

L’INNOVAZIONE VESTE CON STILE

■ Nicoletta Ferrini

Un progetto disegnato su misura non solo di esigenze, ma di visione, ha permesso di realizzare una soluzione in grado di ottimizzare le operations e sostenere lo sviluppo multicanale di una realtà per la quale fare innovazione non è una moda passeggera

Sono passati i tempi in cui la logistica era considerata un’attività ingombrante e costosa, un male necessario e una mano invisibile che tale dove restare. Molte aziende – sempre di più – considerano oggi la propria logistica un tassello fondamentale per la competitività, ma anche un fiore all’occhiello e in alcuni casi qualcosa che si ha piacere di mostrare con orgoglio.

È il caso di Fabiana Filippi, marchio italiano del fashion luxury, che ha scelto di fare del suo nuovo polo logistico a Giano dell’Umbria (Perugia) un centro di eccellenza, ma anche il simbolo dell’attenzione che da sempre l’azienda dedica alla qualità e alla bellezza. “Noi amiamo circondarci di bellezza”, ammette con estrema semplicità Giacomo Filippi Coccetta, fondatore dell’azienda nel 1985, insieme alla moglie Donatella Barbabianca e al fratello Mario. Estetica, qualità, funzionalità sono qui concetti che viaggiano sempre insieme nella definizione di una nuova collezione moda così come nella progettazione di un asset funzionale all’operatività. “Quando,

circa due anni fa, abbiamo iniziato a pensare al nostro nuovo magazzino, – racconta Filippi –, immaginavamo un posto dove poter lavorare meglio, un luogo bello e confortevole per le persone che lo avrebbero vissuto, una soluzione funzionale per accompagnare e sostenere la crescita del nostro marchio nel mondo”.

La stoffa del Made in Italy

Fabiana Filippi è un nome giovane nel panorama del fashion luxury, una

tipica realtà del Made in Italy la cui storia è caratterizzata da passione, coraggio, entusiasmo, un pizzico di azzardo e un’evoluzione fulminante. “Quando abbiamo avviato l’attività, a metà degli Anni ’80, l’Umbria era un distretto chiave sulla cosiddetta “via del cashmere”, ricorda Filippi. Nei primi Anni ’90, la storia aziendale si concentra sull’esperienza produttiva conto terzi. “Lavoravamo per alcuni nomi di punta del settore dell’abbigliamento. Facevano grandi numeri, ma piccoli margini, – ammette il nostro interlocutore. – Tuttavia, la nostra era un’organizzazione giovane e snella: l’evoluzione è stata rapida e continua”. Contestualmente i vertici aziendali coltivavano l’idea di proporsi sul mercato con un proprio marchio. Il brand “Fabiana Filippi” –, dal nome della figlia di Giacomo, nata nel 1985, anno di fondazione aziendale – inizia a piccoli passi con una prima collezione di circa venti pezzi. “Non abbiamo smesso di colpo di lavorare con la grande distribuzione del settore, anzi. E

questa scelta ci ha permesso di far crescere il marchio “Fabiana Filippi” gradualmente e senza lo stress dei numeri”. Nel 1997, arriva però il cambio di marcia: “mi piace fare

il paragone con un razzo che porta la navicella in orbita, – descrive Giacomo Filippi Coccetta. – L’esperienza di produttori conto terzi per il fashion è stato il nostro razzo”. Alla



Giacomo Filippi Coccetta, co-fondatore di Fabiana Filippi

Fabiana Filippi, brand italiano del fashion luxury, ha scelto di fare del suo nuovo polo logistico a Giano dell’Umbria (PG) un centro di eccellenza, ma anche il simbolo dell’attenzione che da sempre l’azienda dedica alla qualità e alla bellezza



fine degli Anni '90 il marchio Fabiana Filippi, già ben noto in Europa e in Giappone, comincia a sfoggiare numeri tali da permette all'azienda di chiudere un capitolo della propria storia: "a quel punto, produrre per la distribuzione non rappresentava più la nostra vision né come margini, né come produzione", afferma il titolare dell'azienda. La scelta è stata comunque più coraggiosa di quanto non potrebbe sembrare.

"Lavorare per pochi grandi marchi, come avevamo fatto fino a quel momento, era stato senz'altro rischioso, - spiega Giacomo Filippi Coccetta: - il nostro destino era sempre legato a doppio filo all'attività di queste aziende. Tuttavia, lasciarsi tutto alle spalle per lanciarsi sul mercato con un nostro marchio era anche complesso, oltre che decisamente più rischioso". Tutto ciò, però, non

frena neppure per un attimo la famiglia Filippi Coccetta. "Prendendo la strada più difficile da percorrere, abbiamo comunque fatto la decisione giusta". Da quel momento in poi, lo sviluppo del brand è inarrestabile. Nei primi Anni 2000, la gamma di prodotti Fabiana Filippi si apre a ventaglio: oltre alla maglieria, che ha reso celebre il nome, viene disegnata una linea completa di articoli e accessori per realizzare un "total look" al femminile. Nel frattempo, anche la presenza sul mercato si fa più capillare. Nel 2010, apre il a Forte dei Marmi (Lucca) il primo negozio in franchising con insegna "Fabiana Filippi". Due anni dopo, è la volta della capitale italiana della moda, Milano. Nel 2014, viene inaugurato a Londra il primo flagship store al di fuori dei confini nazionali. "Tra negozi diretti e controllati contiamo

oggi circa 80 punti vendita in città come Parigi, Berlino, Amsterdam, Miami, Dallas, Mosca, Tokyo, Hong Kong e Seoul. Siamo inoltre presenti con i nostri prodotti anche in più di 1.100 boutique multimarca e department store internazionali in 40 Paesi nel mondo".

Un approccio multicanale

Nel 2016, l'approccio alla vendita diventa infine multicanale con l'avvio di una prima esperienza di e-commerce (fabianafilippi.com). "L'esperienza Covid ha accelerato il nostro percorso di digitalizzazione, - indica Giacomo Filippi Coccetta. - Entro il 2021, prevediamo di raddoppiare le vendite online. Tutti i nostri store sono già collegati al canale digitale per cui un prodotto ordinato online può essere "pescato"

Il parere del progettista

Un DNA costituito da integrità, autenticità e passione ha rappresentato l'elemento chiave nella relazione tra Dalmine LS e Fabiana Filippi, oltre che la base dell'ottima sinergia con MHART e Alessandro Gokinajew.

La condivisione di una vision comune ha rappresentato l'elemento fondamentale nel raggiungimento dell'equilibrio tra benessere degli operatori, ottimizzazione dello spazio e conservazione dei capi. La superficie in pianta, dedicata allo stoccaggio dei capi appesi, è stata triplicata grazie alla realizzazione di un magazzino multipiano, costruito sopra ad un soppalco di 2000 mq. Sfruttando le altezze dell'edificio, abbiamo ottimizzato l'area considerando anche i possibili ampliamenti. Inoltre, per assicurare l'ottimo stoccaggio dei prodotti, le varie corsie sono state realizzate con apposite buche necessarie ad evitare lo sfregamento a terra dei tessuti, ed in lunghezze tali da mantenere la distanza necessaria tra i capi di alta moda. La soluzione è stata interamente progettata con l'obiettivo di predisporre un ambiente di lavoro confortevole per tutti gli operatori, considerando anche l'impianto di illuminazione e l'acustica della struttura.



Andrea Cammi,
CEO & CO-founder di Dalmine LS



Carta d’identità

● L’AZIENDA

Ragione Sociale: Fabiana Filippi spa

Indirizzo: via Bruno Buozzi 90 a Giano dell’Umbria (PG)

Sito internet: www.fabianafilippi.com

Settore di riferimento: moda. L’azienda produce luxury fashion da donna total look

Rete di negozi: Fabiana Filippi conta su una rete di 80 store monomarca in tutto il mondo e oltre 1.100 boutique multimarca e department store internazionali

Fatturato: 93 milioni di euro (dato 2019)

Addetti: 180

● IL MAGAZZINO:

Assetto: impianto multipiano per stoccaggio capi appesi e stesi

Anno di entrata in esercizio nell’attuale configurazione: settembre 2020

Altezza sotto trave: 12,70 mt

Condizioni particolari per l’immagazzinamento: gestione capi appesi, stesi ed ingombri (scarpe e borse etc.)

Superficie coperta complessiva: 2.000 mq su 4 livelli

L’area totale è suddivisa così: 600 mq area carico/scarico – 100 mq uffici e servizi – 950 mq stoccaggio materiali vari – 2200mq per tre livelli (6600mq) per stoccaggio capi appesi e stesi – 2200 mq per i servizi Vas (controllo qualità, buffer, ventilazione etc.)

Spedizioni annue: 10.000 spedizioni

Referenze gestite: 28.600 sku

Pezzi movimentati: 40.000 colli / anno

Sistema di identificazione dei materiali: barcode e RFID

Turni di lavoro: turno unico con orario spezzato

Personne per turno di lavoro: 23 addetti operativi + uffici – 1 turno orario spezzato otto ore

I FORNITORI

Consulente: Dott. Alessandro Gokinajew, G&G Logistics s.a.s.

Progettista strutturale: Ing. Paolo Bioli; Architettonico Studio Biondini & Moretti

Scaffalature: impianto è realizzato da Dalmine Logistic Solutions con scaffalature ad incastro Bi-Bloc studiate e dimensionate per l’impiego nel magazzinaggio industriale.

Sistema di movimentazione semiautomatico dei capi: MTR sistema di movimentazione aerea di MHART

Mezzi di movimentazione: transpallet e carrelli elevatori STILL – forniture Movimac

Sistemi di trasmissioni dati agli operatori: terminali RF Zebra, terminali bluetooth Motorola, arco RFID fornito da Temera

Software WMS: Click di Reply

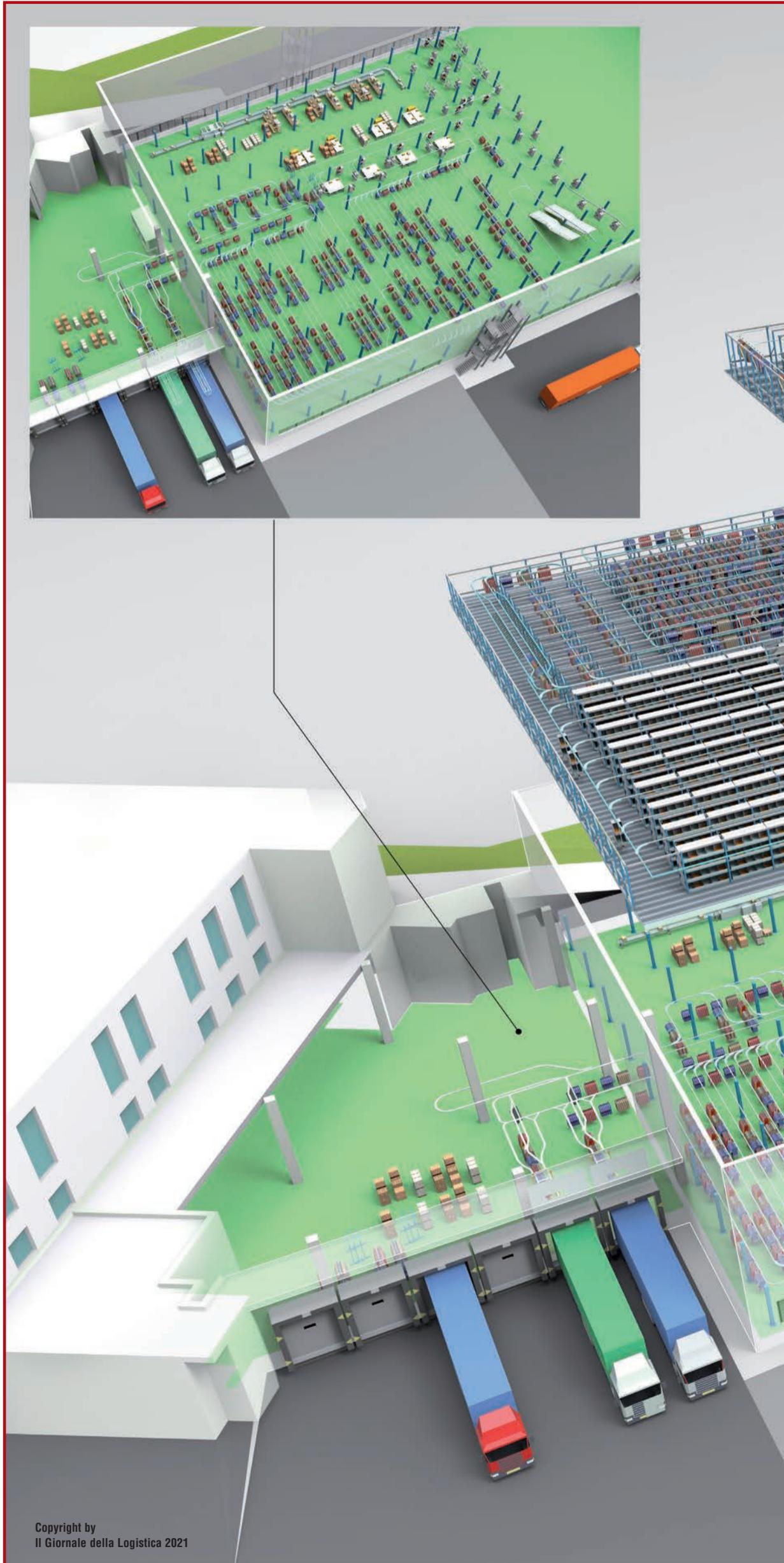
da uno qualsiasi dei nostri punti vendita, oltre che dal magazzino”. Neppure la pandemia Coronavirus è riuscita a mettere un vero freno alla crescita esplosiva della giovane azienda umbra. “L’emergenza ci ha rallentato, ma non fermato – conferma Filippi, - Nel canale fisico prevediamo un incremento dei volumi a doppia cifra”.

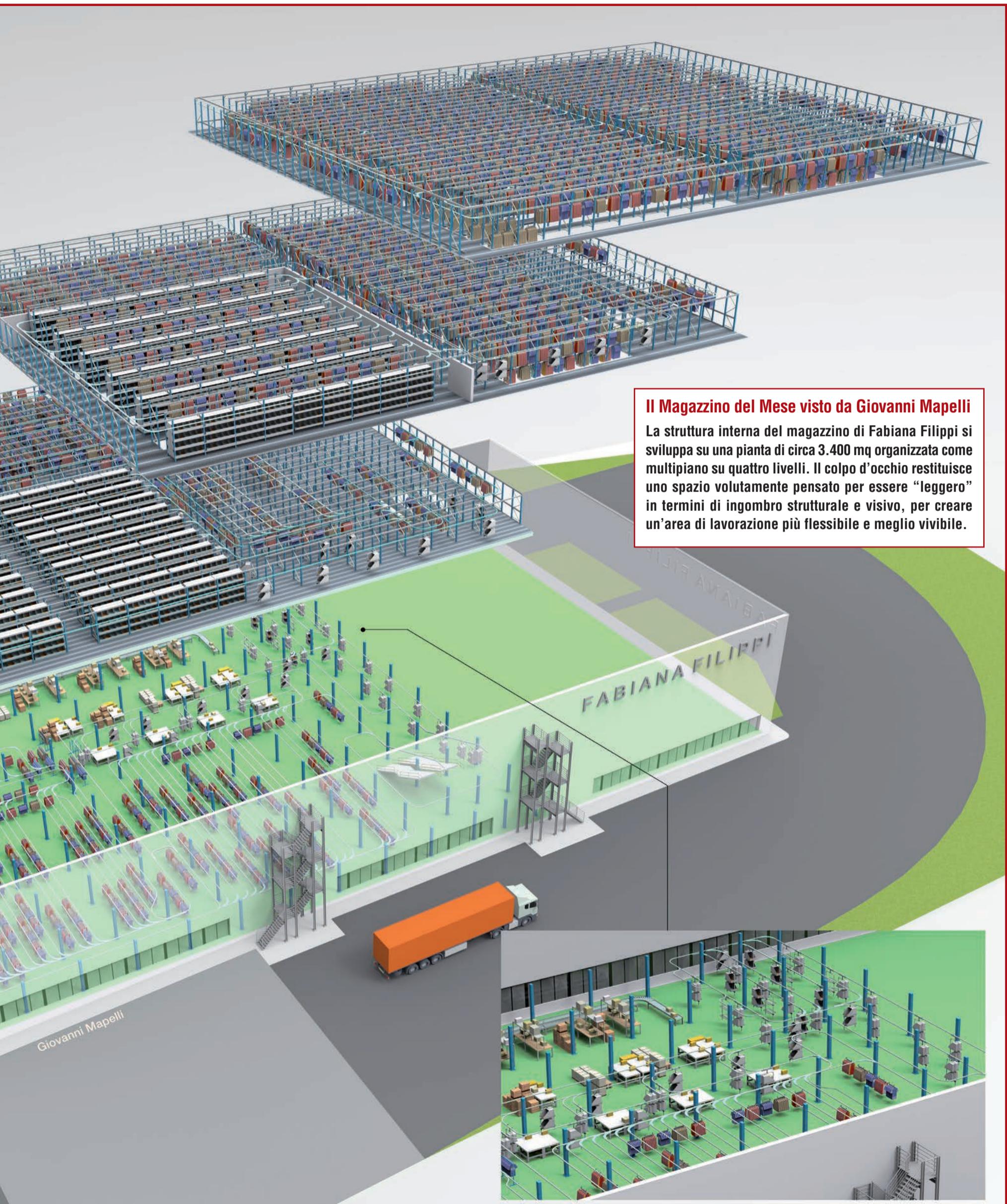
Di fronte a una simile evoluzione, ben prima che l’emergenza sanitaria ponesse l’acceleratore al commercio digitale, i vertici di Fabiana Filippi avevano dunque iniziato a interrogarsi su come gestire un business in vista di aumentare rapidamente. Il che naturalmente ha acceso i riflettori sul tema “logistica”.



Una logistica confezionata su misura

“Bisogna fare una premessa: - illustra Filippi Coccetta: - siamo e ci piace definirci un’azienda di prodotto. Noi vogliamo avere contatto continuo con il prodotto. Per questo abbiamo sempre scelto di avere un magazzino interno e non ci siamo mai fatti tentare da soluzioni di logistica esterna. Tuttavia, i nostri spazi logistici sono diventati ben presto insufficienti. Nel biennio 2018-2019, questa situazione ha generato una decisiva sofferenza gestionale. Abbiamo così iniziato a immaginare uno spazio nuovo, dedicato alla logistica e dove quest’ultima potesse assumere una



**Il Magazzino del Mese visto da Giovanni Mapelli**

La struttura interna del magazzino di Fabiana Filippi si sviluppa su una pianta di circa 3.400 mq organizzata come multipiano su quattro livelli. Il colpo d'occhio restituisce uno spazio volutamente pensato per essere "leggero" in termini di ingombro strutturale e visivo, per creare un'area di lavorazione più flessibile e meglio vivibile.



Andrea Cammi: “Nel disegnare i flussi e quindi nel definire il layout interno ci siamo focalizzati su una gestione prevalentemente a capo appeso. La tipologia di prodotto Fabiana Filippi richiede, infatti, una cura e un’attenzione particolari. La soluzione che abbiamo pensato minimizza la percentuale di prodotto steso e la compattazione dei capi appesi per evitare di danneggiare o anche solo stropicciare gli abiti nelle diverse lavorazioni”

veste migliore, più efficiente e prestazionale. Il nuovo polo logistico che ipotizzavamo di realizzare non avrebbe dovuto essere solo più grande come dimensioni, ma soprattutto meglio organizzato e tale da poter complessivamente soddisfare le nostre esigenze presenti e future in termini di gestione dei picchi e di incremento volumi. Il tutto -conclude- permettendoci di mantenere inalterati i nostri sempre elevati standard di prodotto e di servizio”.

All'inizio del 2018, l'azienda di Giano dell'Umbria dà il via a un progetto per la realizzazione da "green field" di un polo logistico dove concentrare tutte le attività logistiche: ricezione, movimentazione, controllo qualità, lavorazione, resi, assortimenti, servizio al cliente. L'obiettivo è centralizzare tutti i processi successivi alla produzione per creare un flusso teso e mantenere alta l'attenzione rispetto alla gestione e alla qualità del prodotto, elementi centrali e fondanti la filosofia del marchio Fabiana Filippi.

L'azienda, per individuare e concretizzare le proprie esigenze logistiche, ha intrapreso il percorso con G&G Logistics s.a.s. di Alessandro Gokinajew, tra le principali società di consulenza logistica nel settore del fashion.

Gokinajew ha accompagnato Fabiana Filippi nell'individuazione della soluzione logistica cucita appositamente sulle proprie esigenze, coinvolgendo e selezionando partner capaci di apportare valore aggiunto al progetto.

Un progetto tailor made

La progettazione costruttiva della nuova struttura viaggia di pari passo con lo sviluppo della sua infrastrutturazione interna e con la definizione di soluzioni per la movimentazione automatizzata della merce. L'incarico, in quest'ultimo



Andrea Di Bella, CEO & CO-founder di MHART

senso, viene affidato a Dalmine Logistic Solutions, azienda piacentina che progetta, produce e installa scaffalature industriali e soluzioni per lo stoccaggio e il prelievo, e a MHART, realtà che realizza sistemi di movimentazione integrati per la logistica distributiva in particolare per i settori abbigliamento, e-commerce e grande distribuzione. Il binomio 100% Made in Italy rappresentato da Dalmine LS e MHART convince quasi subito il top management di Fabiana Filippi grazie alle ottime referenze (le due aziende hanno firmato insieme i progetti per i magazzini di alcuni grandi marchi del fashion luxury n.d.r.) e alla comunione di ideali. “Per noi è importante lavorare con aziende su misura per Fabiana Filippi, - afferma l'AD dell'azienda umbra. – Scegliendo Dalmine LS e MHART, non abbiamo solo optato per una soluzione tecnologica e progettuale convincente, ma abbiamo scelto le persone con cui realizzare la nostra idea di logistica”.

Come un'idea prende forma

Il progetto Dalmine LS - MHART per Fabiana Filippi parte con grande slancio nella seconda metà del 2018. “Avevamo un imperativo



Una caratteristica ricercata nella definizione dei flussi di questo magazzino è la pressoché totale assenza di movimentazione e manipolazione di pallet: una scelta precisa, fatta per ridurre la formazione di polvere che potrebbe depositarsi sui capi

fine i conveyor, vale a dire le guide motorizzate montate parallelamente ai binari per la movimentazione automatica dei trolley. All'interno del magazzino Fabiana Filippi si snoda una rete di oltre di tre chilometri di binari che permette di ospitare, secondo le specifiche date in questo senso dalla proprietà azienda, oltre 28.000 referenze.

La soluzione nel dettaglio

La struttura interna del magazzino si sviluppa su una pianta di circa 3.400 metri quadri di superficie a terra per un'altezza complessiva di 12,7 metri sotto trave. Lo spazio a disposizione per le lavorazioni

Una storia lungo un soffice filo di lana

Fabiana Filippi è fondata sulla tradizione unica del cashmere in Umbria, dove il paesaggio è tratteggiato da ulivi e querce come in un dipinto rinascimentale. Su questa eredità iscrive i propri codici: linee grafiche contrapposte a forme fluide, accompagnate da una palette che si rispecchia nella gamma cromatica della natura. Lo stile, per Fabiana Filippi, è espressione di libertà, condensata in un “minimalismo cosy” dall'autentica e intrigante essenzialità. Grande attenzione è posta sulla purezza delle materie prime e su lavorazioni sostenibili, elaborando un'eleganza che si fonda sul rispetto della terra e delle persone. Fondata nel 1985, oggi l'azienda perugina dispone di un totale di 80 store monomarca che portano l'essenza di Fabiana Filippi in città come Parigi, Berlino, Amsterdam, Miami, Dallas, Mosca, Tokyo, Hong Kong e Seoul; senza contare le oltre 1.100 boutique multimarca e department store internazionali, che elevano la presenza del marchio ad oltre 40 Paesi nel mondo. Luoghi che sanno accogliere la donna, spazi che sanno ascoltarla e che, soprattutto, possono raccontarla. Un soffice fil rouge fatto di bellezza, classe e freschezza lega le diverse boutique, sedi esclusive per clienti raffinate, cittadine del mondo. Ognuna diversa ma simile nella ricerca di luoghi intimi, dove respirare quel raffinato understatement che riflette l'eleganza italiana, e allo stesso tempo globale, firmata Fabiana Filippi.

Fonte: Fabiana Filippi

categorico: rientrare nei termini di utilizzo dell'agevolazione 4.0, il che voleva dire che tutti i lavori per il nuovo polo logistico dovevano essere conclusi entro la fine 2019”. Centrato questo obiettivo, la tabella di marcia prevedeva quindi di iniziare a lavorare a pieno regime nel nuovo impianto all'inizio del 2020. “La pandemia ha però fatto slittare i programmi più volte, - indica Giacomo Filippi Coccetta. – Ci siamo ritrovati a poter partire realmente con i primi test tra settembre e ottobre e quindi ad operare a pieno ritmo a novembre con la collezione primavera-estate 2021. Di fatto quindi stiamo ancora prendendo le misure con questo nuovo sistema”. La soluzione semi-automatica progettata da Dalmine LS e MHART sta tuttavia già dimostrando di poter soddisfare, nell'immediato e a tendere, tutte le esigenze ipotizzate dal cliente. Il progetto coniuga perfettamente funzionalità, qualità ed estetica che sono i principi operativi cardine di Fabiana Filippi. “Nel disegnare i flussi e quindi nel definire il layout interno ci siamo focalizzati su una gestione prevalentemente a capo appeso o le ceste per il prodotto stesso; i binari (Rail H55 e Rail H116) su cui scorrono i trolley; gli scambi (M2Vie e M3Vie), cioè i punti di interconnessione tra i binari; e in-

cura e un’attenzione particolari. Si tratta di capi di abbigliamento di alta moda, il cui livello di qualità deve essere conservato lungo tutta la filiera. La soluzione che abbiamo pensato minimizza la percentuale di prodotto steso e la compattazione dei capi appesi per evitare di danneggiare o anche solo stropicciare gli abiti nelle diverse lavorazioni”.

I capi appesi come a una sfilata

Motore tecnologico del magazzino è MHART MTR, un sistema per la movimentazione aerea della merce interamente progettato, prodotto e realizzato in Italia dall'azienda di Gessate. Il principale plus di MTR è la versatilità: il sistema permette, infatti, la movimentazione di capi di abbigliamento in modalità appesa e, grazie all'utilizzo di apposite ceste, anche di prodotti stesi. MHART MTR si compone di quattro elementi: i trolley che sono le unità di trasporto utilizzate per la movimentazione cui possono essere agganciate le grucce per l'appeso o le ceste per il prodotto stesso; i binari (Rail H55 e Rail H116) su cui scorrono i trolley; gli scambi (M2Vie e M3Vie), cioè i punti di interconnessione tra i binari; e in-

è quasi quadruplicato grazie alla soluzione sviluppata Dalmine LS: una struttura multiplano su quattro livelli che occupa una buona parte della superficie coperta. “Una buona parte, ma non tutta”, precisa Andrea Cammi, “il magazzino mantiene un buon potenziale di sviluppo in previsione di eventuali. È stato pensato da subito per lavorare volumi doppi rispetto a quelli attuali”. Una caratteristica che colpisce immediatamente il visitatore del polo Fabiana Filippi è la totale assenza di scaffalature tipo portapallet. “Di solito le aree dedicate alle lavorazioni sono più piccole di quelle invece destinate ad attrezzature fisse per lo stoccaggio intensivo - dice Cammi - qui invece si è cercato di lasciare l'area più sgombra possibile, non solo per avere spazio di crescita, ma anche per avere “respiro”. Questo è un progetto volutamente pensato per essere “leggero” in termini di ingombro strutturale e visivo. L'obiettivo ricercato era avere un'area di lavorazione più flessibile, ma anche meglio vivibile”.

Quando la tecnologia è fashion

La merce in ingresso dalla vicina produzione arriva al livello zero del magazzino e tramite trolley ma-



Oggi Fabiana Filippi conta circa 80 punti vendita diretti ed è presente in più di 1.100 boutique multimarca e department store internazionali in oltre 40 Paesi nel mondo

nuali e catene automatiche caricata all'interno di uno speciale "buffer" ("polmone"). Qui, dopo essere stati contati, tutti i capi restano in attesa fino al momento di essere spostati nelle vicine postazioni del controllo qualità. "Prossimamente tutta la merce in entrata nel magazzino potrà essere verificata e controllata semplicemente attraversando un arco RFID, fornito da Temera, in grado di "catturare" in pochi secondi i dati contenuti nei tag sugli abiti, - precisa Andrea Cammi. - Si tratta di un ulteriore sviluppo che permettere di massimizzare i livelli di tracciabilità e controllo dalla produzione fino alla distribuzione". Le verifiche sul prodotto vengono effettuate sul tutto il campionario e su una quota percentuale della merce in produzione. Superata questa fase, la merce può quindi essere affidata al sistema MTR di MHART per la sua movimentazione tra i diversi piani dell'impianto.

Scopriamo il magazzino livello dopo livello

Al primo livello avvengono le attività di ventilazione. La merce trasportata meccanicamente dal



sistema MHART viene quindi spostata manualmente dagli operatori nel polmone dedicato ai capi appesi o nell'area stock qui riservata a quelli stessi. La meccanizzazione riguarda solo la movimentazione da un piano all'altro. Tuttavia, la struttura MTR supporta anche le altre lavorazioni manuali: gli operatori infatti spostano la merce, capi appesi o ceste con prodotti stessi, utilizzando il sistema trolley. Una caratteristica ricercata nella definizione dei flussi di questo magazzino è la pressoché totale assenza di movimentazione e manipolazione di pallet e confezioni in cartone: una scelta precisa, fatta per ridurre la formazione di polvere che potrebbe depositarsi sui capi.

Il sorting dei capi necessari alla formazione degli ordini in uscita viene effettuato manualmente utilizzando due dorsali poste parallelamente alle corsie del buffer capi appesi del primo livello. La modalità di gestione è piuttosto semplice. I picker al piano prelevano la sommatoria dei capi appesi e stesi necessari alla composizione degli ordini in lavorazione e quindi utilizzano i due sorting per suddividerli per negozio. Un sistema

"put to light" li assiste indicando di volta in volta a quale ordine associare ogni singolo articolo. Questo sistema, rapido e intuitivo, permette oggi di processare senza errore più di 100 ordini contestuali. "Tecnicamente si potrebbe anche arrivare fino a 200", specifica Cammi. Attraverso catene automatiche o trolley, gli ordini pronti vengono in seguito inviati in area confezionamento al livello zero per poi essere spediti agli store del brand, ai punti vendita wholesale e ai clienti e-commerce sparsi in tutto il mondo.

Il livello due dell'impianto è principalmente dedicato allo stocaggio della merce appesa: "una caratteristica della struttura che abbiamo adottato specificatamente per Fabiana Filippi è l'apertura di "buche" nel soppalco attraverso cui far passare i capi appesi più lunghi per evitare che questi tocassero il pavimento, - descrive Andrea Cammi. - una particolare attenzione che tiene conto del fatto che il magazzino è pensato per ospitare merce di alto livello qualitativo". Un'altra accortezza ha invece riguardato la compressione degli abiti appesi. "Il centro logistico di Fabiana Filippi - sottolinea Andrea

Di Bella, CEO & CO-founder di MHART - è stato progettato per garantire la massima cura e attenzione al prodotto in ogni sua fase di lavorazione. Come la naturale prosecuzione del processo produttivo." Questa specifica richiesta è soddisfatta grazie al fatto che ogni corsia, mappata informaticamente, è suddivisa in sezioni numerate in sequenza la cui ampiezza può essere modificata aumentando o diminuendo il totale delle posizioni e quindi lo spazio di stoccaggio a seconda delle esigenze. Sempre al livello due l'area è dedicata allo stoccaggio di capi appesi e stesi. C'è qui inoltre uno spazio riservato a rivenditori e grossisti. "Si tratta di un vero e proprio negozio interno dove i clienti B2B di Fabiana Filippi possono recarsi, accedendo direttamente da un ingresso separato e dedicato, per comprare e ritirare la merce di cui hanno bisogno, - descrive Andrea Cammi. - Assolve però anche alla funzione di "vetrina tecnologica". La scelta di realizzare quest'area aperta all'esterno nel "cuore" del magazzino assume un valore particolare perché permette l'azienda di mostrare con orgoglio la propria logistica a questi partner esterni". ■

Quest'area, che al momento è per il 75% occupata capi appesi, è inoltre stata strutturata per poter essere rapidamente convertita da appeso a steso e viceversa. Il quarto e ultimo livello è, infine, interamente dedicato a stock puro di capi appesi. Qui sono sistemati i capi fuori stagione e quelli necessari per i riassortimenti.

Di logistica e di passione

Il polo logistico Fabiana Filippi racchiude in sé un concentrato di idee, ingegneria e tecnologia in grado di lavorare con efficienza circa 10.000 spedizioni all'anno. Eleva la capacità gestionale e l'efficienza logistica di una giovane azienda in rapida espansione sul mercato. "La complessità e la funzionalità della soluzione che abbiamo progettato riesce a moltiplicare lo spazio fisico a disposizione senza appesantire l'area di lavoro, né impattare sulla vivibilità dell'ambiente di lavoro, - indica Andrea Cammi. - Gli obiettivi che abbiamo cercato di perseguire, secondo le specifiche date dal cliente, erano non solo di avere maggiore efficienza operativa, ma anche di mantenere alta l'attenzione qui da sempre riservata al prodotto e alle persone". "I nostri collaboratori sono la nostra risorsa numero uno, ma anche i nostri primi sostenitori, - conferma Giacomo Filippi Coccetta. - Abbiamo pensato e voluto questa struttura anche come omaggio al territorio che ci accoglie da sempre ed una migliore condizione di lavoro per tutti coloro che ci trascorrono gran parte della loro giornata. La nascita di questa struttura è stata accompagnata da grande entusiasmo e orgoglio da parte di tutto il personale. Mi ha sorpreso e commosso vedere come, già dopo pochi giorni, tutti fossero perfettamente a proprio agio con i nuovi strumenti e confidenti con il nuovo sistema. Questo è un risultato che si raggiunge solo quando c'è la passione e quando quella passione la metti in tutte le cose che fai". ■

MARVIL impianti

ORS - OXYGEN REDUCTION SYSTEM

Impianti di prevenzione incendio a riduzione d'ossigeno UNI-EN 16750

Zona Produttiva Schwemm, 8 - 39040 Magrè S.S.D.V. (BZ)
Tel. 0471/883162 - impianti@marvil.it - www.fire-safe.it