

COMPAÑÍA: SAMMONTANA
MERCADO: PRODUCCIÓN HELADOS

LOS BENEFICIOS DE LA VOZ:

OBJETIVOS

- /// **Aumentar la productividad y la precisión del almacén**
- /// **Hacer más eficiente el trabajo en cámaras frigoríficas**

RESULTADOS

- /// **Aumento del 20% de la productividad**
- /// **Un 15% de reducción en errores**



Sammontana: una empresa totalmente italiana

A principios de los años cuarenta, Romeo Bagnoli se hizo famoso por el exquisito helado que preparaba en su lechería-heladería en Empoli (cerca de Firenze). En 1948 su hijo mayor Renzo, transformó la pequeña heladería en un verdadero laboratorio artesanal. A partir de ese momento empezó la historia de la que ahora es una de las realidades más importantes en la fabricación de helado en el panorama nacional. En 1970 nace el "Barattolino", una idea revolucionaria para el mercado italiano: por primera vez el helado entra en las casas en confecciones pensadas para las familias. Al día de hoy la empresa de Empoli es la más grande realidad "totalmente italiana" en el campo del helado.

Para este año se ha decidido la activación de 5 terminales Talkman en la cámara frigorífica de la sede de Empoli. Prevemos un aumento del 20% en la productividad y una reducción de los errores del 15% con un ahorro estimado de 8.000 euros por cada terminal".

Walter Barnini,
Director de Logística de Sammontana

EL DESAFÍO:

Expediciones de 3000 palets al día

La facturación de Sammontana S.p.a. está alrededor de los 180 millones de euros al año y la empresa emplea a 531 personas fijas y a 400 temporales entre mayo y septiembre, periodo de mayor consumo de helado.

Los productos terminados, que incluyen también croisantería y productos de horno, se almacenan en palets de 90 cm de alto en dos cámaras frigoríficas principales: en la sede de Empoli, donde el almacén frigorífico tiene un volumen aproximado de 50.000 m³ con capacidad para 25.000 palets colocados, y en el nuevo establecimiento en Vinci, en el que las dos zonas del almacén llegan a un volumen total de 55.000 m³ con capacidad para 30.000 palets colocados. Además, en otras 17 sucursales con cámaras frigoríficas de tamaños más reducidos, se reciben los palets enviados desde las sedes principales para ser cargados en los camiones de los transportistas.

La actividad principal de los empleados que trabajan en estos ambientes frigoríficos es el picking. Una actividad, el picking, que llega a ser algo realmente complicado para aquellos que tienen que trabajar a 35 grados bajo cero.

Desde los muelles de carga de estos almacenes se envían casi 3.000 palets diarios durante el verano, de los cuales casi el 60% son palets multi producto.

Con estas cantidades, cumplir con los envíos y reducir los stocks constituyen un desafío al que se enfrenta diariamente Walter Barnini, Director de Logística de Sammontana.

LA SOLUCIÓN:

La voz para las cámaras frigoríficas

Desde siempre Sammontana ha gestionado el movimiento de la mercancía en sus almacenes a través de la inserción manual de los datos en el sistema de gestión de ventas.

Después de adoptar el etiquetado de palets, a partir del 1 de Enero 2005 la empresa empezó a utilizar el software de gestión de almacén de Replica Sistemi.

"El año que viene, si la estación del helado confirmara nuestras esperanzas, ampliaremos el proyecto al establecimiento en Vinci con la utilización de otros 5 terminales dedicados al picking, para evaluar después la posibilidad de gestionar directamente las actividades internas de la cámara con la voz".

Walter Barnini,
Director de Logística de Sammontana

De hecho, hoy los operadores logísticos operan con eficacia utilizando terminales RF conectados con repetidores remotos Access Point.

Quedaba un problema por resolver: las difíciles condiciones ambientales para aquellos que llevan una actividad de picking en cámaras a 35 grados bajo cero, podría haber condicionado la productividad de todo el proceso logístico. Por esta razón, Sammontana ha decidido utilizar 5 terminales de voz de Vocollect en la cámara frigorífica en su establecimiento de Empoli.

RESULTADO:

Máxima productividad a 35 grados bajo cero

Una temperatura de 35 grados bajo cero puede dañar casi todos los instrumentos que se utilizan en un almacén, sobretodo los displays de cristal líquido. También los dispositivos de scanners más resistentes son ineficientes a 20 grados bajo cero. El vestuario del trabajador del almacén, en las cámaras frigoríficas, dificulta el uso de las manos para registrar datos, ya que a menudo están protegidas por guantes. El terminal *Talkman* no sólo resiste a temperaturas extremas como en las que operan los trabajadores de cámaras frigoríficas, sino que, utilizando sólo la voz para comunicar con el sistema operativo, las operaciones de picking se realizan más rápido gracias a esta nueva forma de trabajar Hands-Free, Eyes-Free.

En la fase de prueba, en la que dos trabajadores han utilizado el *Talkman T2* en cámaras frigoríficas, los directivos de Sammontana han comprobado no sólo un crecimiento en la calidad de sus trabajos sino también una mayor precisión en su actividad. Después de un mes de prueba, los datos finales han evidenciado un 10% más de productividad en ambos trabajadores, dato que va unido a la desaparición del tiempo que un empleado dedicaba normalmente a la emisión del DDT.

Lo que Sammontana prevé con la instalación de 5 terminales, y que los beneficios hasta el día de hoy han confirmado, es un aumento del 20% en la productividad y una reducción de los errores del 15%.

Esto demuestra que también en pequeñas empresas los beneficios de utilizar la tecnología de voz son proporcionalmente los mismos de los que gozan las empresas con decenas o centenas de terminales de voz.



Replica Sistemi:
www.replica.it

Voccollect Europe:
Voc_es@voccollect.com
Tlf. 902 877 461

www.voccollect.com/es

© Copyright March 2006, Voccollect, Inc. All rights reserved. Voccollect, Voice-Directed Work, and Voice-Directed Distribution are trademarks of Voccollect, Inc.