



# L'adozione dell'equipment as a service nella manifattura

**Paolo Starda**  
*(Plant Manager)*

**Alessandro Bellante**  
*(Plant Engineering Manager)*

**LAVAZZA**

TORINO, ITALIA, 1895

- Anno **2013/14** - Stabilimento Lavazza di **Gattinara (VC)**
- **Investimenti** importanti per nuovi impianti di produzione (Goglio)
- Volontà di creare una **nuova modalità di business/partnership** che potesse **creare valore** per il cliente (Lavazza) e il fornitore (Goglio)
- Il **Prodotto** non più proposto o venduto da solo, ma erogato in combinazione ad un **Servizio**
- **Nuova contrattazione** con focus che si sposta dalla proprietà dell'asset fisico della macchina al suo utilizzo → «**Contratto a Performance Garantite**»

# Contratto a «PERFORMANCE GARANTITE»



## Ingaggio reciproco Fornitore e cliente sulla crescita della performance degli impianti nel tempo

- Riconoscimento titolarità delle **competenze**: Lavazza specialista del caffè, Goglio detentore del know-how delle macchine per packaging
- Definizione di un **KPI** oggettivo e trasparente: **MME** (Machine Mechanical Efficiency )
- Interconnessione delle macchine per **monitoraggio in tempo reale**

# Contratto a «PERFORMANCE GARANTITE»

## Aspetti 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

# Un nuovo modello di business

- Contratto pluri-ennale*
- Attività manutentive condivise*
- Responsabilità definite*
- Canoni mensili «performance based only»*



*Nascita di un team ibrido composto da:*

- Personale Lavazza*
- Personale Goglio*

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

# Alcuni risultati

# +12%

## OEE

L'efficienza media degli impianti è aumentata grazie ad azioni mirate definite attraverso l'analisi dei dati



# -83%

## Problema «errato inserimento»

Tramite l'analisi dei dati sul lungo periodo è stato possibile definire una strategia per risolvere il problema che ha richiesto l'aggiornamento del gruppo sincronizzatore



# +113%

## vita media componenti

Dall'analisi dei dati raccolti sono state riviste le frequenze delle manutenzioni straordinarie «Volume based».



## Materiali riciclabili

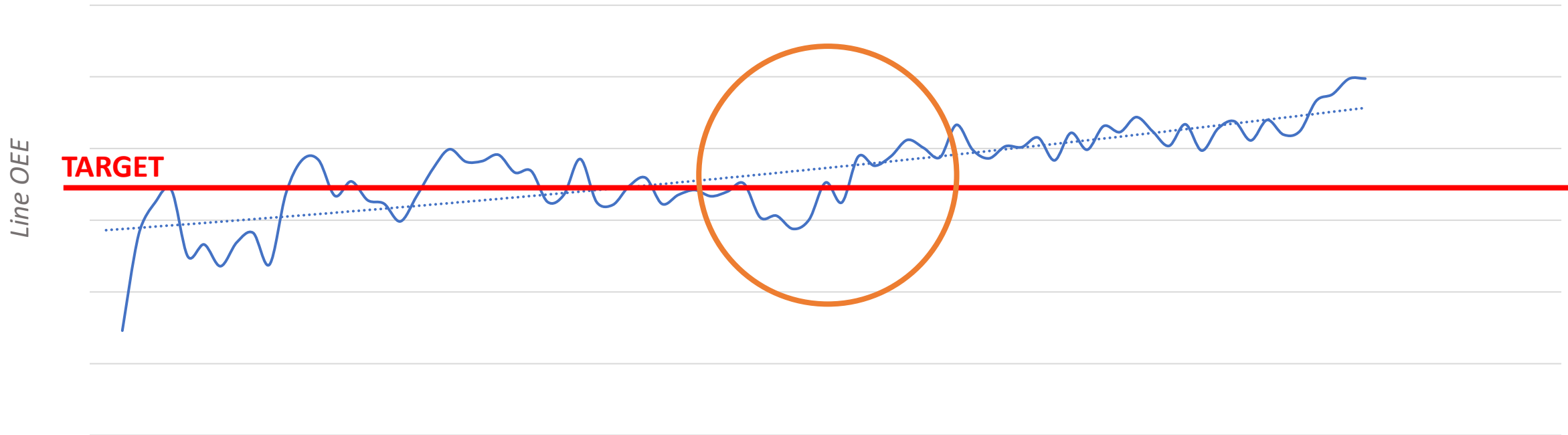
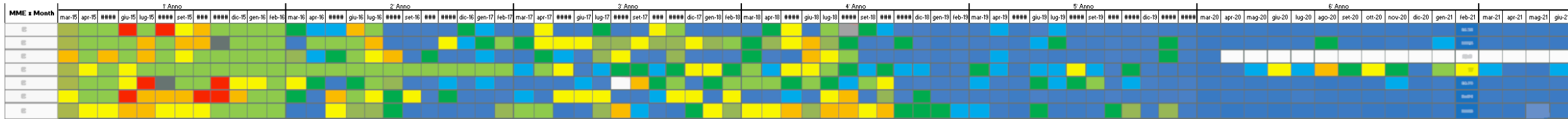
L'approccio Data Driven per il salto verso la sostenibilità.

# +40

## Macchine connesse

Estendere il valore della Data Value Chain al parco installato nel plant.

# Problema «errato inserimento»



*Scenario: calo di efficienza con ricorrenza nel tempo e perimetro esteso.*



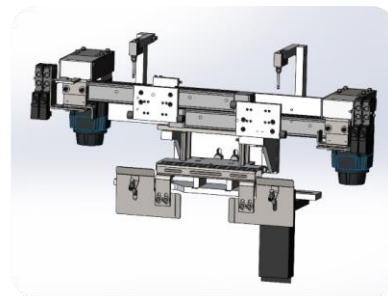
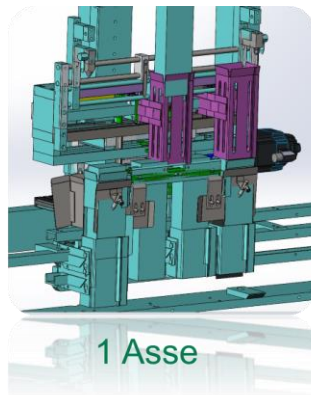
# L'efficienza guidata dall'analisi dei dati

Il problema: calo di efficienza durante i mesi estivi

Causa di fermo principale «Errato inserimento su trasportatore»

Aggiornamento del «sincronizzatore» con secchielli in stampa 3D e movimenti indipendenti

Attraverso i dati raccolti il fornitore Goglio ha potuto calcolare il ROI attraverso il miglioramento delle performance e ha deciso di fornire la soluzione senza costi extra per Lavazza



OEE BASSO



ANALISI



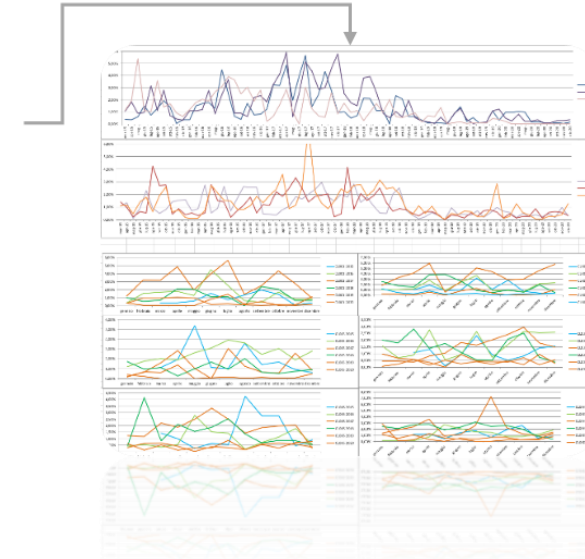
IDEA



AZIONI



RISULTATO?



Implementazione sistema da uno a due assi con componenti in stampa 3D

Formula «**For FREE**», costo ripagato con il  $\Delta$ fee del canone per > Efficienza %

Grazie per l'attenzione