

# La servitizzazione nella produzione industriale

***Michele Galbiati***

*Manufacturing International Director Lavazza*



## Definizione

È il processo per cui un **Prodotto** non viene più proposto o venduto da solo, ma erogato in combinazione con un **Servizio** con l'obiettivo di creare maggior **Valore** per il cliente.

Si tratta di un processo attraverso il quale si ottiene un nuovo modello di business che ha una diversa value proposition, data dalla combinazione di un **sistema prodotto-servizio**.

Si può applicare con diverse modalità e differenti gradi di complessità a seconda delle esigenze dell'azienda e del momento storico, come ad es.:

- **Pay Per Use** o **Pay by Flying Hour**
- **Availability Contract**
- **Integrated Solution**
- **In House Sourcing**
- Ecc.

Contratto\*

## Argomenti principali:

Il caso LAVAZZA- GOGLIO



**Canone mensile variabile** retribuito da Lavazza (75% - Risultato su base mensile)

**Canone mensile Fisso** retribuito da Lavazza (25% - Risultato su base annuale)

Canone mensile basato sulla **%MME** del mese **per ogni specifica per linea**, Indipendente dal fornitore di imballaggio

Canone annuale basato sulla **media della %MME** mensile e **specifico per linea**

**Supervisione Tecnica** effettuata dal fornitore su **base giornaliera**

**Manutenzione Preventiva, Ispezioni Straordinarie e Materiali** in carico al Fornitore

**Pezzi di ricambio** in carico al Fornitore

**Materiali Consumabili** in carico a Lavazza

# Calcolo MME - OEE

## MME

Mechanical KPI of the production line. The MME is impacted by all the stops for mechanical reasons.

The index is evaluated as a time ratio:

$$MME\% = \frac{NetHoursEff - Breakdowns}{NetHoursEff} \times 100 = \frac{Worked Time}{Net Hours} \times 100$$

The MME index is always expressed as a percentage.

## Overall Performance

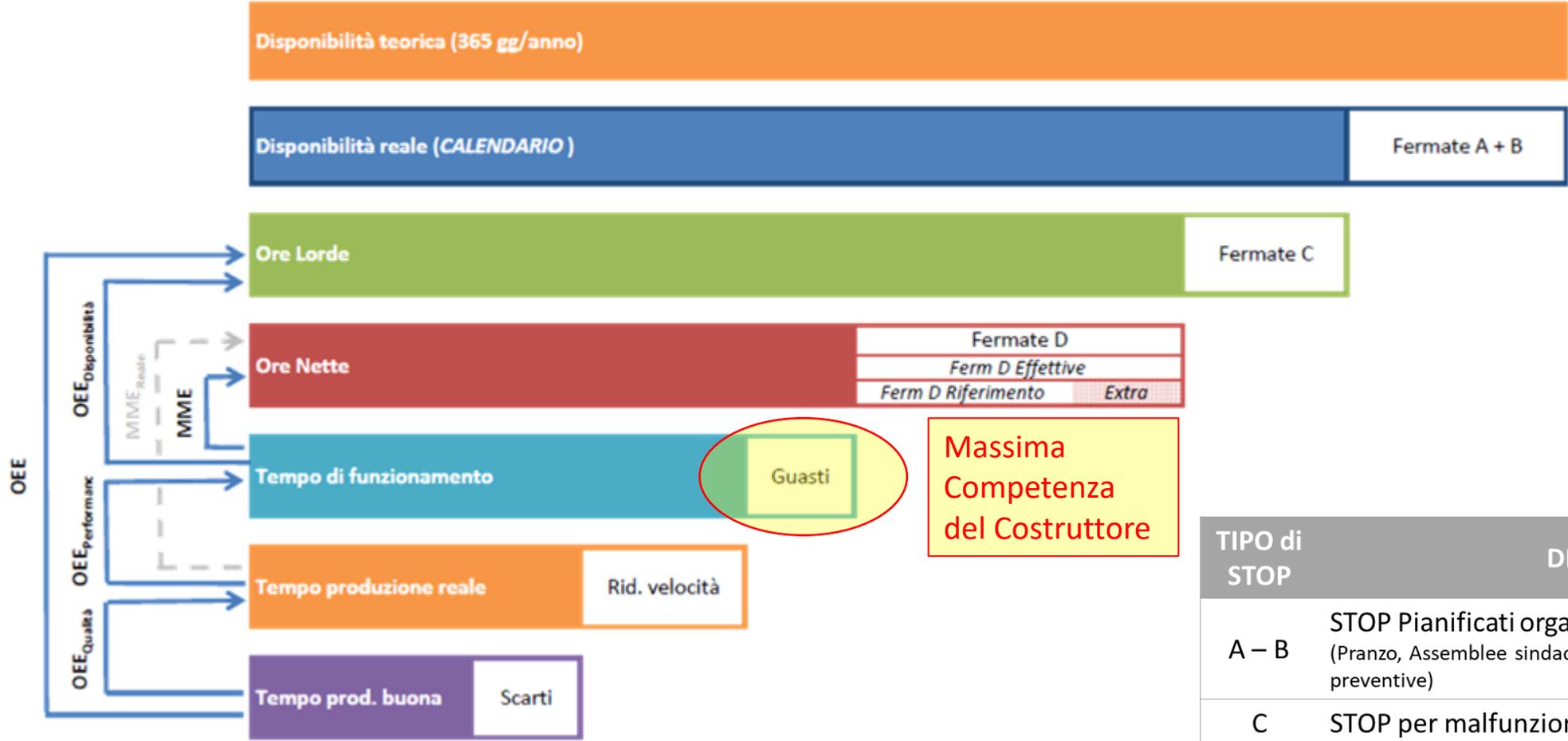
Index of the line real saturated productivity:

## OEE

$$Overall Performance = \frac{ProdPs_{Eff}}{SpeedRef \times GrossHours} = \frac{Good Prod Time}{Gross Hours} \times 100$$

ProdPs<sub>Eff</sub> = good pieces produced

# LAVAZZA TIME MODEL



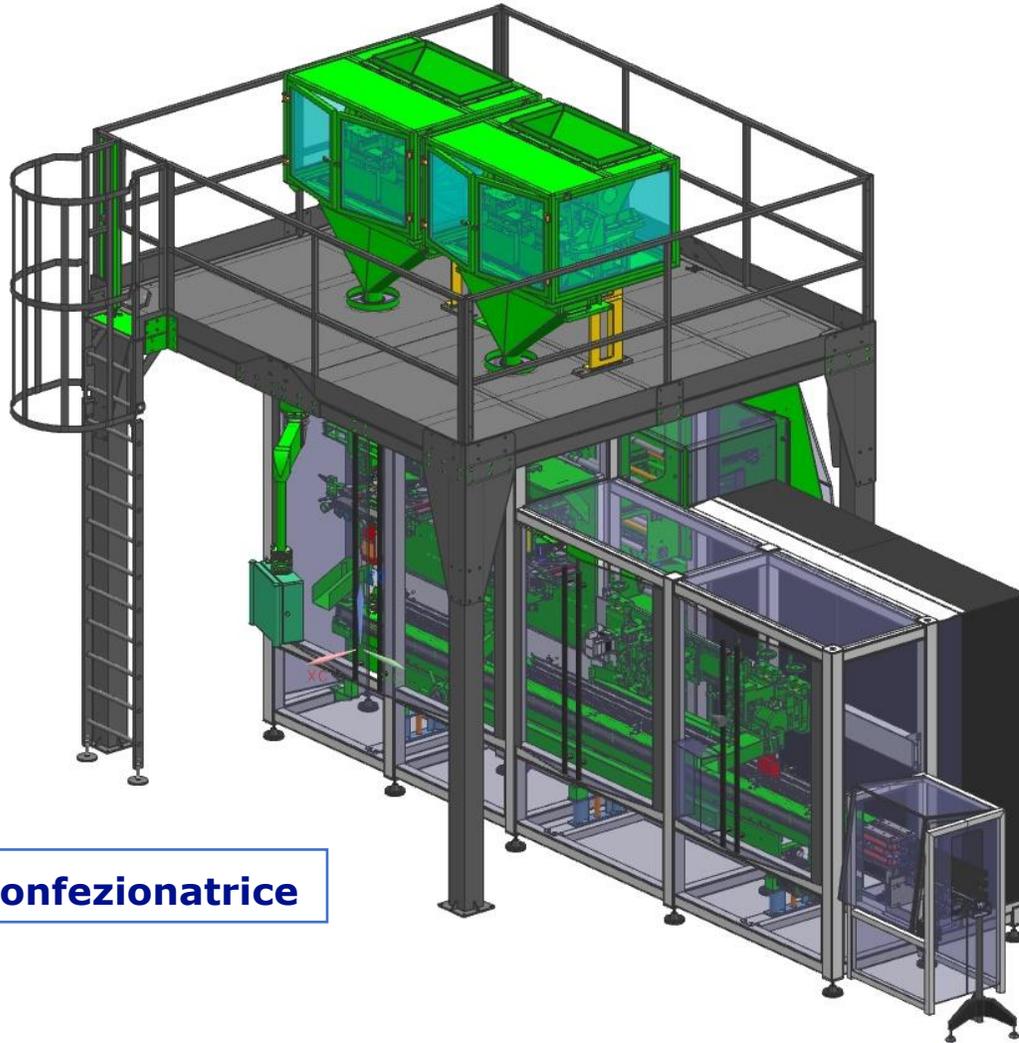
TIPO di STOP	DESCRIZIONE
A – B	STOP Pianificati organizzativamente (Pranzo, Assemblee sindacali, visite mediche, manutenzioni preventive)
C	STOP per malfunzionamento Plant (cause EXT)
D	STOP Fisiologici per conduzione Linea (Sostituzione materiali d'imballo, Nuovo Ordine, Cambio Formato, ecc.)

Esempi\*

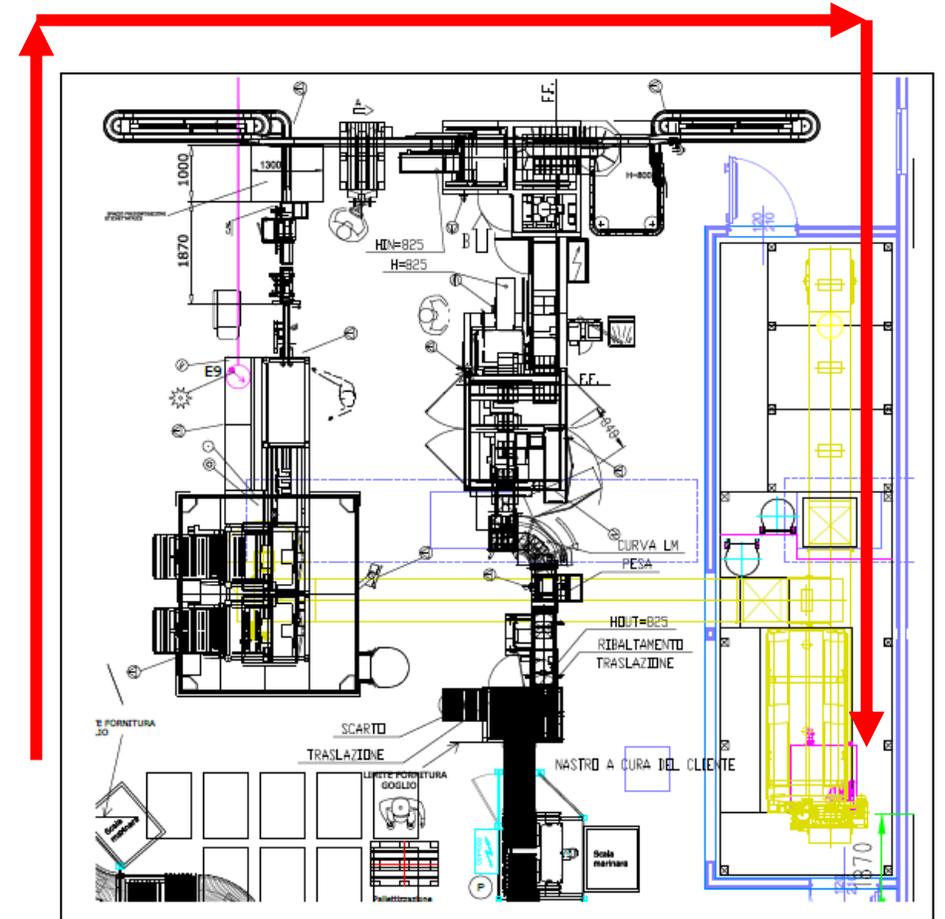
- Contratto integrativo di II° Livello
- Premio di RISULTATO
  - Obiettivi COLLETTIVI:
    - QUALITA'(Scarti e Non Conformità di prodotto), OEE
  - Obiettivi INDIVIDUALI:
    - ASSENTEISMO
- Training c/o Supplier
- Training on the Job
- Re-Lay Out Plant (Linee ad U)

# Linea 1 Kg Grani

Lay Out\*



Confezionatrice

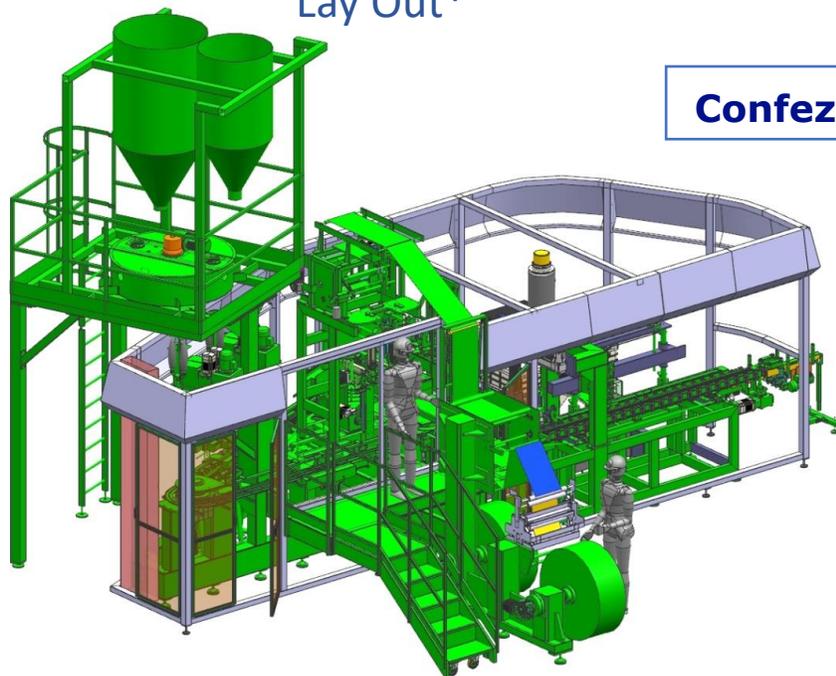


Lay Out ad U

\* Lay Out meramente esemplificativo e non reale

# Linea 250 gr. Macinato

Lay Out\*



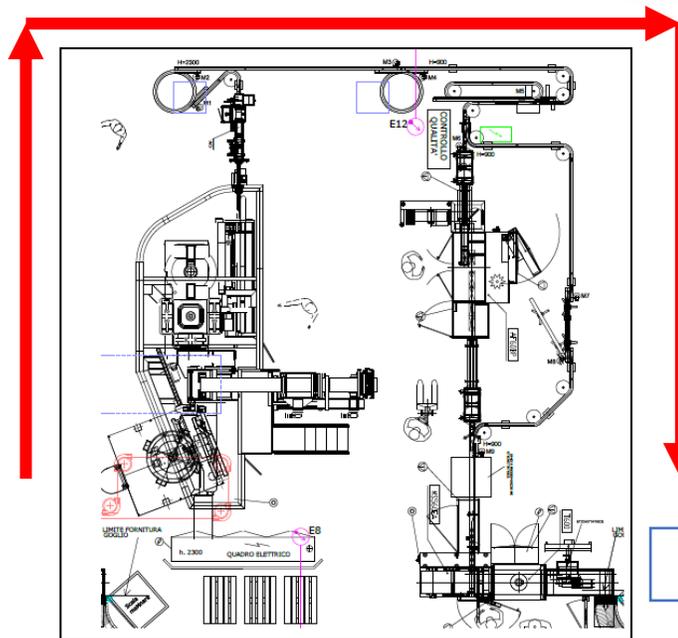
**Confezionatrice**



**Fasciatrice  
multiple**



**Fardellatrice**

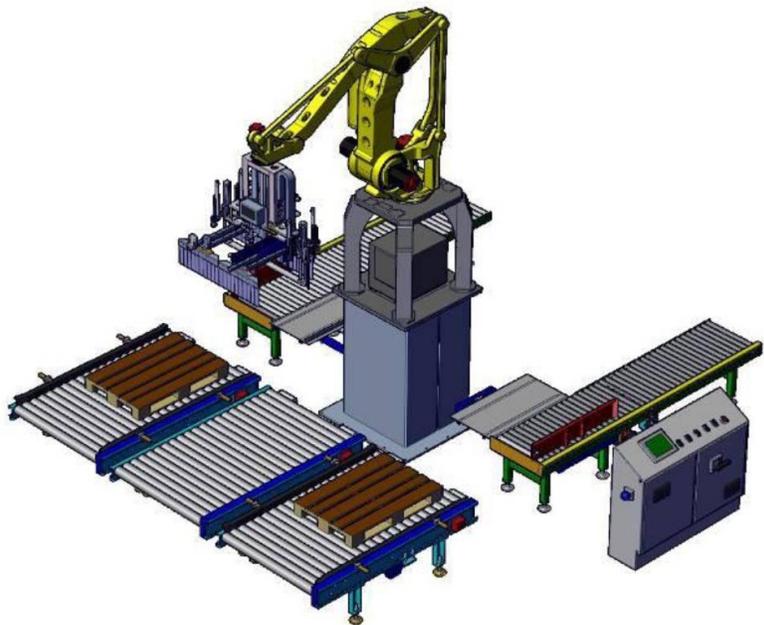


**Lay Out ad U**

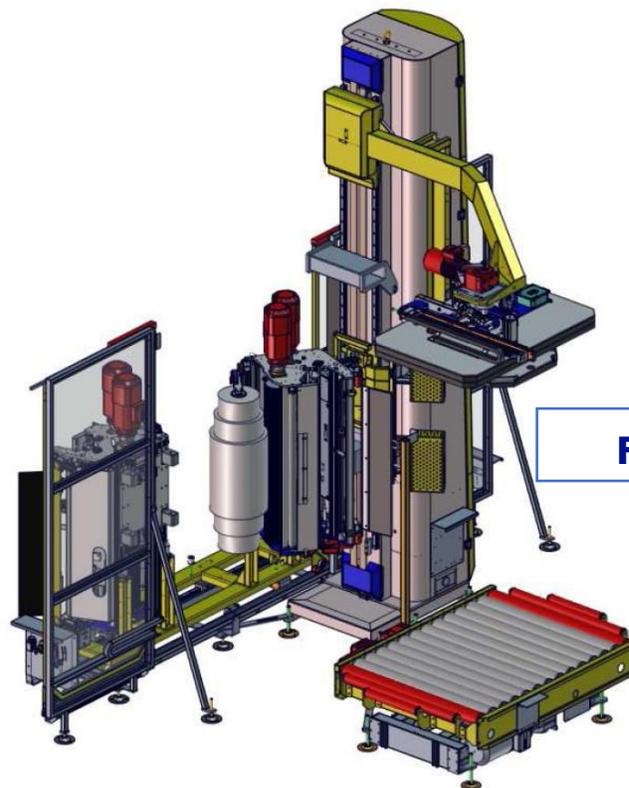
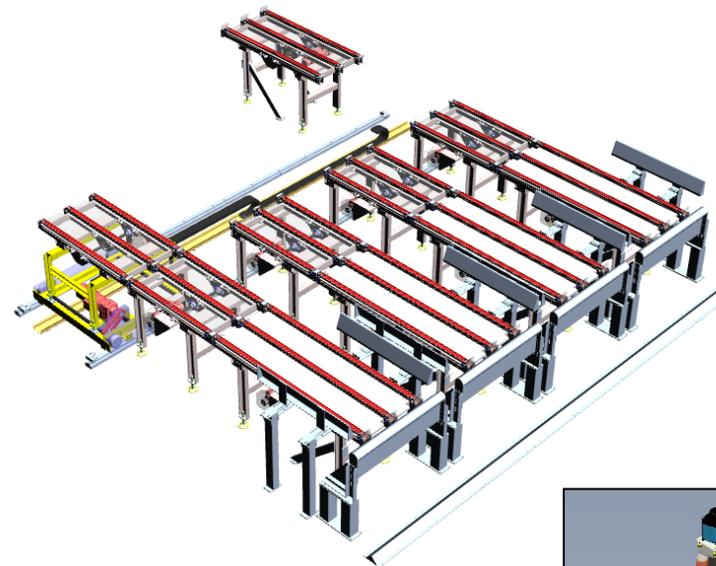
\* Lay Out meramente esemplificativo e non reale

# PALLETTIZZAZIONE

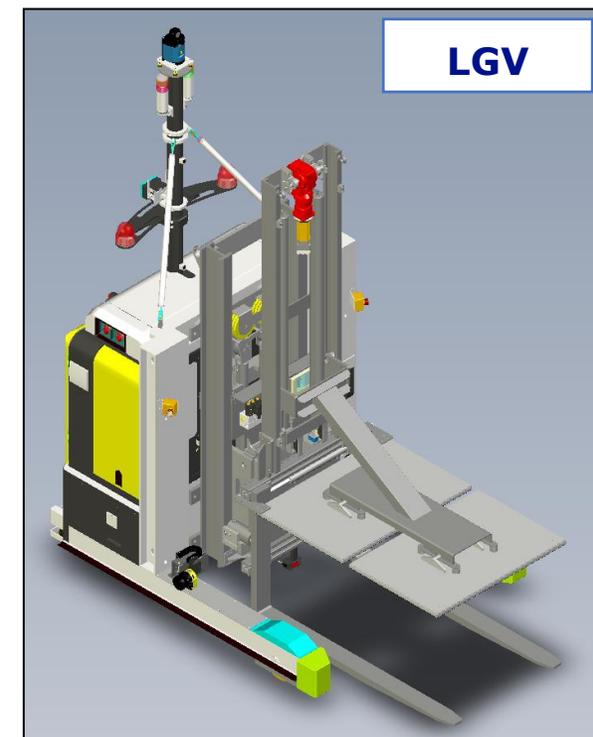
Impianto\*



**Robot  
Antropomorfo**



**Fasciatrice**



**LGV**

\* Impianti meramente esemplificativi e non reali

Grazie per l'attenzione

