

06 Maggio 2012

RFID per la moda: l'esempio di Patrizia Pepe

Patrizia Pepe è un marchio di Tessilform SpA, nato nel 1998 e diffuso oggi in tutta Europa, Medio Oriente e Asia, con collezioni uomo, donna e giovane, comprensive di abiti e accessori. Il canale di vendita comprende punti vendita multimarca e pure negozi di proprietà. La strategia del marchio prevede sia le tradizionali collezioni stagionali, sia una serie di collezioni settimanali molto più limitate ma che forniscono alle boutique materiali sempre nuovi. Tale modello è supportato, in termini di disegno e gestione della supply chain, dalla sede di Firenze.

Per il tipo di processo scelto, Patrizia Pepe era in cerca di un sistema per migliorare i flussi logistici del magazzino: l'ingresso dei capi dalle sedi di produzione, la movimentazione dei capi all'interno del magazzino, il prelievo e confezionamento dei capi per la distribuzione ai negozi. Inizialmente venne scelto il barcode ma questo sistema si rivelò essere troppo lento, dato che richiede la lettura individuale e per linea diretta di ciascun codice. In seguito, in collaborazione con l'università di Firenze, venne avviato (agosto 2009) un pilota relativo ad una soluzione RFID, nella quale vennero taggati circa 60.000 capi; da questo progetto si passò ben presto all'implementazione vera e propria. I partner tecnologici scelti sono stati Solos Identificazione e Protezione, come system integrator; Idnova, per l'hardware RFID, il quale a sua volta ha scelto i lettori Impinj Speedway Revolution; i chip Impinj sono anche presenti nei tag RFID.

Nell'applicazione definitiva si utilizza il codice a barre EAN 13 in abbinamento al tag RFID, sullo stesso cartellino che viene applicato al capo, in modo da poterli codificare contemporaneamente. I cartellini pre-codificati vengono inviati ai produttori, che procedono ad attaccarli ai prodotti finiti. Per garantire la lettura di tutti i tag all'ingresso del magazzino, all'interno dei loro cartoni, Idnova ha creato degli appositi tunnel di lettura, che contengono non solo il dispositivo di lettura RFID ma anche un sistema di pesatura per un controllo ulteriore del contenuto. Anche per i capi appesi Idnova ha fornito un sistema di lettura costruito ad hoc.

I benefici riscontrati sono stati notevoli: all'ingresso, anziché i 180-200 capi all'ora gestibili con la lettura del barcode, si possono processare con la RFID circa 380-400 capi all'ora; all'uscita, si è passati da 140 a 330 capi all'ora con la RFID. Oltre alla velocità, anche la precisione è analogamente aumentata: nell'ultima stagione gestita, pare che non sia arrivato un solo avviso di errore da parte dei clienti. Oggi il magazzino è gestito solo e interamente con RFID, per un totale di 2,2 milioni di capi all'anno.

Conseguito tutto ciò, la società ha anche esplorato tutti i possibili benefici in area vendita: oggi nei negozi di Firenze e di Roma vi sono una serie di totem interattivi, che forniscono tante informazioni in più sugli abiti che i clienti si stanno provando: dettagli di produzione, video delle sfilate, suggerimenti di abbinamento o accessori – a tutto vantaggio della customer experience

e delle opportunità di vendita.

[Ritorno all'Indice](#)

05 Aprile 2012

Desigo V5: Innovations from Siemens increase building efficiency

The Siemens Building Technologies Division has introduced version 5 of its Desigo building automation system. Its innovative products such as Total Room Automation as well as efficiency features, like RoomOptiControl and Eco Monitoring, give building operators and users an active role in energy management, leading to permanent reductions in energy and maintenance costs. A state-of-the-art building automation system is always optimized for energy-efficient operation. However, these optimized settings may start to drift over time. One of the underlying causes is often a lack of transparency for users who simply don't know how the setpoint changes they make can impact energy consumption. This is particularly true for air-conditioned rooms which are also equipped with lighting and sun protection controls. The new version of Desigo keeps room users and building operators apprised of the building's efficiency status. Feedback to users is given using the innovative Green Leaf display, adapted to the expertise and control options of each user group. The system makes it possible to change settings if needed to restore optimal energy efficiency. A study by Technische Universität München (TUM) indicates that by actively involving operators and users in the energy management of a building, energy consumption can be reduced by up to 25% without affecting comfort.

Total Room Automation offers energy savings without reducing comfort

The open, programmable room automation range Desigo Total Room Automation (TRA) is a holistic solution encompassing the HVAC, lighting and shading disciplines. Desigo TRA uses an innovative efficiency feature called RoomOptiControl. It automatically detects unnecessary energy consumption in the room and notifies users by changing the color of the Green Leaf icon on the QMX3 room control unit: If room operations are energy efficient, this icon is green. If settings made by a room user lead to unnecessary energy consumption, the icon turns red. To reset room control to energy efficient operation, the user simply presses the display and the Green Leaf icon returns to green.

Using BACnet/IP, PXC3 room automation stations—also part of the TRA package—are integrated seamlessly into the PX automation level with its primary systems (heating generators, HVAC main units and cooling generators). The primary systems are controlled directly through the demand signals from the rooms. This means that the primary systems are only turned on if needed and their operation is adjusted so it meets the room requirements without exceeding them. One room automation station can cover multiple rooms. TRA offers complete integration of KNX, DALI and EnOcean devices; existing or new sensors and actuators from Siemens can be incorporated as well.

Eco Monitoring to reduce energy consumption and wear

Eco Monitoring is another innovative efficiency feature of Desigo. It monitors ongoing operations of HVAC systems based on energy-related quality condition indicators such as readings from temperature, humidity and pressure sensors, runtime, switching behavior and operational performance of the systems. Should deviations from the target state, inefficient operations or

increased energy consumption occur, the building operator is notified via the Green Leaf display on the Desigo Insight management station. Current and future international standards (such as EN 15323:2007) require such a feature in order to optimize building operations over the long term.

Desigo Eco Monitoring not only helps optimize energy consumption, it also reduces wear. Thanks to its dynamic behavior and timely reporting, the Eco Monitoring feature recognizes unfavorable system operations early on, allowing operators to intervene immediately before any negative impact occurs. If desired, operators can choose to be notified of unusual events via text messaging (SMS), fax or e-mail.

Expanded networking of the automation level

Starting with version 5, Desigo also offers expanded end-to-end networking of the automation level. Enhanced support for communications standards ensures efficient system integration. The PXC series of compact automation stations has a higher number of universal inputs/outputs, which makes them much more flexible. To protect existing investments, different device generations, such as PTM and TX I/O modules and RXC room controllers, can be used in parallel on the same PX automation station.