

L'OPEN HOUSE DI CETEAS TOYOTA MATERIAL HANDLING

# Le nuove frontiere DELLA LOGISTICA



■ Nicoletta Ferrini

**Efficienza tecnologica, gestionale ed energetica. Una sintesi possibile, anzi necessaria, all'insegna della collaborazione tra i diversi attori. Come spiega Antonio Borghesi dell'Università di Verona e come "certifica" la nuova vita di CETEAS Toyota Material Handling, acquisita da Toyota Material Handling Italia lo scorso aprile**



Un momento del convegno organizzato da CETEAS Toyota Material Handling presso la sede di Ardea (RM) in occasione del recente open house aziendale. A sinistra Antonio Borghesi, professore ordinario presso l'Università di Verona e fondatore di LogiMaster, Master di Logistica integrata e Supply Chain Management: "in futuro la logistica sarà migliore, più veloce e meno costosa"

**S**aper vedere al di là delle più banali evidenze delle cose è una capacità di pochi ed è per questo che è un'importante molla di successo. In questi tempi difficili, il successo si chiama "mantenimento della propria competitività sui mercati" (in alcuni casi limite: "sopravvivenza"). Come detto, però, "guardare oltre" non è una capacità di tutti, ma certamente lo è di Toyota. Il colosso giapponese è stato il primo, ormai quasi settant'anni fa, a fare propri alcuni valori fondamentali quali il "kaizen" (miglioramento continuo) ed a dare vita al metodo produttivo oggi famoso in tutto il mondo, il Toyota Production System (TPS), dal quale ha preso origine il concetto di "lean production". Niente di strano, quindi, che anche Toyota Material Handling, la società del gruppo che costruisce e commercializza macchine per la movimentazione di magazzino, transpallet e carrelli elevatori, nelle proprie scelte strategiche segua i dettami del co-

siddetto "Toyota Way" (vedi box), la filosofia alla base del TPS e li trasferisca alla proprie Organizzazioni sul territorio, come CETEAS Toyota Material Handling.

**“ Pensare come una rete e non come singola impresa ”**

Nella sua continua tensione al miglioramento continuo, CETEAS TMH, raccoglie la sfida di un mondo in cui i servizi sono, e sempre più lo saranno, la parte centrale di ogni business ed arriva a dire: "il carrello in sé e per sé è riduttivo. Bisogna lavorare sulle soluzioni per ottimizzare le atti-

vità di logistica in magazzino". In questo senso, dunque, CETEAS e Toyota propongono oggi una vasta gamma di soluzioni che, integrandosi con il veicolo per la movimentazione della merce, sono in grado di offrire servizi ad alto valore aggiunto.

#### Nome in codice: I-Site

Una di queste è Toyota I-Site, un innovativo sistema che grazie ad un software avanzato, Toyota Wireless Information System, disponibile sull'intera gamma di carrelli elevatori, raccoglie e rielabora dati relativi a cicli di lavoro, utilizzo in base al tempo di sollevamento e di trazione, eventuali accelerazioni o decelerazioni istantanee con tre soglie di intensità differenti, utilizzo ed efficienza della batteria, stato e diagnostica del veicolo e monitoraggio degli accessi per l'uso da parte degli operatori. Tutte queste informazioni sono inviate tramite collegamento GPRS ad un portale web che può essere interrogato e

consultato in qualsiasi momento grazie ad un'interfaccia funzionale e personalizzabile. Il tutto ovviamente in tempo reale. Il sistema consente attraverso gli accessi personalizzati con pin code di stabilire quale operatore in base alle proprie competenze è autorizzato all'utilizzo del mezzo,

con evidenti vantaggi in termini di sicurezza, oltre che di tracciabilità delle attività svolte. Il dispositivo di bordo infatti registra tutti gli avvenimenti di cui il mezzo è protagonista e segnala qualsiasi malfunzionamento anche non immediatamente percepibile. Toyota I-Site è molto più di un



Nel corso dei lavori è stato presentato I-Site, un innovativo sistema che grazie ad un software avanzato disponibile sull'intera gamma di carrelli elevatori raccoglie e rielabora dati relativi ai cicli di lavoro contribuendo a ottimizzarne le prestazioni

sistema di fleet management, ma si tratta piuttosto di una "collaborazione intelligente" che permette non solo di avere una panoramica sempre aggiornata dello stato di salute della propria flotta, ma di osservarne le attività, valutarne le potenzialità e le criticità, permettendo di intervenire tempestivamente o addirittura di anticipare i problemi, prendere decisioni

mirate al fine di ridurre i costi, aumentare la produttività e migliorare la sicurezza.

I dispositivi a bordo macchina possono essere installati in qualsiasi momento e spostati con altrettanta facilità da un mezzo all'altro, purché si tratti di veicoli dello stesso modello. Toyota I-Site è già commercializzato da un paio di anni in Europa e, spiegano in

Toyota, alcuni clienti hanno già potuto apprezzarne i vantaggi in termini, per esempio, di riduzioni dei danni ai carrelli con percentuali fino al 46%.

**Se entra in gioco la Divisione sistemi**

Il carrello, dunque, anche se esempio di tecnologia di ultima generazione, non è più fine, ma strumento attraverso cui non solo svolgere una serie di operazioni definite, ma anche analizzare il processo di cui quelle operazioni fanno parte e migliorarlo. E quale esempio migliore, in questo senso, di Silwa 3. Si tratta, infatti, di una complessa ed avanzata soluzione di tipo SCES (Supply Chain Execution System) che, combinando le funzionalità del WMS (Warehouse Management System) e del MES (Manufacturing Execution System), consente la gestione integrata di tutto il flusso delle merci all'interno di un magazzino. Il sistema, in particolare, sviluppa avanzate funzionalità FGS (Forklift Guidance System), che permettono la rilevazione in tempo reale della posizione dei mezzi di movimentazione all'interno dell'impianto e forniscono assi-



La Divisione Sistemi di Toyota propone soluzioni per trasferire l'efficienza all'interno dei processi: "il carrello in sé e per sé è riduttivo. Bisogna lavorare sulle soluzioni per ottimizzare le attività"

stenza all'operatore, grazie ad un dispositivo a bordo del mezzo. Un sensore video installato sul carrello elevatore rileva le caratteristiche dell'impianto in tempo reale, contribuendo a disegnare una mappa dello stabilimento, registrando anche la presenza di ostacoli, le asperità del terreno e così via. In questo modo, dunque, il sistema ha una visione completa, dettagliata ed aggiornata secondo per secondo del magazzino ed incrociando queste informazioni

"ambientali" con le missioni da compiere riesce a stabilire quale sia il mezzo ideale per svolgere l'operazione, a seconda delle caratteristiche specifiche del carico, ottimizzando tempi e distanze di percorrenza. Un'interfaccia grafica simile a quella di un comune navigatore, completa anche di visualizzazione 3D, guida l'addetto alla movimentazione - abilitato all'utilizzo del veicolo con il suo profilo utente - facendogli seguire il percorso

**I cinque principi del Toyota Way**

Il "Toyota Way" è costituito da cinque principi che sono alla base del successo del Gruppo Toyota e sono condivisi da tutta l'organizzazione, che a qualsiasi livello li applica nelle attività lavorative e nel rapporto con gli altri.

1. **Genchi Genbutsu:** "andare alla fonte" per scoprire i fatti in base ai quali poter prendere le giuste decisioni, raccogliere consensi e raggiungere gli obiettivi prefissati.
2. **Kaizen** (miglioramento continuo): visto che un processo non potrà mai essere definito perfetto, c'è sempre spazio per eventuali miglioramenti.
3. **Challenge:** (sfida): perseguire una visione a lungo termine e affrontare tutte le sfide con il coraggio e la creatività necessarie a realizzare tale visione.
4. **Teamwork** (lavoro di squadra): Toyota incentiva la crescita personale e professionale, condivide le opportunità di sviluppo e punta al massimo della performance individuale e di squadra.
5. **Respect** (rispetto): Toyota rispetta gli altri, si sforza continuamente di capire gli altri. Assumendosi le proprie responsabilità e impegnandosi al meglio per costruire rapporti di reciproca fiducia.

**1.100**  Automezzi

**3 mila**  Mezzi di movimentazione



**120 mila mq** Magazzini di proprietà



**400 milioni** Colli movimentati all'anno

 **4.500** Addetti

**SILO**

**I NUMERI PARLANO CHIARO**

Il gruppo SILO è tra i principali provider di logistica integrata su tutto il territorio nazionale

**UNA RETE IN CONTINUA EVOLUZIONE**

Un gruppo in crescita costante, riconosciuto dai maggiori marchi della GdO come un partner affidabile e flessibile. Una leadership conquistata con due parole d'ordine: **qualità ed efficienza.**

**S.I.L.O. Sistemi Integrati Logistica | [www.grupposilo.it](http://www.grupposilo.it)**



più rapido in quel momento e visualizzando le esatte ubicazione ed unità di carico, senza che sia quindi necessaria la lettura di un codice a barre. Il responsabile logistico può al contempo gestire e monitorare in tempo reale l'esecuzione di tutte le attività. Ogni singola operazione è tracciata ed offre informazioni preziose al fine di realizzare analisi sul funzionamento del magazzino e sulle eventuali criticità. La visualizzazione delle attività è disponibile anche in formato grafico tridimensionale e su dispositivi di tipo smartphone e tablet, con evidenza in tempo reale delle attività eseguite dai mezzi. L'innovativa soluzione è proposta in Italia da Toyota.

### Quando le batterie sono "intelligenti"

Tra le soluzioni distribuite da CETEAS Toyota Material Handling ce ne sono anche alcune volte ad una migliore gestione dell'energia, con un conseguente abbattimento dei costi. Toyota Power Solution Energy è il sistema energetico studiato da Toyota che utilizza batterie Hawker XFC di Enersys con tecnologia a "piombo puro" a ricarica rapida e raddrizzatori specifici per la ricarica. Un dispositivo si interfaccia tra batteria e caricabatteria, tenendo sotto controllo i cicli di carica e scarica, dando informazione al raddrizzatore del quantitativo di energia tolta ed in che modo deve essere reintegrata. Le batterie XFC hanno la particolarità di accettare correnti di ricarica fino al 40%. In pratica, è possibile riportare una batteria scaricata al 40% ad una carica dell'80% in un'ora. Valutando i cicli di lavoro e gli assorbimenti delle macchine, è possibile quindi garantire l'utilizzo del carrello su due turni di lavoro con una sola batteria, facendo fermate di ricarica ad intervalli predefiniti. Il sistema

**"Tecnologia", "rete", "sostenibilità", "globalizzazione", "sicurezza", "efficienza", "formazione", "trasparenza", "velocità": sono solo alcune delle parole che compongono il discorso della logistica del prossimo futuro, quella che in realtà si sta già realizzando sotto i nostri occhi. Le parole che dobbiamo imparare a conoscere nel loro significato più profondo per affrontare le sfide e vincere le opportunità che queste ci stanno preparando.**

**“ Maggiore collaborazione per guadagnare tutti ”**

Lo ha spiegato Antonio Borghesi, professore ordinario di Economia e Gestione delle Imprese presso il Dipartimento di Economia Aziendale dell'Università di Verona e direttore scientifico di Logimaster - Master di Logistica Integrata e Supply Chain Management (uno dei primi in Italia fondato circa 13 anni fa dallo stesso Borghesi). "In futuro, la logistica sarà migliore, più veloce e meno costosa. Velocità, sostenibilità, visibilità sono i principali driver della prossima supply chain. Lo vogliono tutti: i clienti, i concorrenti ed anche le comunità in cui viviamo ed operiamo", sostiene Borghesi. In tutto questo, la cosiddetta "economia della rete" è un presupposto fondamentale: "sarà sempre più spesso necessario pensare come una rete e non come un'impresa e certo per la realtà medio-piccola non sarà sempre facile", ha spiegato Borghesi nel corso di un recente incontro presso la neonata CETEAS Toyota Material Handling.



Dallo scorso aprile CETEAS è stata acquisita da Toyota Material Handling Italia (TMHIT): "insieme siamo più forti", sostengono in Toyota

## Il nuovo volto di CETEAS Toyota Material Handling

CETEAS e Toyota Material Handling, proprio queste due realtà, d'altro canto, sembrerebbero aver già raccolto con entusiasmo la sfida della nuova logistica. Da un lato c'è Toyota Material Handling, un nome che non ha certo bisogno di presentazioni: tra i nomi di punta nel settore dei mezzi di movimentazione, è parte di uno dei gruppi industriali più proficui al mondo. Dall'altro, c'è CETEAS, azienda da 30 anni nel settore della compravendita ed assistenza di mezzi movimentazione, con sede ad Ardea, a pochi passi da Roma.

Dallo scorso aprile, CETEAS insieme ad altre quattro organizzazioni situate in Emilia-Romagna, Lombardia, Toscana e Veneto, è stata acquisita da Toyota Material Handling Italia (TMHIT), diventando così a tutti gli effetti parte della grande famiglia Toyota. Le strutture selezionate, spiegano in TMHIT, sono state scelte in quanto realtà di primo piano nel settore, che già commercializzavano i marchi Toyota e BT CESAB, collocate in punti strategici per la consolidazione del marchio Toyota sul territorio nazionale. "Insieme siamo più forti!", sostengono a gran voce in TMHIT.

L'accordo con CETEAS, infatti, rafforza la presenza del marchio Toyota sul territorio, ma offre al contempo all'azienda romana nuove opportunità in termini di operazioni commerciali e promozionali, nuove "armi" con cui stare sul mercato, soprattutto in questo difficile momento. "La nuova società che si è creata non punta solo a vendere carrelli e a fare assistenza, ma anche ad offrire soluzioni innovative per la logistica, in termini di nuove applicazioni tecnologiche, formazione, impianti automatici e semi-automatici e molto altro. Questo ci permette di essere partner dei nostri clienti, non solo fornitori", ha spiegato Francesco Mangiasciutto, amministratore delegato di CETEAS Toyota Material Handling. "A pochi mesi dall'accordo, i risultati sono già molto positivi e siamo davvero soddisfatti, tanto che abbiamo il rammarico di non averlo fatto prima".

Nel suo intervento, Antonio Borghesi ha parlato di "supply chain non a somma zero", che tradotto significa che il trionfo di uno non è la sconfitta di un altro, ma che piuttosto per vincere bisogna lavorare insieme: "Maggiore collaborazione per guadagnare tutti", ha sintetizzato il docente veronese, un concetto che TMHIT e CETEAS hanno già ampiamente messo in pratica.



Francesco Mangiasciutto, amministratore delegato CETEAS: "puntiamo non solo a vendere carrelli e a fare assistenza, ma anche ad offrire soluzioni innovative per la logistica, in termini di nuove applicazioni tecnologiche, formazione, impianti automatici e semi-automatici e molto altro"



La Toyota Power Solution Energy è una soluzione avanzata per la gestione delle batterie. Elimina la necessità della sala ricarica e rende possibile l'uso di una sola batteria su due turni di lavoro

**46%** La riduzione dei danni al carrello con l'adozione del sistema I-Site di Toyota

permette un notevole contenimento in termini di consumi energetici ed emissioni di CO2 ed inoltre non prevede l'utilizzo di una sala ricarica, con evidenti vantaggi in termini di spazio.

Un'altra soluzione economica ed ecologica è Toyota Power Solution Eco, che combina l'utilizzo di una batteria Water Less di Enersys ed un caricabatterie Fronius. La prima ha tecnologia piombo acida a ventilazione libera ed è quindi progettata per allungare gli intervalli di ripristino del livello

elettrolitico. Il secondo, grazie alla tecnologia Active Inverte Technology ed al processo di ricarica Ri, si adatta al fabbisogno energetico della batteria, fornendo solo la corrente effettivamente necessaria. Il processo di ricarica in questo caso permette una riduzione al minimo del riscaldamento della batteria, prolungandone la vita effettiva. La batteria Water Less garantisce quindi, oltre a maggiori flessibilità di utilizzo ed efficienza operativa, una ridotta manutenzione: in applicazioni standard, infatti, gli

intervalli per i rabbocchi dell'acqua si allungano fino a 10 settimane. Power Solution Eco permette di ottenere fino al 30% di risparmio energetico, un notevole abbattimento di emissioni di CO2 ed una minore necessità di manutenzione rispetto ad un tradizionale sistema di ricarica 50 Hz.

"Scegliere la migliore tecnologia disponibile, oltre che la più adatta al nostro ciclo di lavoro - spiegano in Toyota - porta un ritorno economico dopo il secondo o terzo anno dalla sua introduzione. Non bisogna, quindi, focalizzarsi sul prezzo, ma cercare di avere una prospettiva di lungo periodo". In pratica, guardare al di là di quel che è evidente, andare a fondo dei problemi, accettare la sfida, inseguire un continuo miglioramento. In altre parole, Toyota Way. ■