



CASE STUDY:

Ottimizzare la logistica grazie alle soluzioni Zebra

**Laminazione
Sottile group**

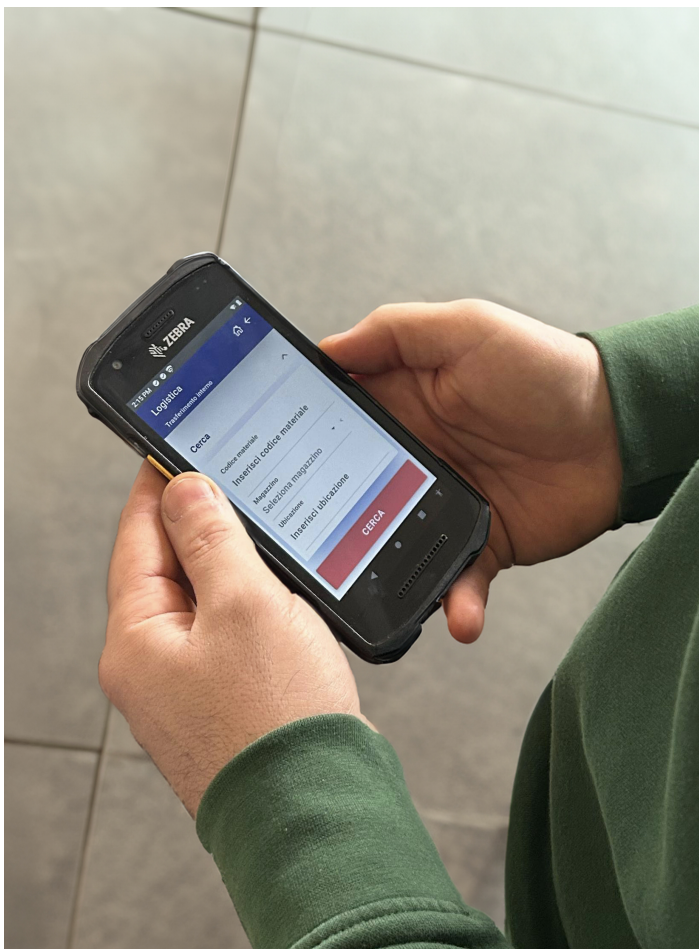
L'AZIENDA

Il Gruppo Laminazione Sottile è uno dei principali leader europei nella produzione di laminati in alluminio e contenitori per l'industria alimentare, con oltre il 60% della produzione destinato ai mercati internazionali.

La sua storia inizia nel 1923 con la fondazione dell'azienda Laminazione Sottile che, nel corso di un secolo di attività, è cresciuta fino a diventare un gruppo industriale di rilevanza globale, con nove società controllate e dieci sedi in sette Paesi (Italia, Regno Unito, Germania, Turchia, Stati Uniti, Canada e Corea del Sud).

Oggi, il Gruppo è strutturato in tre divisioni (Rolling, Coating, Container) e può contare su oltre 1.300 dipendenti.

In questo contesto di crescita e sviluppo, l'innovazione dei prodotti e delle tecnologie riveste un ruolo fondamentale per il Gruppo, che collabora attivamente con il mondo accademico avviando numerosi progetti di ricerca e cooperazione.



L'approccio personalizzato garantito da Ricoh Italia ci ha permesso di trovare la soluzione più adatta alle nostre esigenze, mentre l'affidabilità e la qualità dei prodotti e dei servizi offerti sono fondamentali per garantire la continuità operativa delle nostre attività.

*FABIO FRANCISCHETTI,
GROUP IT INFRASTRUCTURE
MANAGER
LAMINAZIONE SOTTILE*

L'ESIGENZA

Le aree su cui il gruppo concentra particolare attenzione comprendono l'ammodernamento degli impianti e delle tecnologie di processo, e la trasformazione digitale, con l'obiettivo di integrare in modo completo tutti gli ambiti del business, tra cui produzione, logistica, HR, amministrazione e finanza.

Fabio Francischetti, Group IT Infrastructure Manager di Laminazione Sottile, commenta: "Ci siamo rivolti a Ricoh Italia proprio per supportare la digitalizzazione dei processi di picking del magazzino, un passo fondamentale nell'ambito del nostro progetto SAP. L'obiettivo era migliorare l'efficienza e la precisione nella gestione della logistica e della movimentazione delle merci, allineando le attività con il nostro sistema ERP".

LA SOLUZIONE E LE OPPORTUNITA'

"Dopo aver analizzato in dettaglio le nostre esigenze e il nostro modo di lavorare, prosegue il manager, Ricoh Italia ci ha proposto dispositivi handheld Zebra, sviluppati appositamente per il magazzino e la logistica.

Questi dispositivi, dotati di scanner barcode avanzati, garantiscono un'acquisizione rapida e precisa dei dati interfacciandosi direttamente con il nostro sistema SAP".

Tra i benefici conseguiti da Laminazione Sottile:

- Maggiore precisione e riduzione degli errori nel picking, grazie all'eliminazione della gestione manuale dei dati
- Monitoraggio in tempo reale delle attività di magazzino e integrazione ottimale con SAP
- Migliore user experience per gli operatori, che ora dispongono di dispositivi ergonomici, intuitivi e semplici da utilizzare, con una conseguente riduzione dello stress e un aumento della produttività



Ci siamo rivolti a Ricoh Italia proprio per supportare la digitalizzazione dei processi di picking del magazzino, un passo fondamentale nell'ambito del nostro progetto SAP.

*FABIO FRANCISCHETTI,
GROUP IT INFRASTRUCTURE MANAGER
LAMINAZIONE SOTTILE*



UNA COLLABORAZIONE STRATEGICA PER L'INNOVAZIONE

Fabio Francischetti spiega: "Avevamo già avuto modo di apprezzare l'expertise consolidata di Ricoh Italia come nostro fornitore di servizi di stampa. Quando si è trattato di sviluppare un nuovo progetto, ci siamo rivolti nuovamente a Ricoh che si è distinta per la capacità di offrire un servizio completo per dispositivi Zebra, dalla consulenza all'implementazione, fino all'assistenza. In particolare, l'approccio personalizzato ci ha permesso di trovare la soluzione più adatta alle nostre esigenze, mentre l'affidabilità e la qualità dei prodotti e dei servizi offerti sono fondamentali per garantire la continuità operativa della nostra attività".

Anche alla luce di questa collaborazione così efficace, Laminazione Sottile sta valutando l'ampliamento dell'uso dei dispositivi Zebra in altre aree della logistica e l'adozione una soluzione MDM (Mobile Device Management) per una gestione centralizzata dei device, implementando funzionalità come il controllo da remoto e la distribuzione automatizzata di aggiornamenti e configurazioni. Questa evoluzione costante conferma l'impegno dell'azienda nell'ottimizzare continuamente i processi, adottando soluzioni tecnologiche sempre più avanzate e su misura.

RICOH

Ricoh trasforma gli spazi di lavoro mediante tecnologie digitali e servizi innovativi che consentono alle persone di lavorare in modo più smart, ovunque si trovino. Grazie a competenze e capacità organizzative maturate in oltre 85 anni di storia, Ricoh si pone come un'azienda leader in ambiti strategici quali i servizi digitali, la gestione delle informazioni e le soluzioni di stampa, supportando le imprese nella trasformazione digitale e nel miglioramento delle performance di business.

Con sede principale a Tokyo, il Gruppo Ricoh è presente in tutto il mondo con prodotti e servizi che aiutano le aziende di oltre 200 Paesi a lavorare in modo più efficiente e produttivo. Nell'anno fiscale conclusosi a marzo 2024 ha realizzato un fatturato complessivo di 2.348 miliardi di yen (circa 15,5 miliardi di dollari).

Per ulteriori informazioni, visitare il sito www.ricoh.it