

# Centro di Produzione Take Away

AZ spa Catanzaro

**Milazzo, 11/marzo 2016**

## **Relatori**

- ing. Alessandro Agostino  
Direttore Logistica – Approvvigionamento
- dott. Ruggiero Vinciguerra  
Specialist Freschi e Freschissimi

Condizioni iniziali :

## Take Away Salumi e Formaggi in Sottovuoto

1. Moltiplicazione delle attività:  
**26 Punti Vendita = 26 gruppi di lavoro Take Away**
2. Moltiplicazione dei materiali da consumo:  
**26 Punti Vendita = 26 scorte materiale da consumo**
3. Duplicazione e sottoutilizzo dei macchinari:  
**26 Punti Vendita = 26 Laboratori**
4. Immobilizzazioni di merce e finanziari:  
**26 Punti Vendita = 26 scorte merce (sovra o sotto dimensionate)**

# Perché

- Presentazione e Qualità dei prodotti non ottimale
- Elevato costo del lavoro
- Mancate economie di scala (produttive, manutenzioni, e negli acquisti)
- Mancanza di un unico standard produttivo
- Mancanza di una gamma omogenea di referenze trattate
- Display non gestito da sede

# Analisi condizioni iniziali

Full cost ante: 3,60 Euro/kg

- Voci di costo: (previa analisi tempi e metodi)
  - costi del personale
  - costi del materiale di consumo
  - costi delle duplicazioni (attrezzature; stock finanziario)
  - costi delle mancate vendite
  - costi del mancato standard
  - varie (energia; avarie ....)

# Come

- Centralizzazione della Produzione
- Gemellaggio con un nuovo centro distributivo freschi e freschissimi
- Utilizzo del confezionamento in ATM
- Risoluzione del problema schiacciamento del prodotto
- Creazione di economie di scala (produttive, manutenzioni, e negli acquisti)
- Sviluppo informatico

# -Sviluppi informatici

- Domanda
  - Riordino Magazzino
    - Tabelle di resa - Colli CeDi
  - Riordino Negozio
    - Pezzi/neg.
- Spaceman allocation
  - Clusterizzazione degli assortimenti e creazione dei display centralizzati
- Sistema di telesorveglianza e monitoraggio celle certificato (haccp)

# Studio preliminare

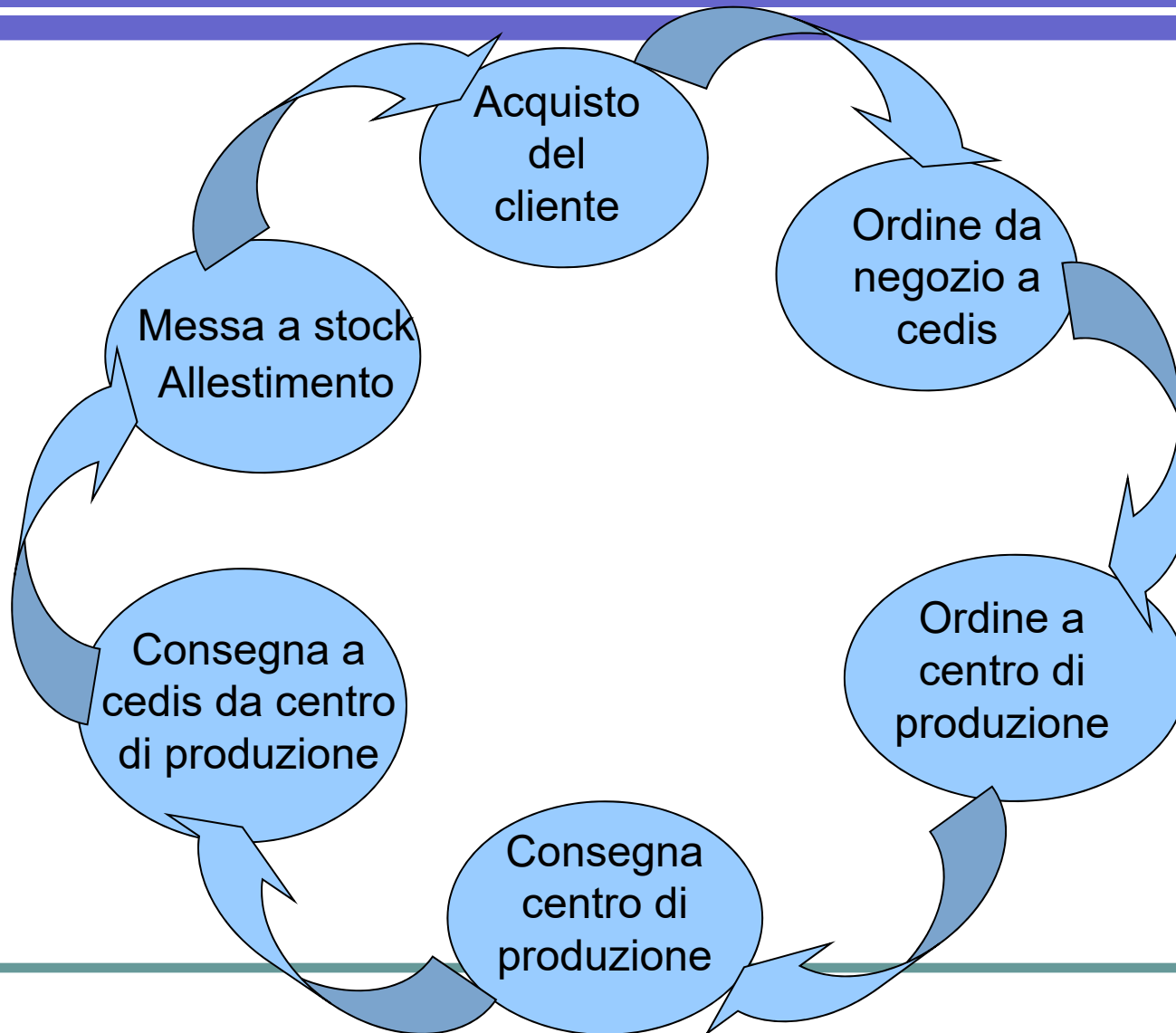
- Individuazione del sito
- Simulazione della nuova realtà
  - Scelta dei prodotti da lavorare
  - Scelta del formato – vaschetta (grammatura, prezzo, ecc)
  - Scelta del film (praticità; trasparenza; continuità)
  - Scelta etichettatura
  - Scelta delle affettatrici
  - Modalità di lavorazione
- Nuovo piano dei costi
- Creazione di un piano degli ammortamenti
- Ricalcolo del nuovo CE
  
- Rigenerazione dei flussi logistici interni ed esterni

# Rigenerazione dei flussi logistici

- Centro di produzione all'interno del cedis Freschi
- Approvvigionamento a cedis del prodotto intero
- Approvvigionamento a negozio del prodotto finito
- Gestione automatica della domanda



# Ciclo logistico e di produzione



# -Ciclo d'ordine

1. Acquisto del cliente- Giacenza negozio: sottoscorta
2. Ordine automatico da negozio a cedis - Giacenza Cedis : sottoscorta
3. Ordine automatico a centro di produzione (fornitore)
  - trasformazione ordine da colli a articoli padre
4. Consegna a centro di produzione (pdv articoli padre) da cedis
5. Consegna a cedis da centro di produzione (fornitore)
  - merce ordinata (articoli figli)
6. Messa a stock Allestimento

# Progetto

- A ridosso del magazzino La.Sa.
- Due linee di produzione
- Tecnologia ATM - Sottovuoto
- Formati e gamma
- Display differenziati per Negozio
- Etichetta
- Cassette IFCO interne

# SINTESI

- **Full cost post: 1,60 euro/kg**

# NUMERI

- Oltre 4,5 mil di vaschette prodotte l'anno
- 80 ref prodotte in continuativo
- 15 ref prodotte spot
- 68 ref salumi (tranci e affettati)
- 27 ref formaggi (tranci e affettati)