

ICR - Industrie Cosmetiche Riunite - Lodi



La frase

“I clienti soddisfatti sono il capitale della nostra azienda”

Roberto Martone

Presidente ICR Industrie Cosmetiche Riunite

Da 40 anni ICR è partner industriale dei marchi italiani e mondiali più glamour nel settore della profumeria e della cosmetica selettiva. Per ottenere la massima qualità di prodotto e di servizio, nulla è lasciato al caso, soprattutto in magazzino, anche grazie alla tecnologia Jungheinrich

Un processo completo

La sede di Lodi, dove ICR si è trasferita nel 1987, si configura come una “cittadella” industriale che ospita area produttiva, uffici e logistica. Nel laboratorio di ricerca e sviluppo vengono creati i profumi e i prodotti cosmetici dalle prime fasi di ricerca, test, formulazione del prodotto e sviluppo del packaging fino all’industrializzazione e alla definizione delle specifiche di imballaggio. Il reparto di produzione e confezionamento è organizzato con linee ad alto tasso tecnologico per la gestione delle fasi di produzione, riempimento, confezionamento, celofanatura, lettura codice segreto e imballaggio. Il polo logistico è stato inaugurato nel 2002 e consente a ICR di offrire un servizio completo di logistica e distribuzione a livello mondiale, gestendo arrivo e stoccaggio di materie prime, componenti e prodotti finiti, preparazione e spedizioni di ordini di ogni dimensione per rivenditori e grossisti.

Una storia di famiglia

È il 1940 quando Vincenzo Martone fonda a Milano Marvin, azienda specializzata nella produzione di antibiotici, farmaci e cosmetici per la cura della pelle. 35 anni dopo Roberto Martone, suo figlio, cambia pelle all’azienda di famiglia e crea ICR Industrie Cosmetiche Riunite con l’obiettivo di creare profumi di lusso per i marchi di moda italiani, sfruttando il grande know how chimico maturato negli anni. Nel 2002 Roberto Martone costituisce la ITF (Italian Frangrances) per gestire i rapporti di licenza con i marchi del mondo della moda nel comparto profumeria, per cui ICR sviluppa, produce e distribuisce i prodotti. L’ingresso del Gruppo Angelini nel 2015 assicura un forte sviluppo al business internazionale e ai contratti di licenza nel settore della profumeria selettiva. Oggi in ICR è attiva anche la terza generazione, con l’ingresso nel business di famiglia di Giorgia e Ambra, figlie di Roberto Martone. “Essere un’azienda familiare ci permette di adottare una visione a lungo termine, investire in qualità e passione e mantenere l’agilità necessaria a cogliere le nuove opportunità offerte dal mercato” afferma Ambra Martone. Nel 2014 ICR ha chiuso l’anno con un aumento del fatturato del 15% e per il 2015 è prevista una crescita del 10%.



Specialisti della bellezza a 360 gradi

“ICR si occupa del business della bellezza a 360 gradi: è una delle poche aziende al mondo in grado di gestire in modo integrato il processo completo di produzione e logistica, dalla formulazione del prodotto alla sua distribuzione in tutto il mondo, passando per lo sviluppo del packaging e la produzione industriale. Ai clienti possiamo offrire la gestione dell’intero processo produttivo oppure specifiche porzioni di catena del valore, in base alle esigenze espresse” sottolinea Ambra Martone.



Ambra Martone, Consigliere di ICR e Francesco Gullo, Direttore Pianificazione e Programmazione Logistica

Il portfolio marchi di ICR

Asprey, Blumarine, Bulgari, Collistar, Custo Barcellona, Dsquared2, Eau d’Italie, Salvatore Ferragamo, Gianfranco Ferré, Gai Mattiolo, Pomellato, Shaka, Trussardi, Emanuel Ungaro

IL PROFUMO DELL’INNOVAZIONE

Il magazzino: due piani di efficienza

Il polo logistico interno si sviluppa su due piani. Il primo piano ospita l'area picking per gli ordini al dettaglio destinati ai clienti nazionali ed europei, dove è attivo il sistema a guida luminosa Quick Pick fornito da Incas Group. Le scatole create con il picking, nastrate e filmate vengono trasferite al piano terra dove un rullo trasportatore le dirige alla baia destinata allo spedizioniere che si occuperà del trasporto. Il piano terra ospita il magazzino intensivo, composto da zona retrattile (scaffali da 11 mt divisi in 8 livelli, con una capacità di 15.000 posti pallet) e zona trilaterale (20.000 posti pallet su scaffali a 10 livelli), dove la merce è stoccata suddivisa per società e dove vengono composti i grossi ordini destinati alla distribuzione internazionale. Oltre all'area di composizione dei pallet nazionali e alle bocche di carico, sono presenti 24 postazioni di imballaggio degli ordini destinati ai distributori stranieri e la zona di ricezione merce in arrivo via navetta dalle zone di produzione.

Un magazzino in evoluzione

“Il magazzino è stato progettato e organizzato con lo scopo di soddisfare i piani di crescita produttiva dell'azienda e per assecondarne le esigenze distributive.” Spiega il Direttore Pianificazione e Programmazione Logistica Francesco Gullo. “In autunno inizieranno i lavori per l'ampliamento (10.000 mq) e la riorganizzazione dei reparti di produzione che porteranno a una revisione dei processi, anche logistici, in direzione di una gestione a flusso teso con l'obiettivo di aumentare la produttività, ridurre le inefficienze e le possibilità di errore e in definitiva migliorare il livello di servizio al cliente”.



2 I giorni di lavoro necessari a svolgere l'inventario di fine anno dopo l'installazione della tecnologia RFID sui carrelli Jungheinrich. Prima l'esecuzione di questa attività occupava un'intera settimana di lavoro

RFID: il futuro abita a Lodi

ICR ha introdotto la tecnologia RFID (sistema integrato con i carrelli elevatori progettato e fornito da Jungheinrich) per identificare e gestire a magazzino i prodotti finiti, con lo scopo di abbattere errori e tempi di lavorazione. I pallet filmati contenenti il prodotto finito (flaconi di profumo imballati in scatole) usciti dalle linee di produzione, sono dotati di etichetta barcode e Tag RFID. Durante il prelievo dell'unità di carico da parte di un carrello frontale (serie EFG), il Tag RFID viene inizializzato automaticamente mediante apposito reader che trasferisce le informazioni rilevate leggendo il barcode che identifica il bancale di prodotto finito mediante scanner fisso posizionato sulla piastra portafurche del carrello stesso. A questo punto, l'unità di carico prelevata viene caricata su una navetta per essere trasferita nel magazzino prodotto finito. Al momento del carico sulla navetta, un gate RFID rileva il passaggio del pallet e conferma l'avvenuto carico al sistema WMS Easystor (Incas Group). Una volta giunta a magazzino, la navetta viene scaricata tramite transpallet elettrici (serie ERE) con piattaforma operatore o con commissionatori (serie ECE) equipaggiati anch'essi con lettore RFID non solo tra le razze ma anche sotto il pianale per la lettura dei tag inseriti nel pavimento dell'area di ingresso merce. Quando un pallet viene depositato, è subito disponibile al WMS che elabora la missione per il versamento a magazzino ottimizzando il percorso dell'operatore e l'ubicazione di stoccaggio. Tutte le informazioni di processo sono visibili all'operatore sul display di terminali veicolari Jungheinrich a bordo carrello.



22 I carrelli equipaggiati con tecnologia RFID su un totale di 31

L'assetto di domani

Oltre alla creazione di una nuova ala produttiva è prevista la costruzione di un ponte di trasporto automatico fra magazzino e produzione, ora collegati tramite un sistema di navettaggio interno. Oggi nel polo logistico interno sono ricoverati prodotti finiti e componenti, gestiti anche nei magazzini periferici situati a Cortemaggiore (PC); il nuovo assetto prevede che il magazzino di Lodi sia a completo servizio della produzione e che i depositi periferici siano adibiti allo stoccaggio e alla distribuzione dei prodotti finiti.

I numeri profumati di ICR

1° posto	classifica nella produzione di profumi selettivi (2° in Europa)
69.500 mq	superficie coperta sito industriale
24.000 mq	superficie coperta magazzino (17.500 mq a terra + 6.500 mq al primo piano)
600	dipendenti (100 con l'occupazione a valle)
3.000.000 litri/anno	bulk prodotto
27.000 litri/turno	capacità produttiva (turno 8h)
250.000 pezzi/turno	capacità di confezionamento
6.000	referenze gestite
88.000 posti pallet	capacità di magazzino
100.000.000	pezzi movimentati/anno (per 12.000.000 kg)
2.200.000	colli movimentati /anno
150.000	pallet movimentati/anno
88.000	ordini consegnati/anno
900.000	righe d'ordine evase /anno
11.000	clienti serviti/anno
117	paesi raggiunti /anno
1 giorno	lead time (AxA)
0,2%	percentuale di errore

Una mano invisibile guida i carrelli a magazzino

Dall'area di ingresso merci, i pallet vengono caricati e stoccati da carrelli elevatori retrattili dotati di terminale e di due lettori RFID, in verticale tra le forche per la lettura del Tag sul pallet e in orizzontale per la lettura di transponder a pavimento, che trasmettono la corretta posizione di stoccaggio decisa dal sistema. Il modulo integrato Warehouse Control supporta l'operatore del carrello retrattile (modello ETV) nel posizionamento delle forche in altezza e nel processo di stoccaggio / prelievo, comunicando in tempo reale al WMS l'esatta posizione a magazzino.

Secondo la stessa logica è organizzato il magazzino trilaterale. Anche qui il carrello trilaterale “man-up” EKK, dotato di modulo di navigazione VNA, è equipaggiato con lettore RFID orizzontale per verificare la corretta posizione in corsia e in altezza. La tecnologia RFID ha consentito di ottimizzare anche il processo di evasione ordini, eseguito dagli operatori su transpallet ERE e commissionatori ECE, guidati dal sistema che controlla in tempo reale la posizione dei mezzi, grazie alla lettura dei tag a pavimento collocati nell'area di spedizione e nelle baie di carico, con un complessivo aumento della velocità dei processi e della correttezza delle operazioni.



Francesco Gullo e Matteo Brusasca, Head of Warehouse Management Systems Sales di Jungheinrich Italiana

Jungheinrich: le tecnologie utilizzate

Warehouse Control: modulo opzionale su carrello retrattile ETV che consente all'operatore, una volta giunto nella locazione designata, di sollevare le forche del carrello in semi-automatico. Le forche si posizionano all'altezza corretta tenendo conto della tipologia di operazione da compiere (stoccaggio / prelievo)

Warehouse Navigation VNA: sistema di navigazione per carrelli in aree scaffalate con corsie strette, consente il raggiungimento automatico e preciso della locazione ottimizzando la traslazione orizzontale del carrello e il sollevamento verticale delle forche.

Logistic Interface: software/middleware che svolge le funzioni di gestione delle informazioni raccolte sul campo, le integrazioni con i mezzi di movimentazione e lo scambio dati con un sistema terzo di gestione di magazzino

25%

L'incremento di produttività a magazzino dopo l'introduzione della tecnologia RFID