

CASE STUDY FOOD & BEVERAGE **CAMPARI**

Campari Group è uno dei maggiori player a livello globale nel settore degli spirit, con un portafoglio di oltre 50 marchi che si estendono fra brand a priorità globale, regionale e locale. Le priorità globali includono: Aperol, Appleton Estate, Campari, SKYY, Wild Turkey e Grand Marnier.

Campari nasce nel 1860 a Milano, quando Gaspare Campari dà vita al famoso aperitivo rosso a media gradazione alcolica. Dal 1888 viene già implementato lo sviluppo di una politica di espansione, affiancandola a una strategia di marketing vincente. Già negli anni Sessanta la potenza distributiva del Gruppo raggiungeva oltre 80 paesi. Nella seconda metà degli anni '90 Campari sceglie di iniziare a crescere non solo tramite crescita organica, ma anche per linee esterne, mutando da azienda mono-marca a società con un solido portafoglio di marchi in grado di espandersi internazionalmente.

Oggi è il sesto per importanza nell'industria degli spirit di marca. Ha un network distributivo su scala globale che raggiunge oltre 190 Paesi nel mondo, con posizioni di primo piano in Europa e nelle Americhe.

La strategia del Gruppo punta a coniugare la propria crescita organica, attraverso un forte brand building, e la crescita esterna, attraverso acquisizioni mirate di marchi e business. Gli spirit sono il core business del Gruppo dove si focalizzano le acquisizioni.

Con sede principale in Italia, a Sesto San Giovanni, Campari Group conta 22 impianti produttivi in tutto il mondo, e una rete distributiva propria in 22 paesi. Il Gruppo impiega circa 4.000 persone.

ANALISI

Nell'ottica di un ampliamento della produzione a seguito di una serie di nuove acquisizioni, Campari ha deciso di

automatizzare il processo di monitoraggio delle linee produttive del principale stabilimento del Gruppo. L'elevata automazione della nuova linea di imbottigliamento Crodino a Novi Ligure ha creato il giusto presupposto per l'implementazione di una soluzione di «Manufacturing Performance Monitoring» integrata con i sistemi gestionali.

Il progetto si pone come modello per successive estensioni sia sulle ulteriori linee dello stesso stabilimento, che presso le principali realtà produttive italiane ed estere del Gruppo, in modo da costituire uno standard per il monitoraggio dei processi di imbottigliamento Campari.

Dal punto di vista tecnico, è stata quindi richiesta la capacità di comunicare con macchine recenti di fornitori diversi (leader comunque del settore) ma anche la versatilità nell'integrare macchinari non necessariamente di ultima generazione.

Inoltre, vista anche l'evoluzione dei processi gestionali interni, è stata prevista già dalle prime fasi di analisi la capacità di adattarsi alle future soluzioni in ambito Tracciabilità presenti nella Road Map evolutiva di Campari.

Particolare attenzione è stata data alla formalizzazione e sviluppo degli indicatori di processo (KPI), definiti secondo gli standard DIN del settore (8782, 8783, 8743) che costituiscono le principali specifiche delle reportistiche di monitoraggio.

Anche dal punto di vista dell'architettura IT, la soluzione è stata progettata per essere facilmente implementata nei principali stabilimenti del Gruppo rispettando i vincoli di Security di Campari utilizzando una soluzione cloud «ibrida», basata su servizi «PaaS» di Azure. In ultimo è stata sviluppata anche l'integrazione tra i sistemi di Ticketing di Campari e quello di sedApta in modo da avere un unico Point of Contact in caso di anomalie del sistema.



AZIENDA
CAMPARI GROUP



SETTORE
FOOD & BEVERAGE



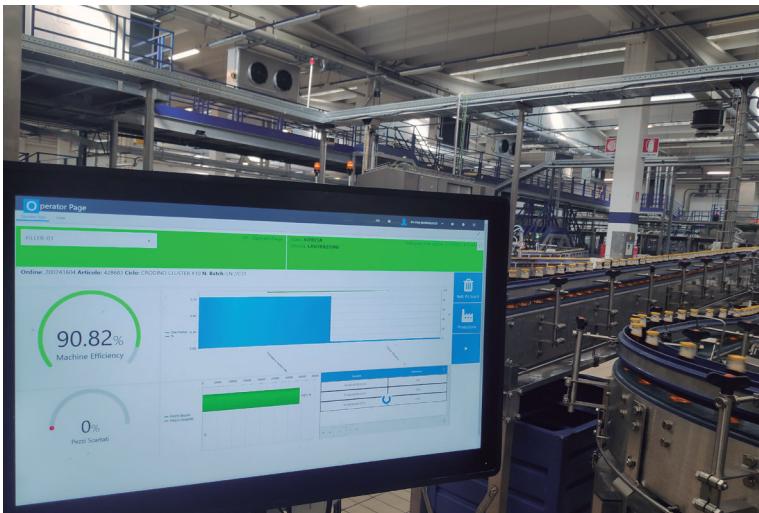
DIMENSIONI
22 MERCATI
22 IMPIANTI PRODUTTIVI
4.000 DIPENDENTI



FATTURATO
1.772 MLN € (2020)



MODULI SEDAPTA
SHOP FLOOR MONITOR
SUITE O.S.A. - Analytics
COMMUNICATION MANAGER



SOLUZIONE

Il progetto ha previsto l'implementazione dei seguenti moduli applicativi sedApta:

- » Shop Floor Monitor
- » Suite O.S.A. - Analytics
- » Communication Manager

La soluzione, attualmente in fase di roll-out, modella la linea come un insieme di macchine monitorate singolarmente, di cui il blocco riempitrice determina le performance complessive dell'impianto. Il sistema di avanzamento della produzione acquisisce in modo automatico dalle macchine due classi di informazioni:

- » Stato delle macchine, quantità prodotte, scarti casualizzati, tempi e causali di fermata
- » Variabili significative di processo.

Per le macchine certificate secondo Industry 4.0 è stato anche implementato il flusso bidirezionale di scambio informazioni con il sistema gestionale, secondo quanto previsto dalla certificazione.

Le informazioni raccolte sono visualizzate in tempo reale direttamente sui PC a bordo linea attraverso indicatori di performance che riportano, sia a livello di linea che di singola macchina, OEE di linea, Efficienza macchina, Quality Index, diagramma di Pareto delle fermate e Quantità prodotte nel turno.

Grazie alla completa integrazione tra i dati raccolti dal campo e gli strumenti di reportistica, la soluzione sedApta ha implementato tutti KPI richiesti dal cliente rendendo disponibili una collezione di report orientati al:

- » monitoraggio delle performance della linea
- » controllo qualità relativo ai materiali in ingresso (bottiglie) e generazione degli scarti generati durante il processo
- » controllo delle principali variabili di processo, in particolar modo per il Pastorizzatore, Mixer e CIP.

BENEFICI

Sin dalle prime fasi di avviamento, la soluzione ha evidenziato subito i principali benefici che un sistema di monitoraggio automatico può portare, in particolare:

- » Controllo puntuale delle principali inefficienze dovute ai fermi macchina, con indicazione immediata tramite diagrammi di Pareto dell'incidenza delle diverse nature di fermata
- » Controllo delle difettosità dei materiali di ingresso (bottiglie) attraverso diagrammi di Pareto dei difetti riscontrati dagli EBI e loro correlazione con i lotti fornitori utilizzati
- » Controllo dei principali parametri di processo (es. CIP) con l'indicazione del corretto esito del processo stesso acquisita dalle macchine anche in assenza di presidio
- » Accuratezza nella dichiarazione delle quantità prodotte attraverso un controllo step by step della generazione degli scarti durante i passaggi del prodotto tra una macchina e l'altra (nastri trasportatori)
- » Gestione accurata dei tempi di Setup per il calcolo dell'OEE della linea attraverso matrici di setup implementate a sistema.

CAMPARI GROUP