

# Prodotti Conserve Italia monitorati costantemente

L'azienda è in grado di risalire ai componenti e semilavorati utilizzati in produzione, fare il tracking della distribuzione di ogni lotto di prodotto, effettuare packing list per il cliente

**R**ilevare facilmente informazioni quali articolo, lotto e data di produzione (e quindi materie prime e semilavorati utilizzati) in ogni momento della vita del prodotto, dalla sua produzione fino al suo completo utilizzo o alla consegna al cliente. E' questo l'obiettivo del progetto di tracciabilità ideato e realizzato da Ars Informatica per il gruppo Conserve Italia. "Altro requisito importante nel rapporto di fornitura tra industria e distribuzione -spiega

Gianluigi Stefani, titolare di Ars Informatica- è quello della continuità fisica, nel senso che il distributore che riceve la merce la può collocare a magazzino senza doverla ripaletizzare e rilevandone le informazioni identificative in maniera facile e veloce. E' questo il servizio che si è voluto offrire identificando ogni unità di carico con un codice univoco riportato su di una etichetta nella quale, in modalità conforme allo standard Indicod Ean 128, sono riportare,

insieme all'articolo e alla quantità, altre informazioni riguardanti la produzione quali la confezione, il lotto, la data di produzione e di scadenza. All'interno dell'azienda -prosegue il manager- il riconoscimento dell'unità di carico durante il suo utilizzo avviene leggendo il codice identificativo. Attraverso di esso vengono reperite tutte le informazioni associate sia al momento dell'utilizzo in produzione che al momento della preparazione della spedizione. Gli



GDO WEEK - 5 marzo 2001

strumenti utilizzati per la rilevazione sono lettori di codici a barre di cui sono provvisti i terminali in radiofrequenza". Grazie al progetto tracciabilità, Conserve Italia è in grado di risalire ai componenti e semilavorati utilizzati in produzione, fare il tracking della distribuzione di ogni lotto di prodotto ai clienti, effettuare packing list per il cliente. Infatti, nella fase di prelievo in preparazione della spedizione, il sistema memorizza cliente per cliente da quale pallet proviene la merce. In questo modo Conserve Italia sa esattamente quali lotti di produzione, articolo per articolo, sono stati consegnati ai distributori. Un'informazione che si rivela fondamentale nel ca-

so di un eventuale danno relativo ad un prodotto di un determinato lotto di produzione in una certa data. "Mettendo mano a questo progetto -riprende Stefani- Conserve Italia ha non solo offerto il servizio tracciabilità ai propri clienti, ma ha anche risolto al proprio interno più di un problema, soprattutto in chiave di controllo della produzione. Con questo sistema è infatti possibile sapere momento per momento l'avanzamento delle commesse di produzione, le giacenze di magazzino, quanti prodotti sono sotto controllo qualità, quanti ne sono usciti e sono disponibili per il confezionamento e l'invio ai clienti.

Un progetto tracciabilità -conclude Stefani- trova la sua ottimizzazione in presenza di un magazzino automatico, sia per la riduzione delle operazioni di conferma nel prelievo di unità di carico intere, che nella riduzione delle operazioni di conferma nel prelievo in picking".

ES

GDO WEEK - 5 marzo 2001



Gianluigi Stefani