



Automazione dei controlli per la sicurezza alimentare con i computer e i tablet con touch screen Zebra

Wireless in tempo reale per la sicurezza alimentare nei supermercati



LA SFIDA

Garantire la sicurezza alimentare con misurazioni e risoluzione dei problemi in tempo reale

Un aspetto fondamentale per il successo di un'attività di fornitura di generi alimentari e bevande è la capacità di garantire la sicurezza degli alimenti. Una gestione dei cibi poco accorta mette dipendenti e clienti a rischio di infezioni e malattie di origine alimentare potenzialmente pericolose. Ad aumentare le responsabilità e a compromettere i profitti possono contribuire anche protocolli di gestione degli alimenti non adeguati. Nel corso degli anni, l'esecuzione delle procedure di controllo degli alimenti si è basata di norma sull'uso di registri cartacei, e ciò accade spesso ancora oggi. In un settore in cui la sicurezza è tanto imprescindibile quanto di facile compromissione, i ritardi causati da questo genere di gestione dei dati possono provocare problemi seri, non ultime potenziali epidemie gravi provocate da batteri quali salmonella ed E. coli.

LA SOLUZIONE

Rendere automatiche le procedure di controllo degli alimenti con i computer palmari robusti Zebra

I supermercati esigono soluzioni che garantiscano la sicurezza alimentare in tempo reale, consentano agli addetti di individuare le difficoltà prima che diventino problemi e, al tempo stesso, migliorino l'efficienza operativa. Per raggiungere questi risultati, gli operatori più innovativi, a qualsiasi livello della supply chain, abbinano le applicazioni per la sicurezza alimentare ai potenti mobile computer e tablet Zebra.

Grazie all'integrazione di tecnologie wireless avanzate, incluso Bluetooth, i dispositivi Zebra vengono usati in tutto il mondo per automatizzare e migliorare le procedure di sicurezza alimentare. Sempre più supermercati si affidano ai modelli TC51, TC70 e ET50 per acquisire e registrare misurazioni di diverso tipo, dalle temperature di cottura e conservazione alle procedure igieniche per i dipendenti, come la pulizia delle mani e delle stoviglie.

L'implementazione di protocolli ottimizzati per la sicurezza alimentare porta a un aumento della produttività dei dipendenti e della soddisfazione dei clienti, e migliora la sostenibilità e la redditività del business.



Vantaggi dei modelli TC51, TC70 e ET50

- Automazione delle misurazioni nei punti di controllo cruciali degli alimenti
- Rilevamento e soluzione dei problemi di sicurezza alimentare in tempo reale
- Indicazione e documentazione dei protocolli di sicurezza ai dipendenti, ad esempio per l'igiene delle mani
- Riduzione o eliminazione del rischio di infezioni di origine alimentare
- Creazione di database di facile accesso per documentare responsabilità e tracciabilità
- Mantenimento della promessa del brand, per garantire la massima soddisfazione del cliente

Conformità HACCP garantita con i computer e i tablet aziendali con touch screen Zebra

Il sistema HACCP (Hazards Analysis at Critical Control Points) è costituito da un insieme di procedure accettate a livello globale a garanzia della sicurezza alimentare. Rispettando tali procedure, i supermercati possono controllare temperature critiche, misurazioni e altri fattori che rendono salubre il cibo sia per i clienti sia per i dipendenti.

Problemi di non conformità

I sistemi cartacei comportano il rischio di compromissioni della conformità HACCP, poiché i registri vengono compilati e controllati manualmente alla fine della giornata o al mattino dopo. Se vengono individuati errori inerenti alla sicurezza (ad esempio temperature di refrigerazione e cottura non precise, temperature di conservazione errate nei diversi punti di lavorazione della filiera alimentare, mancata conformità con le procedure igieniche), sarà possibile predisporre azioni correttive, ma ciò avverrà inevitabilmente nella giornata successiva all'evento. Si tratta di ritardi che possono rivelarsi pericolosi e costosi.

Conseguenze sui profitti

L'impatto della mancata conformità alla legislazione sanitaria non si ripercuote solo sulla sicurezza alimentare ma anche sul profitto. Le statistiche di settore registrano una crescita vertiginosa delle perdite annuali di alimenti dovute a errori nel controllo delle temperature e di altri protocolli per la sicurezza alimentare. Le conseguenze negative si riflettono anche sui costi di formazione, con aziende che investono migliaia di ore nella formazione dei dipendenti sulle procedure adeguate. La spesa diventa significativa soprattutto quando è molto alta la rotazione del personale e i cicli di formazione devono essere ripetuti costantemente per adeguarsi al cambio di dipendenti. È provato che l'impiego di sistemi automatici contribuisce a ridurre nettamente le perdite alimentari e i costi di formazione.

Mobilità e automazione

Un numero sempre più alto di supermercati individua l'antidoto alle inefficienze dei sistemi cartacei nell'impiego dei mobile computer TC51 e TC70 e del tablet ET50, che offrono la possibilità di integrare software per la sicurezza alimentare. Zebra rivoluziona il modo di gestire la salubrità degli alimenti. Con l'adozione della tecnologia, i supermercati possono razionalizzare le competenze tecniche e di verifica indispensabili per promuovere i comportamenti adeguati che la persona addetta deve tenere nel momento e nel luogo corretto. I potenti mobile computer e tablet Zebra automatizzano efficacemente il processo di acquisizione e registrazione di misurazioni che vanno dalle temperature di cottura e conservazione alle procedure igieniche dei dipendenti, come la pulizia di mani e stoviglie.



Fonte: <http://fortune.com/food-contamination/>

Prestazioni consolidate

I robusti computer palmari e tablet aziendali con touch screen di Zebra sono progettati per gli ambienti del settore alimentare. Rinforzati secondo gli standard MIL-STD 810G, IP65, IP67, i dispositivi resistono agli intensi ritmi di lavoro del settore alimentare e all'esposizione a urti, schizzi di liquidi e repentini sbalzi di temperatura. I modelli TC51 e TC70 sono dotati di processore hex core a 64 bit da 1,8 GHz, mentre l'ET50 presenta un potente Intel quad-core da 1,59 GHz. Il TC51 supporta fino a 32 GB di memoria flash e il TC70 è disponibile con un massimo di 16 GB di memoria flash. L'ET50 è dotato di una memoria flash eMMC da 64 GB. Per la massima semplicità d'uso, tutti i modelli includono tecnologia Bluetooth e schermi touch screen.

Controllo delle temperature

Mantenere un attento controllo delle temperature è fondamentale per garantire la sicurezza degli alimenti e la conformità alle normative sanitarie. Alcuni aspetti meritano particolare attenzione: i livelli di refrigerazione nelle zone di stoccaggio, le temperature di cottura durante la preparazione dei cibi e il mantenimento delle temperature nei punti di lavorazione degli alimenti a caldo e a freddo. Con i computer palmari e i tablet Zebra le attività di acquisizione, analisi e lavorazione di questi dati così rilevanti risultano semplificate e accurate e avvengono in tempo reale, non alla fine della giornata o al mattino successivo.

Sonde remote per temperature

I computer palmari e i tablet Zebra funzionano con termometri sterilizzati digitali o Bluetooth, che vengono inseriti nei cibi durante le fasi di preparazione o conservazione nella filiera alimentare. Queste sonde remote verificano quasi istantaneamente le temperature durante la cottura e i controlli sul posto, mostrando il verde quando queste sono corrette e il rosso in caso di errore. I dispositivi prevedono azioni correttive predefinite, che mostrano ai dipendenti le procedure esatte da seguire in caso di deviazione delle temperature. In caso di mancato avvio o completamento delle attività pianificate, i dispositivi possono inviare notifiche agli utenti. Infine, il sistema è in grado di generare rapporti in tempo reale, per intervenire rapidamente e garantire che la sicurezza dei clienti non venga mai messa a rischio.

Archivio dati accessibile

I dispositivi palmari e i tablet con touch screen Zebra fanno fronte a un altro importante problema associato alle procedure cartacee: la gestione accurata e accessibile dei dati acquisiti. Spesso le schede cartacee occupano decine di grandi raccoglitori pieni di dati registrati a mano, che non solo sono soggetti a errori umani, ma sono anche lenti e difficili da consultare.

Abbinando ai mobile computer palmari Zebra una valida applicazione per la sicurezza alimentare, tutti i dati vengono registrati automaticamente nel dispositivo e successivamente inviati a un archivio digitale nel quale le informazioni sono immediatamente fruibili. Il trasferimento dei dati nel database è semplice e immediato. Con i mobile computer aziendali i dati risultano immediatamente disponibili per le finalità normative e di tracciabilità; la cronologia facilita inoltre il riconoscimento e l'implementazione di nuove potenziali efficienze.



Sonde remote per temperature

- Funzionano con termometri sterilizzati digitali o Bluetooth
- Verificano le temperature lungo la filiera alimentare e il processo di cottura
- Avvisano gli utenti sulle attività pianificate

SCHEDA SINTETICA

AUTOMAZIONE DEI CONTROLLI PER LA SICUREZZA ALIMENTARE
SUPERMERCATI



Produttività dei dipendenti

Per incrementare la produttività dei dipendenti, sono strategiche l'acquisizione digitale dei dati e le funzionalità automatiche. I mobile computer TC51 e TC70 e il tablet ET50 agevolano e documentano la conformità delle attività del personale alle normative sanitarie, ad esempio il rispetto delle procedure per l'igiene delle mani e il lavaggio delle attrezzature.

Combinando inoltre l'osservazione e la documentazione di dati e comportamenti in tempo reale, i dispositivi offrono opportunità di formazione e coaching dei dipendenti, con la possibilità di correggere i problemi sul posto e di rafforzare i comportamenti positivi.

Sicurezza dei servizi alimentari come cultura

Le rivoluzionarie soluzioni Zebra consentono ai supermercati di raggiungere agevolmente l'eccellenza in termini di sicurezza alimentare, igiene, qualità del prodotto e del servizio erogato, dal ricevimento degli alimenti presso la banchina di carico fino al momento di servirli in tavola. Sono questi i componenti fondamentali di un'autentica cultura della sicurezza alimentare, grazie ai quali le aziende possono provvedere alla formazione continua del personale e aumentare la capacità di operare sempre ai massimi livelli di produttività. L'importanza della sicurezza alimentare viene costantemente ribadita ai dipendenti, che dispongono anche della tecnologia e dei processi indispensabili per ottimizzare la salubrità degli alimenti durante tutte le fasi: trasporto, conservazione, preparazione e fornitura finale.

Protezione completa per clienti e brand

Nel settore degli alimenti e delle bevande, il successo sostenibile si fonda sulla creazione di un marchio che prometta di offrire un'esperienza cliente coerente, gradevole e gustosa. La sicurezza alimentare, base del successo costante dell'azienda, deve essere garantita dall'attenzione scrupolosa al dettaglio nel monitoraggio e nella gestione accorta dei punti di controllo critici. I mobile computer e i tablet Zebra sono strumenti tecnologici strategici per facilitare la sicurezza alimentare e l'offerta di servizi e mantenere la promessa del brand, sempre e per ogni cliente.

Per maggiori informazioni su come i mobile computer palmari Zebra possono aiutarvi a garantire la sicurezza alimentare, a limitare le responsabilità e a mantenere le promesse del vostro brand, visitate www.zebra.com/retail



Sede centrale e Nord America
+1 800 423 0442
inquiry4@zebra.com

Sede Asia Pacifico
+65 6858 0722
contact.apac@zebra.com

Sede EMEA
zebra.com/locations
contact.emea@zebra.com

Sede America Latina
+1 786 245 3934
la.contactme@zebra.com

ZEBRA e il disegno della testa di Zebra sono marchi commerciali di Zebra Technologies Corp., registrati in molte giurisdizioni del mondo. Tutti gli altri marchi sono di proprietà dei rispettivi titolari. ©2019 Zebra Technologies Corp. e/o affiliate. Tutti i diritti riservati.