



Sempre Nestlé ha deciso di affidare alla divisione di **LPR** del Regno Unito la gestione dei pallet in pooling per una serie di propri brand presenti nel Paese, dando vita al primo accordo di partnership fra le due aziende. Con questo contratto LPR celebra l'ingresso di un cliente di alto profilo nell'ambito di un accordo che prevede la gestione del noleggio pallet per questi marchi: Cereals Partners UK (che comprende i marchi Shreddies, Cheerios, Shredded Wheat, Oats & More) a partire dal 1 novembre 2014; Nestlé Purina (ali comprende i marchi Purina One, Purina Pro Plan, Bakers, Go-cat) a partire

dal 1 dicembre 2014; Nestlé Grocery (che comprende i marchi Aero, Yorkie, Smarties, Milky Bar, Lion Bar, After Eight, Carnation Milk, Nesquik, Herta Frankfurters, Maggi) a partire da inizio di quest'anno. «*Il servizio che offriamo, caratterizzato da praticità, trasparenza dei processi amministrativi e convenienza è sempre più apprezzato, sia dai produttori di beni di largo consumo che dai retailer* – ha dichiarato **Paolo Cipriani**, sales manager di LPR Italia – *In Italia LPR gestisce la consegna di quasi due milioni di pallet l'anno per un insieme di clienti sia nazionali che internazionali fra i quali Sanpellegrino Nestlé Waters, che agli inizi dello scorso anno ha affidato a LPR anche Acqua Vera Sud, Kimberly-Clark, Isap Packaging, Heineken, Leroy Merlin, DOpla, Cartiera Carma, McBride, Eurovast, Carapelli, Morando, La Linea Verde, Lavazza e, fra i clienti di più recente acquisizione, Kellogg's*».

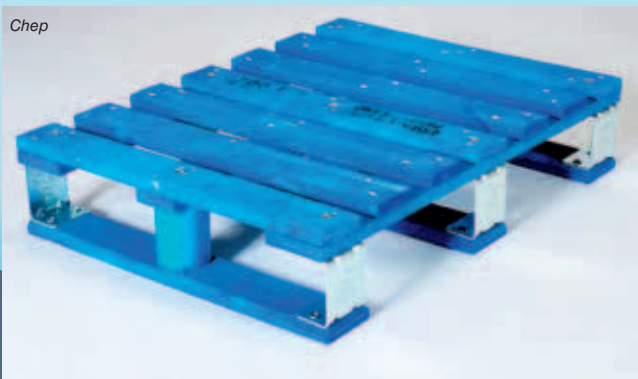
Rimanendo sempre in ambito collaborazioni nel mondo dei pallet, **Chep** ha messo a punto il programma Collaborative Transportation, che consiste nella riduzione dei chilometri percorsi dai camion sulle strade italiane ed europee. Mentre completano una consegna, i camion raccolgono pallet vuoti da un partner

Chep o pallet ispezionati dal più vicino centro servizi Chep per consegnarli ad un altro cliente Chep. Questo ha permesso di ridurre notevolmente le emissioni di CO₂ ridimensionando al contempo i costi di trasporto.

Un esempio emblematico è sicuramente Riso Scotti, dove l'approccio consulenziale di Chep ha portato a rivoluzionare il metodo di trasporto e la movimentazione dei pallet. I trasportatori di Riso Scotti dopo aver effettuato la consegna dei prodotti passano dal centro logistico Chep di Massalengo per approvvigionarsi di pallet che scaricano in seguito presso lo stabilimento aziendale, dove li attende un semirimorchio già predisposto per le consegne successive. In tal modo i tempi di attesa da parte dei trasportatori vengono abbattuti rispetto al passato e i costi legati al trasporto di merci e pallet sono meno onerosi.

Anche il birrifico Birra Castello SpA, il pastificio La Molisana e l'azienda produttrice di zucchero Maxi Srl, hanno deciso di scegliere Chep, spinti anche dalla riduzione delle spese legate alla gestione di ispezione, riparazione e acquisto dei pallet oltre che per la diminuzione delle emissioni di CO₂. Chep infatti calcola in modo preciso i benefici ambientali generati tramite i suoi servizi, e fornisce ai propri clienti le percentuali di riduzione di emissioni di CO₂, diminuzione della quantità di rifiuti destinati alla discarica, e di legname. Un progetto a cui Chep tiene particolarmente è quello della neutralizzazione di anidride carbonica: a partire dal 2013, sono state compensate più di 7.800 tonnellate di CO₂.

Impossibile parlare di collaborative logistics senza citare il network di **Beverete**, dedicato alla gestione delle bevande nella grande distribuzione organizzata. **Zanardo Servizi Logistici, Mag.Di. e Fratelli Di Martino** sono i tre operatori che hanno fatto "rete" per offrire una piattaforma logistica integrata specializzata nel beverage – gestione dei flussi di approvvigionamenti, dei ritiri presso le cantine, dello stoccaggio e delle consegne ai Ce.Di. – a tutti i produttori grossi e piccoli o a tutti i punti vendita interessati a fare sinergia. A questa piattaforma offre il complemento software necessario la piattaforma aperta TC1 di **Tesisquare**, già sperimentata con successo da molte insegne della GDO, tra cui Carrefour, il primo ad aderire a Beverete.



Chep



Beverete

speciale food & beverage

Il progetto, a soli tre anni dalla partenza, ha già messo a segno un fatturato ragguardevole di 12 milioni di euro nel 2014 e le cose non possono che migliorare data l'aggiudicazione di nuovi tender e la recente partnership con **JF Hillebrand**, importante nome nel panorama della logistica dedicata al beverage, che apre a Beverete i mercati esteri e conferisce ad JF Hillebrand la capacità di distribuire sul territorio italiano.

FARE EFFICIENZA IN MAGAZZINO, COLLABORANDO

Il magazzino diventa dunque il punto di partenza per efficientare una filiera che non può permettersi di avere intoppi, data la natura intrinseca dei prodotti che movimentata. Sono innumerevoli le opportunità per l'industria alimentare italiana di valorizzare la propria unicità, il know how distintivo e la qualità riconosciuti in tutto il mondo, per ritagliarsi nuovi spazi di crescita sui mercati internazionali. *«L'Italia – ricorda Luigi Scordamaglia, presidente di Federalimentare – vanta un'industria alimentare prima in Europa per prodotti tipici e al top per severità e numerosità dei controlli di processo di prodotto. I produttori investono ogni anno il 2% del fatturato, circa 2,6 miliardi di euro, per garantire la sicurezza e la qualità dei prodotti alimentari che i consumatori portano in tavola. Dieci miliardi di euro (8% del fatturato) sono dedicati invece a ricerca, sviluppo e innovazione, mentre l'1,6% all'innovazione di processo e di prodotto. A questo, si aggiunge l'impegno con le istituzioni a favorire corretti modelli di consumo: in cinque anni l'industria italiana ha migliorato il profilo nutrizionale di oltre 4 mila prodotti. Infine, il settore aiuta il consumatore a compiere scelte consapevoli, ha anticipato l'obbligo di etichetta, adotta un marketing e una comunicazione responsabile e promuove l'educazione alimentare, a scuola e in famiglia».*

Sul lato pratico, negli ultimi mesi abbiamo riscontrato diverse aziende che hanno scelto di investire nel magazzino per ottenere maggiore efficienza nei processi.

È il caso ad esempio di Prix Quality, catena di discount del Nord



Jungheinrich Italiana

Italia, che ha deciso di ottimizzare il magazzino centrale di distribuzione a Grisignano del Zocco, Vicenza, per far fronte alla sua importante espansione. Il nuovo impianto, completamente antisismico, progettato, realizzato e installato dalla Direzione Logistics Systems di **Jungheinrich Italiana Srl**, è stato dotato di una soluzione FIFO RT e FIFO STP per magazzini dinamici di **Interroll**. Tale soluzione consente un notevole incremento della capacità di stoccaggio ed una notevole economia di spazio rispetto ad una scaffalatura tradizionale statica. L'installazione completa, con una capacità complessiva di 4.664 euro pallet con peso massimo di 1.100 kg, è costituita da tre magazzini dinamici distinti, ubicati in capannoni differenti dello stesso stabile. Il primo magazzino è costituito da 128 corsie a rulli per lo stoccaggio di 8 pallet in profondità, il secondo magazzino è costituito da 180 corsie a rulli per lo stoccaggio di 6-10 pallet in profondità e il terzo magazzino da 238 corsie a rulli per lo stoccaggio di 8 pallet in profondità.

I rulli zincati del diametro di 60 mm sono montati a passo di 104 mm circa. La velocità di discesa dei pallet è controllata automaticamente da rulli regolatori di velocità Magnetic Speed Controller, dotati di innovativa tecnologia magnetica, mentre in fase di prelievo, un dispositivo di separazione temporizzato "Interroll Safety System Separator - Time Plus" permette il prelievo in modo completamente sicuro poiché il pallet successivo si colloca in posizione di prelievo con un intervallo di venti secondi.

«Il nostro centro di distribuzione deve soddisfare circa centosessantanta punti di vendita dislocati in Triveneto e in Lombardia. Il nostro marchio propone merce ad un prezzo molto competitivo nel rispetto di un elevato standard qualitativo. – afferma Luca Bison, responsabile dei sistemi informativi, organizzazione e supporto allo sviluppo di Prix Quality – Ciò significa approvvigionamenti costanti per la costante freschezza delle nostre proposte alimentari. Il tutto si traduce in una movimentazione giornaliera media di 2.000 / 2.200 pallet».

Dal ritiro, allo stoccaggio, dal trasporto dei prodotti, al disbrigo delle pratiche amministrative e doganali: anche **Tuvia Group** è al fianco del food made in Italy grazie ad un nuovo magazzino dedicato proprio al food. Attraverso la partnership con Bellavita