di funzionamento finale. Nelle economie richieste dal cliente, non viene ovviamente sprecato niente: nel caso in cui una macchina non superi i controlli in ingresso, una volta recuperati i componenti riutilizzabili, viene quindi avviata allo smaltimento (vedi box).

La gestione dei ricambi

Oltre che delle operazioni di refurbishment, MITSafetrans si occupa anche della gestione delle parti di ricambio, in nome e per conto del cliente (Spare Parts Management). "La responsabilità dello stock è a nostro carico: i clienti ci forniscono le parti in base alle previsioni di mercato e agli ordini effettuati dai nostri tecnici che scelgono direttamente cosa richiedere per far sì che le macchine siano come nuove, sotto il profilo sia dell'estetica, sia della funzionalità e sulla base delle linee guide espresse dal cliente" spiega Gianpaolo Franco, Hi Tech Logistics Manager di MITSafetrans.

Le linee guida riguardano tanto gli aspetti qualitativi - un esempio: nel ricondizionamento delle macchine

nuove l'input è in direzione della qualità, mentre nel caso di quelle più obsolete si opta per la convenienza - quanto quelli quantitativi, decisi a inizio d'anno ma costantemente soggetti a revisioni sulla base delle accelerazioni, delle frenate, di eventuali stop-go che dipendono dall'andamento del mercato. "I nostri clienti hanno terziarizzato anche la sensibilità sul prodotto; del resto il reale valore aggiunto offerto da un Techincal Courier si esprime a pieno solo quando si raggiungono livelli altissimi di competenza" sottolinea Crenna.

In particolare, la progressiva integrazione dei processi ha portato il principale cliente gestito nell'hub di Gorgonzola, ad affidare ai tecnici MIT anche le operazioni di aggiornamento dei dati nei sistemi proprietari. In questo caso lo staff logistico ha l'accesso diretto sul sistema gestionale del committente e, per ogni macchina identificata tramite il numero di matricola, aggiorna la scheda di lavorazione con le sostituzioni effettuate in una determinata data, garantendo così al cliente la visibilità totale sui lavori eseguiti su ogni macchina e mettendolo quindi nelle condizioni di fare valutazioni sul ciclo di vita della stessa.

Al termine delle operazioni di manutenzione le macchine sono

Chi è MITSafetrans

MITSafetrans è un'azienda multispecializzata, attiva nella progettazione e fornitura di servizi di logistica e trasporto ad alto valore aggiunto per il settore Hi-Tech. Potendo contare su diversi poli logistici come Gorgonzola ma specializzati in altri settori e relative lavorazioni (Medicale, Banking, Gambling, Marketing&Retail, Telecom) una rete di magazzini composta da 11 depositi per il network Hi-Tech (Milano, Padova, Bologna, Firenze, Ascoli, Roma, Napoli, Bari, Catanzaro, Palermo, Cagliari), la società offre servizi tailor made alle aziende attive nei settori di HealthCare, Laboratorio, Banking, Grafica/Office/IT, Vending & Cooling, Energia & Telco, Gambling, Fitness & Wellness, Industrial & Professional. Nell'ottobre del 2016 MITSafetrans è stata acquisita dal gruppo DHL Supply Chain Italy. Ad un anno dal passaggio al nuovo Gruppo, la società di Carugate conferma la sua autonomia operativa e gestionale. "L'ingresso in DHL ha portato ad un aumento della nostra customer base e ci ha indubbiamente permesso di beneficiare delle importanti sinergie con il Gruppo ma, grazie ad una attenta valutazione dell'azionista di controllo non ha modificato il nostro DNA e il nostro approccio al mercato. La nostra capacità di ingegnerizzare e gestire attività di nicchia ad alto valore aggiunto rappresenta infatti una leva competitiva interessante che può influenzare in modo significativo la scelta di un fornitore a cui affidare il complesso delle attività logistiche" sottolinea l'amministratore delegato della società Marco Crenna.



Le operazioni di magazzino sono integrate con il servizio di Trasporti Hi Tech di MITSafetrans che provvede tramite il proprio network in tutta Italia ai ritiri e alle consegne

portate nelle aree dedicate ai ritocchi di carrozzeria e verniciatura, dove vengono applicate o sostituite le vetrofanie secondo quanto richiesto dai clienti. La cura degli operatori nei confronti delle macchine è davvero certissima e il risultato è la messa a disposizione dei clienti di vasche e frigovetrine come nuove.

La specializzazione consiste anche nella gestione completa dei parchi macchine DEMO attraverso sof-

tware gestionali per un completo controllo degli eventi organizzati sui punti vendita GDO in primis.

La fidelizzazione premia

La competenza maturata dai tecnici di MITSafetrans ha reso possibile, accanto all'operatività appena descritta, anche l'offerta di servizi specifici cuciti su misura delle particolari esigenze dei clienti: un esempio è la gestione del parco spillatrici per alcuni produttori di birra. Un servizio che comprende non solo il trasporto, l'allestimento e il ritiro dei banchi impiegati nei festival o negli eventi estivi, ma anche la pianificazione delle consegne con la scelta dei prodotti più adatti ai diversi appuntamenti e tutte le operazioni di lavaggio e rimessa nuovo delle spillatrici e dei banconi di ritorno.

"Il business gestito presso questo impianto sta vivendo una crescita spinta, circa +10% in media all'anno, a testimonianza del grande valore di un approccio che punta alla fidelizzazione dei clienti, costruita anno per anno, un passo alla volta" dichiara Marco Crenna. ■



In foto, l'area di stoccaggio delle unità non pallettizzate. La cura degli operatori verso le macchine è certissima e il risultato è la messa a disposizione dei clienti di attrezzature come nuove



Tutte le macchine in ingresso vengono sottoposte ad un processo di lavaggio e sanificazione prima di passare al check tecnico e alle operazioni di refurbishment vere e proprie