

Una coccinella PIENA DI IDEE

■ Francesca Saporiti

Un'automazione al profumo di mela: quando il servizio è il reale core business di un'azienda non c'è limite al livello di innovazione

Per fare un ottimo strudel di mele (apfelstrudel), dolce tipico del Trentino-Alto Adige, occorrono uova, farina, acqua, sale e olio per la sfoglia, e per la golosa farcitura uvetta sultanina, rum, zucchero, pan grattato, burro, limone, cannella, marmellata di albicocche e ovviamente... mele! Siamo andati a Laces, in provincia di Bolzano, presso la Mivor, per scoprire qual è la miglior ricetta per un'automazione a misura del cliente, a tutto vantaggio della logistica interna, ma soprattutto di cliente e consumatore finale. Mivor – nata nel 2007 dalla fusione tra Mivo e Ortler, cooperative ortofrutticole attive in Laces dagli anni Cinquanta – è una realtà altoatesina specializzata nella conservazione, lavorazione, distribuzione e commercializzazione di mele.

Gli oltre 400 coltivatori aderenti al consorzio Mivor – che complessivamente gestiscono una superficie colturale di più di 1.100 ettari di campi – hanno stilato uno standard di coltivazione: si tratta del Libro di Campagna, un protocollo per regolare tutti gli aspetti del processo produttivo per garantire mele con alti livelli qualitativi certificati, in un ambiente, quello della Val Venosta che rappresenta il territorio ideale per far crescere al meglio le mele, grazie al suo clima mite e secco. Nei frutteti della coccinella la varietà più coltivata è la Golden Delicious che rappresenta da sola il 72% della produzione, seguono poi le varietà rosse, fra cui Red Delicious (15%), Gala, Pinova, Jonagold, Braeburn, Fuji ed altre varietà che insieme costituiscono il restante 13%. La cooperativa melicola di Laces, con una media di 80.000 tonnellate di

mele/anno, contribuisce per oltre il 20% alla produzione complessiva di 350.000 tonnellate di mele che la V.I.P. - Associazione delle Cooperative Ortofrutticole della Val Venosta – realtà che associa 1.800 coltivatori in un totale di 7 cooperative – commercializza e distribuisce in tutta Italia e nel mondo in più di 50 Paesi, non solo Europa, ma anche Russia, Nord Africa, Medio Oriente e, dal 2012, India. L'Italia è il secondo produttore ed esportatore di mele in Europa, dopo la Polonia: nel nostro Paese ogni anno vengono prodotte più di 2 milioni di tonnellate di questi frutti. Mivor centralizza dunque la produzione e ha la piena responsabilità commerciale e di tutte le attività logistiche e distributive: le mele non vengono sottoposte a lavorazioni se non la selezione e il confezionamento, il servizio è dunque il core business della cooperativa altoatesina.

Il tempo delle mele

Il ciclo di lavorazione di Mivor prende avvio con la raccolta della frutta: le prime mele arrivano a maturazione a fine agosto – si tratta delle Gala, una varietà estiva – e la raccolta prosegue per tutti i mesi di settembre e ottobre, fino all'esaurimento delle varietà tardive come le Fuji. Gli agricoltori si organizzano con trattori e rimorchi per portare presso la piattaforma tutta la merce che qui verrà consolidata e stoccata; in questa fase due sono gli aspetti cruciali: da un lato la rapidità per garantire una conservazione ottimale e preservare la shelf life delle mele, dall'altro un attento track&trace che permetta la continuità della catena dell'informazione lungo tutto il processo dal produttore al consumatore. A raccolta ultimata anche le mele cadute per terra, destinate non al consumo fresco, ma alla spremitura o ad alcuni impieghi come IV gamma, vengo-



no consolidate presso il magazzino Mivor. Questa merce – che è gestita in cross docking e rappresenta, insieme agli scarti effettuati in fase di selezione, il 5% circa dei flussi complessivi – viene indirizzata verso una struttura di lavorazione gestita da una cooperativa che opera per tutti i consorzi melicoli dell'area trentina. Lo stabilimento Mivor a Laces si estende su una superficie complessiva di 11 ettari, dei quali il 70% coperti: le mele in entrata vengono suddivise in box in plastica alimentare con una capacità di 300 kg che rappresentano l'UdC lungo l'intera supply chain, dallo stoccaggio fino all'area di confezionamento e imballo. Complessivamente lungo la catena logistica di Mivor circolano oltre



A sinistra, Martin Pinzger, Direttore dello stabilimento Mivor di Laces (BZ)

Presso la piattaforma logistica di Laces si trovano 200 celle ad atmosfera e temperatura controllata, con una capacità ciascuna di circa 1.300 cassoni pari a 400 tonnellate





A sinistra, Paolo Bertocco, Sales Manager di Lyto's, con Kurt Wellenzohn, Responsabile Tecnico dello stabilimento di Laces

280.000 cassoni. Le mele vengono immagazzinate "scendi-pianta", ossia senza effettuare alcun trattamento. Ogni cassone viene identificato con un codice a barre con i dati del socio produttore, provenienza, data di

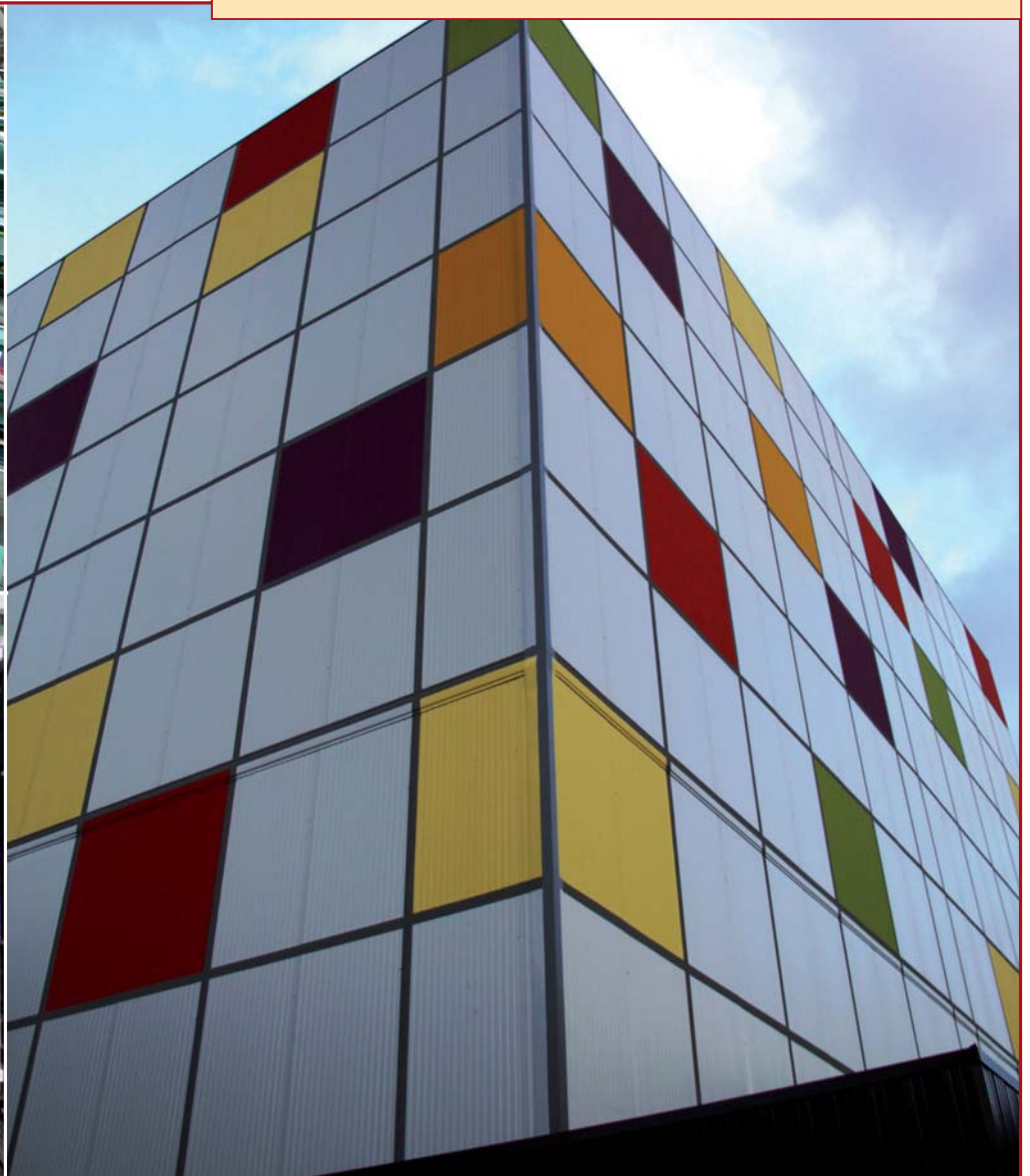
raccolta e lotto: tutti i cassoni con la merce proveniente da un singolo coltivatore formano una partita che non viene mai divisa fino alla fase di selezione, così da assicurare una corretta tracciabilità.

Lyto's: il parere del progettista

Dal punto di vista progettuale, il magazzino Mivor è stato gestito in toto da Lyto's che, oltre ad eseguire il progetto delle strutture metalliche, cosa peraltro costante in tutti i progetti realizzati da Lyto's, ha curato anche il progetto del rivestimento, eseguito con pannelli frigoriferi. Il proprio ufficio tecnico, composto da ingegneri strutturalisti, specializzati in questo tipo di progetti, ha ancora una volta confermato l'elevato livello del know how di Lyto's. Entrando nel dettaglio della realizzazione e considerando il rack, la soluzione strutturale adottata è stata quella con stocchetti, che se da un lato rappresenta la soluzione che contraddistingue Lyto's nel mercato, dall'altro offre gli indubbi vantaggi di:

- aumentare la luce di inforamento da parte del trasloelevatore, aumentando nel contempo la sicurezza di movimentazione;
 - ridurre di circa il 50% la densità strutturale delle spalle della scaffalatura, con gli indubbi vantaggi di aumentare lo spazio a disposizione per lo stoccaggio, riducendo la quantità necessaria di materiale e di conseguenza anche il costo,
 - supportare l'unità di carico su tutta la sua lunghezza, svincolandosi così dalla qualità più o meno buona dei contenitori da stoccare,
 - consentire il montaggio di arresti di sicurezza in ogni locazione, semplici, efficaci ed a basso costo.
- Sempre considerando il punto di vista costruttivo, è necessario parlare della finitura superficiale della scaffalatura. Affrontando e vincendo le complesse sfide imposte dal vincolante layout del cantiere e dalle ostili condizioni ambientali, Lyto's ha ancora una volta superato un non facile esame, sfruttando il bagaglio delle conoscenze e delle esperienze acquisite in mezzo secolo di presenza sul mercato sia nazionale che internazionale.

Fonte: Lyto's



IL MAGAZZINO DEL MESE

MIVOR - Laces (BZ)

il **GIORNALE** della LOGISTICA

● LAZIENDA

Ragione sociale: MIVOR
Indirizzo: Zona Industriale, 7 - 39021 Laces (BZ)
Tel.: 0473-749900 - **Fax** 0473-749999
Internet: www.vip.coop/it/mivor
E-mail: mivor@vip.coop

Fatturato Gruppo 2012: 40 Milioni di euro

Settore di riferimento: produzione e distribuzione di prodotti ortofrutticoli: mele
Data di fondazione: Mivor è frutto della fusione nel 2007 di due consorzi Mivo (nato nel 1954) e Ortler (attivato nel 1960)

Aderenti al consorzio: 400 produttori

Collaboratori: 150: 60 fissi + 90 stagionali

Capacità produttiva: 80.000 tonnellate/anno (picco nel 2009: 90.000 tons)

Certificazioni: IFS, GLOBAL-Gap, OHSAS 18001, ISO 9001

● IL MAGAZZINO AUTOMATICO MELE

Superficie: 2.400 mq
Altezza sottotrave: 25,56 m

Data entrata in esercizio: Settembre 2011

Temperatura: 2°C

Numero UdC: 18.500

Volumetria UdC: cassoni in plastica con capacità 300 kg

Numero baie: 1 in + 5 out

Cicli in+out: 100+120/h

I FORNITORI

Scaffalature: Lyto's

Magazzino autoportante con trasloelevatore: LTW + Lyto's

Mezzi di movimentazione interna: Montini - Hyster

WMS: Ware-House-Manager TopControl

ERP: LTW

Impianto fotovoltaico: 1,5 mio kWp su 5 impianti

Impianto di condizionamento - celle frigorifere: Frigotherm-Ferrari di Lana (BZ)

Il Diario della mela

www.blog.melavalvenosta.com

Tecnologia da togliere il fiato

Le mele vengono stoccate in apposite celle condizionate ad atmosfera controllata: presso la piattaforma logistica di Laces si trovano 200 celle con una capacità ciascuna di circa 1.300 cassoni pari a 400 tonnellate. Qui le mele sono mantenute in uno stato di quiescenza grazie alla combinazione di 3 fattori ambientali: una temperatura costante di 2-3°C, un livello di umidità mantenuto al 90-95% e una rarefazione dell'ossigeno fino a ridurlo allo 0,5-1% massimo. Creando così condizioni ostili alla sopravvivenza di batteri aerobici ogni processo di maturazione o fermentazione è sospeso e le mele possono essere conservate per oltre 12 mesi senza ricorrere ad alcun trattamento chimico. I progressi fatti dalla tecnologia nella conservazione di questi frutti - implementando una soluzione che consente di mantenerne intatte nel tempo le caratteristiche organolettiche e nutrizionali - ha reso la mela il frutto più destagionalizzato, presente sulle tavole italiane tutto l'anno. L'accesso alle celle è consentito solo

500 milioni di mele

La produzione media annua di Mivor

al personale autorizzato e adeguatamente formato sulle procedure di sicurezza da seguire in un ambiente tanto ostile: gli operatori prelevano i cassoni da avviare alla selezione grazie a carrelli elevatori elettrici. Si tratta di una flotta che comprende anche 7 carrelli Montini Bingo Plus N 250 Compact.P XL cabinati, adatti ad operare in spazi ristretti, grazie alle dimensioni compatte, e a contatto con gli alimenti, perché non rilasciano emissioni inquinanti.

La mela vanitosa

Prima della messa in commercio le mele vengono attentamente selezionate e classificate per varietà, colore, dimensioni, calibro, etc. Lungo l'intero processo di cernita le mele vengono movimentate grazie all'



Il magazzino automatico realizzato da Lyto's è strutturato in 6 corridoi - asserviti da 6 trasloelevatori LTW - con 10 livelli di carico per un totale di 18.500 allocazioni pari a oltre 5.550 tonnellate di mele

Il Magazzino del Mese visto da Giovanni Mapelli

Mivor, cooperativa di Laces (BZ) che riunisce oltre 400 coltivatori melicoli, commercializza e distribuisce ogni anno più di 80.000 tonnellate di mele. Se il gusto e la genuinità di questi prodotti sono garantiti dalle attente tecniche colturali dei soci, spetta a Mivor assicurare il miglior servizio a tutto vantaggio della filiera e del consumatore finale. Ecco perché la cooperativa di Laces ha investito ben 34 milioni di euro negli ultimi 5 anni in tecnologia e ha realizzato, in partnership con Lyto's e LTW, un magazzino automatico con una capacità di 18.500 UdC, pari a 5.550 tonnellate di mele. Un'automazione decisamente golosa!

Copyright by
il Giornale della Logistica 2013

mele vengono scattate 60 foto: la macchina è in grado di analizzare 8 frutti al secondo per ciascuna delle 10 corsie in cui è strutturata, per un totale di 4.800 mele e 288.000 foto al minuto. Ogni anno la macchina processa e fotografa oltre 500 milioni di mele.

Alla fine del processo di selezione e classificazione il flusso delle mele si biforca: da un lato la merce che verrà spedita immediatamente e a cassoni interi – il 15% del totale – viene veicolata sulle linee di output tramite rulliere automatizzate e da qui prelevata per la spedizione; tutta la frutta che dovrà essere imballata in imballi specifici o subire lavorazioni

viene invece stoccata in un nuovo magazzino automatizzato inaugurato nella primavera dello scorso anno.

L'automazione ghiotta di mele

Fino al tutto il 2011, al completamento del processo di selezione, le mele venivano nuovamente stoccate nelle celle ad atmosfera controllata, dove avrebbero passato poche ore o giorni in attesa di essere confezionate e preparate per la spedizione. “Con l'aumento dei volumi che ha caratterizzato gli ultimi anni, questo tipo di organizzazione”, ci ha spiegato Martin Pinzger, Direttore dello stabilimento di Laces, “ha iniziato a rappresentare

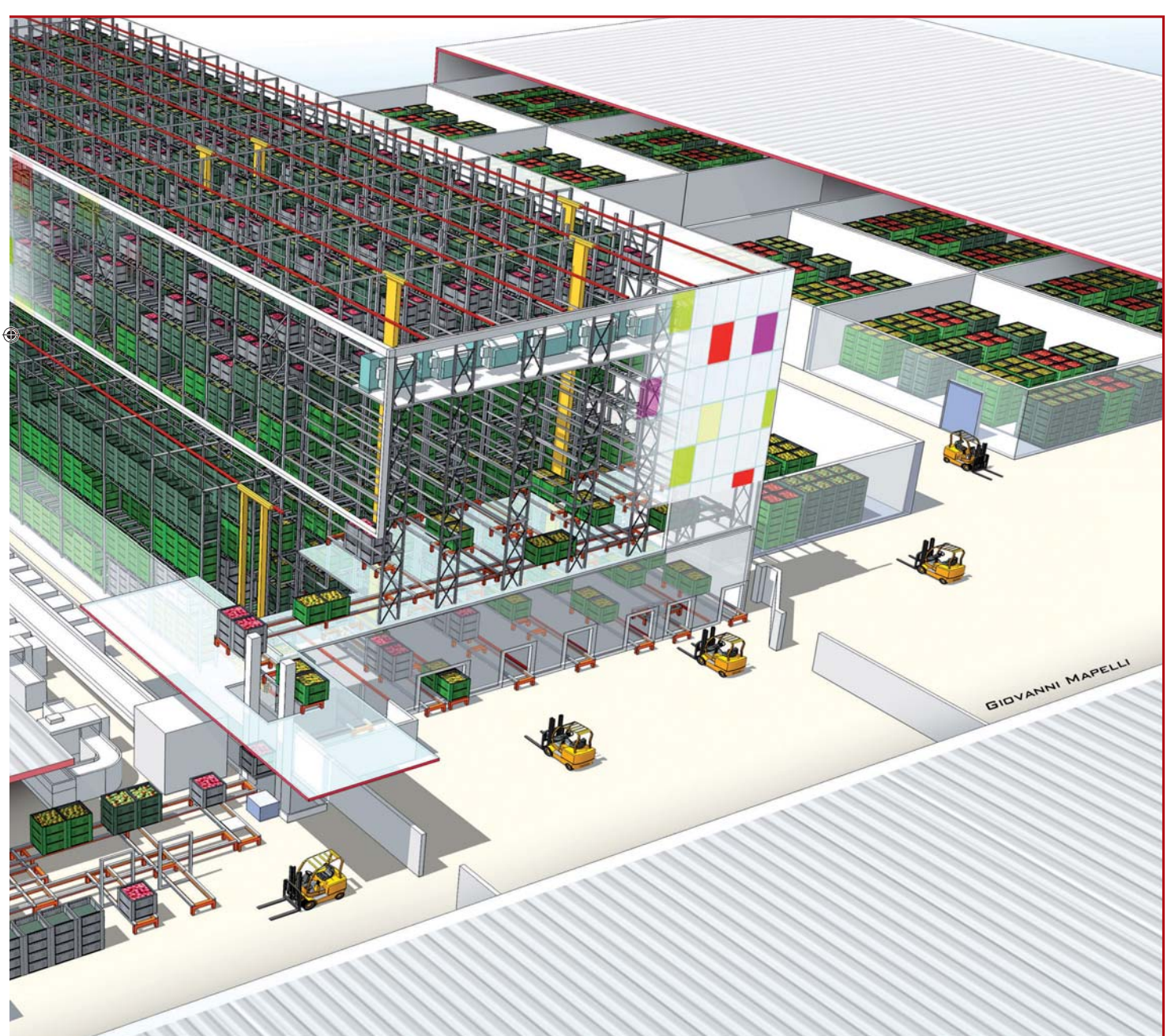
un'area critica: i processi ne venivano stressati e soffrivamo di carenza di spazi. In più, per come la merce era accatastata, eravamo obbligati ad operare in logica LiFo (*Last in First out, Ndr*); poter introdurre in sistema che ci garantisce il FiFo (*First in First out, Ndr*) ci avrebbe invece assicurato un doppio vantaggio in un'ottica di massimizzazione della qualità nella gestione della mela migliorando la tracciabilità e minimizzando il calo di peso. Il calo di peso della frutta stoccata è un fenomeno contro cui tutte le aziende ortofruticole si trovano a dover combattere: prima di implementare il nuovo magazzino automatico “perdevamo” circa il 2%,

oggi siamo riusciti a ridurre questa percentuale al 1,8%, un vantaggio da non sottovalutare se pensiamo che stiamo parlando di 80.000 tonnellate medie annue”.

Mivor ha dunque scelto di dedicare un'apposita area all'immagazzinamento delle mele “semilavorate”, ossia tra la fase di selezione e quella di confezionamento: dopo aver analizzato le proprie necessità e definito gli obiettivi che intendeva perseguire, la cooperativa altoatesina ha iniziato nel 2009 a cercare un partner per questo progetto ed ha affidato il ruolo di main contractor all'austriaca LTW, azienda produttrice di trasloelevatori parte del Gruppo Doppelmayr. Il

progetto presentava numerose complessità sia dal punto di vista delle difficili condizioni ambientali, sia per i vincoli a livello di layout, sia per il forte stress cui la struttura sarebbe stata sottoposta: a sua volta LTW ha dunque scelto di farsi affiancare nel progetto da Lyto's - realtà specializzata nella progettazione e installazione di magazzini automatici, con headquarter a Casalserugo (PD) – con cui la società mitteleuropea aveva già collaborato in passato sviluppando casi di successo.

Per Mivor, Lyto's ha realizzato un doppio magazzino automatico: uno per i cassoni vuoti e uno per le mele in attesa del confezionamento. Il magaz-



34 milioni di euro

Gli investimenti in innovazione effettuati da Mivor nel quinquennio 2007-2012

zino per lo stoccaggio dei contenitori vuoti è un magazzino automatico a temperatura ambiente, concepito a corridoio unico e asservito da un trasloelevatore, che si estende per 79,2 metri di lunghezza, 5,25 m di larghezza e 16,2 m di altezza.

Medesima lunghezza, ma dimensioni decisamente maggiori con un'altezza di ben 27,25 metri e 24,12 m di larghezza asservito da 6 trasloelevatori ha il magazzino automatico per lo stoccaggio delle mele. A caratterizzarlo maggiormente non sono però le dimensioni fisiche, ma le sfide che ha posto la sua progettazione e realizzazione.

Gigante dai muscoli d'acciaio

Una prima importante complessità era rappresentata dall'ubicazione del magazzino, proprio al centro dell'area produttiva – che non doveva in alcun modo essere turbata dai lavori di installazione – e fortemente costrittiva dal punto di vista del layout. “Un fattore condizionante e che ha richiesto il superamento di non poche difficoltà, è stato rappresentato dalla mancanza di spazio per il montaggio sia del rack sia della pannellatura esterna. Il magazzino, infatti”, ha raccontato Paolo Bertocco, Sales Manager di Lyto’s, “è stato eretto nel cuore dell'area produttiva, abbattendo un edificio preesistente: il cantiere era quindi circondato da altri edifici su tutto il suo perimetro. La peculiarità della scaffalatura Lyto’s ci ha molto aiutato nel risolvere problemi di questo tipo: avere tutte le strutture già preassemblate e che quindi necessitano solo di essere poste in piedi e collegate con gli altri moduli senza esigenze particolari di spazio si è rivelato un elemento prezioso in situazioni come quella descritta, dove lo spazio non è solo poco, ma praticamente quasi nullo. Per quanto concerne la pannellatura, data l'assoluta mancanza di spazio esterno, questa è stata montata dall'interno e contemporaneamente al rack, fino all'altezza degli edifici perimetrali esistenti, e poi dall'esterno, ma calandosi dal tetto per la parte eccedente a questi”. La pannellatura appena citata è stata installata per garantire le migliori prestazioni nell'isolamento e nel condizionamento del magazzino, che si mantiene a una temperatura controllata di 2°C e con un tasso di umidità costante molto elevato: condizioni favorevoli alla conservazione delle mele, ma decisamente ostili per l'infrastruttura. “Alta aggressività

dell'ambiente interno”, ha chiarito Bertocco, “contenente oltre 5.000 tonnellate di mele a maturazione controllata, totalmente intrise d'acqua, da mantenere ad una temperatura costante di 2°C e con un'umidità praticamente del 100%, non rappresenta di certo l'ambiente ideale per l'acciaio con cui è costruita la scaffalatura. La soluzione è stata pertanto quella di adottare una finitura superficiale altamente resistente agli attacchi chimici, quindi zincatura di grosso spessore, ottenuta a caldo per immersione, così da garantire il ricoprimento perfetto in tutte le parti. Questo tipo di finitura superficiale non è peraltro ottenibile con i normali profili forati che si trovano sul mercato e che rappresentano la materia prima utilizzata dagli altri costruttori. Lyto’s si contraddistingue infatti da questo tipo di soluzione (profili forati), adottando dei profili non forati e quindi a maggior sezione resistente. Il tipo di finitura superficiale adottata”, prosegue Bertocco, “ha di fatto anche comportato il divieto di eseguire qualsiasi saldatura in cantiere e quindi la necessità di avere al montaggio presso il cliente, tutte le strutture già preassemblate, comprese le piastre di ancoraggio alla platea, a tutto vantaggio anche della riduzione dei tempi di montaggio della scaffalatura in cantiere”.

Rivoluzione melicola

Il magazzino automatico realizzato da Lyto’s è strutturato in 6 corridoi – asserviti da 6 trasloelevatori LTW – con 10 livelli di carico per un totale di 18.500 allocazioni pari a oltre 5.550 tonnellate di mele; l'UDC di riferimento è il cassone in plastica utilizzato lungo l'intera supply chain di Mivor, così da garantire la piena



L'area dedicata al confezionamento è stata completamente rinnovata all'ultimo stato della tecnica nel 2008 e si compone di 16 linee di imballaggio, con una capacità media di 40 tons/ora

Carrelli golosi di mele

MONTINI è lieta di essere partner fornitrice e di soddisfare le esigenze di Cooperativa Frutticoltori MIVOR di Laces (BZ) coi carrelli elevatori elettrici BINGOplus N 250 COMPACT.P XL. Questo modello si caratterizza per l'estrema maneggevolezza anche in spazi ridotti e per la grande portata: ad esempio, con montante sfilato a 6.950 mm, solleva 1.600 kg a baricentro 500 mm. In sintesi si tratta di un carrello che coniuga altezze incredibili con una straordinaria capacità di portata e di autonomia! Il carrello infatti può essere equipaggiato con batteria ad elevata capacità Amp/h, fino a 80V-775Ah, per una maggiore autonomia di lavoro; ed equipaggiato con il nuovo radizzatore di ricarica in alta frequenza, denominato MONTINI SUPER CHARGER, con speciale programma di rabbocco di ricarica per garantire 2 ore in più di autonomia e di lavoro (più carica e durata alla batteria). Una macchina compatta (con una larghezza di soli 1110 mm), progettata per operare in corridoi di stivaggio ristretti, celle frigorifere e spazi ridotti: grazie all'assale posteriore sterzante fino a 101° (di serie), denominato SUPER STERZO MONTINI, si ha la possibilità di sterzare negli stessi spazi di un carrello a 3 ruote.

Fonte: Montini



omogeneità e compatibilità delle unità di carico. L'ingresso delle merci avviene attraverso un'unica baia di ingresso situata ad un livello sopraelevato: le mele arrivano qui direttamente dalla linea selezionatrice grazie a due elevatori dedicati. L'output delle merci per l'alimentazione delle linee di confezionamento è gestito attraverso 5 baie (di cui una doppia) di uscita, poste al piano terra. L'intera area automatizzata è completamente mappata dal WMS della ditta TopControl che da un lato dialoga con l'ERP di Mivor per aggiornare l'inventario, i livelli di riempimento del magazzino e lanciare le missioni di replenishment e prelievo, dall'altro comunica con il PLC che regola il movimento dei traslo per l'operatività che si svolge lungo un arco di tempo di 15 ore, dalle 5:00 alle 20:00, adeguandosi al doppio turno della produzione. “Grazie al nuovo sistema introdotto”, sottolinea con soddisfazione Martin Pinzger, “abbiamo ottenuto non solo la ricercata ottimizzazione nella gestione della merce – con una migliorata tracciabilità, maggior produttività e prelievi in logica FiFo – ma abbiamo perfezionato e razionalizzato l'intera catena logistica introducendo nuove possibilità – come un miglior mix di

referenze – e riducendo gli sprechi, non solo in termini di spazio. Per quest'ultimo aspetto, molto abbiamo conquistato in termini di risparmio energetico: oggi utilizziamo le celle ad atmosfera controllata solo per i frutti scendi-pianta, sfruttando quindi meglio la modularità e diminuendo il traffico in questa zona, traffico che prima si traduceva in notevoli dispersioni. Con i consumi attuali siamo in grado di coprire il 25% dell'intero fabbisogno energetico dell'impianto con l'impianto fotovoltaico installato a copertura della nostra piattaforma, generando “autarchicamente” 1,5 MW di potenza”.

Confezioni a misura di frutta

Il confezionamento avviene esclusivamente su commessa, per preservare al meglio la shelf life del prodotto. “L'area dedicata a quest'attività”, spiega Kurt Wellenzohn, Responsabile Tecnico dello stabilimento di Laces, “è stata completamente rinnovata all'ultimo stato della tecnica nel 2008 e si compone di 16 linee di imballaggio, con una capacità media di 40 tons/ora. Le mele vengono confezionate in base alle specifiche richieste dei clienti – GDO, distributori, piccoli negozi al dettaglio, ortomercati... – con una customizzazione tanto spinta che da una singola varietà di mele possono originare fino a 50 referenze commerciali”. Il 40% circa delle mele prodotte e distribuite da Mivor ha come destinazione il mercato internazionale: una parte di questi frutti, quelli destinati ai Paesi arabi e mediorientali, viene gestita su una linea di lavorazione e confezionamento dedicata dove le mele vengono lucidate con un apposita cera alimentare che ne aumenta

l'attrattività a livello estetico, secondo i gusti locali. Sul mercato interno, invece, Mivor commercializza sia mele con il marchio della coccinella, Mele Val Venosta, sia brandizzate secondo i marchi di filiera delle principali catene GDO presenti in Italia.

Completato il confezionamento le mele vengono pallettizzate e preparate per la spedizione: per il trasporto la cooperativa melicola si avvale di un partner fidelizzato che garantisce la preservazione della catena del freddo fino alla destinazione finale.

Cos'ha spinto Mivor ad organizzare un'automazione tanto complessa e all'avanguardia intorno ad un prodotto tanto semplice quanto può

esserlo un frutto? “Da noi dipende sia la qualità intrinseca del prodotto – dobbiamo infatti salvaguardarlo nelle fasi di conservazione e di handling – sia tutto il servizio connesso a distribuzione e commercializzazione”, ci risponde Martin Pinzger, “La nostra cooperativa ha delle basi solide che permettono di concentrarci sul service come attività core: dalla nascita di Mivor nel 2007 ad oggi, la società ha investito oltre 34 milioni di euro in innovazione. Abbiamo potuto farlo perché disponiamo di un'ingente massa critica, livelli di produzione consolidati, possiamo attingere a fondi regionali e comunitari di incentivo allo sviluppo delle realtà agricole, ma soprattutto siamo forti di un solido rapporto tra i soci, fatto di rispetto e fiducia reciproci”. Una forza che ha dimostrato saper fare la differenza. Mivor è stata la prima delle sette cooperative che aderiscono alla VI.P della Val Venosta ad automatizzare il proprio magazzino, ma i vantaggi ottenuti hanno innescato un circolo virtuoso che ha portato altre realtà che partecipano al consorzio a fare la stessa scelta: già la Texel di Naturno (BZ) è pronta ad inaugurare il suo impianto automatizzato con una capacità di 16.200 bins e una terza “sorella” si accinge a sviluppare un processo di ottimizzazione con l'integrazione di un magazzino automatico che potrebbe essere completato entro il 2014. Tutte queste cooperative si sono affidate a LTW e Lyto's per progettare e realizzare l'impianto... evidentemente la ricetta era davvero buona! ■