

CASE STUDY FOOD & BEVERAGE

EVOCA GROUP

Evoca Group è un leader mondiale nella produzione di macchine professionali per il caffè e distributori automatici per bevande e snack, con un ampio portafoglio di marchi: Necta, Gaggia, Ducale, SGL, Saeco, Cafecton, Wittenborg, Newis.

Con sede in Italia (Valbrembo - Bergamo), EVOCA è presente a livello globale con 9 siti produttivi, filiali e succursali in Austria, Belgio, Danimarca, Francia, Germania, Polonia, Russia, Spagna, Regno Unito, Stati Uniti, Canada, Brasile, Argentina, Cina, Singapore e Australia. I prodotti del Gruppo Evoca vengono utilizzati in più di 140 Paesi.

SOLUZIONE

Evoca Group, negli stabilimenti di Valbrembo, Mozzo e Mapello, effettua tre macro fasi di produzione:

- » Produzione di lattoneria (es. mensole, fianchi, etc..) a partire da lamiere acquistate da fornitori (solo nello stabilimento di Valbrembo)
- » Pre-assemblaggio in aree comuni a partire da materiali acquistati da fornitori e materiali lavorati in Lattoneria (stabilimenti di Valbrembo, Mozzo e Mapello)
- » Assemblaggio di macchine da caffè/distributori in linee di assemblaggio manuali a partire da materiali acquistati da fornitori, materiali lavorati in Lattoneria e materiali pre-assemblati prodotti nelle aree comuni (Valbrembo, Mozzo e Mapello).

Le esigenze primarie del cliente sono:

- » Tracciare i materiali per lotto o seriali tra materiale fornitore, assiem (pre-assemblaggio) e macchine distributrici finite.
- » Schedulare al meglio gli ordini di lavorazione

OBIETTIVI PRINCIPALI

- » Gestione dell'avanzamento di produzione direttamente dagli operatori di linea per avere visibilità del Work In Progress durante tutti i processi (anziché a solo fine turno).
- » Tracciabilità dei lotti o dei seriali ove possibile, tracciabilità "lottologico" (legame presunto tra distributore prodotto finito e materiali portati in linea e scaricati automaticamente dal sistema di gestione magazzino di REPLICA SISTEMI) ove non possibile o anti-economico.
- » Schedulazione multi-settimanale degli ordini non solo sul prodotto finito ma anche su lattoneria e assemblaggio, con riduzione del tempo di produzione tra lattoneria e assemblaggio finale (stimando meglio i tempi di produzione, riducendo i tempi di attesa tra le diverse fasi di lavorazione).
- » Migliorare la gestione di magazzino e l'alimentazione delle linee di produzione.

Le soluzioni **Factory Scheduling (FAT)** e **Shop Floor Monitor (WEB)** della sedApta Suite implementate su tre reparti a loro volta suddivisi in tre stabilimenti italiani, hanno permesso a Evoca:



AZIENDA
EVOCA GROUP



SETTORE
HO.RE.CA.
OFFICE COFFEE
SERVICE E VENDING



DIMENSIONE
9 SITI PRODUTTIVI



FATTURATO
€ 450 MLN



MODULI SEDAPTA
FACTORY
SCHEDULING (FAT)
SHOP FLOOR
MONITOR (WEB)



- » La schedulazione degli ordini di prodotti finiti e semilavorati senza vincoli con i materiali, attraverso il settaggio di specifiche priorità. Secondo una logica custom che simula un comportamento pull, non appena viene rilasciato il piano della schedulazione vengono calcolate a ritroso le priorità da assegnare a tutti gli ordini di semilavorato sottostante
- » Sulla base delle priorità ricavate per gli ordini figli (lattoneria e pre-assemblaggio), fare una schedulazione della produzione "in avanti" associando i legami degli ordini
- » L'avanzamento della produzione con la registrazione dei seriali/lotti ai fini di tracciabilità
- » L'avanzamento delle riparazioni e gestione della movimentazione: attraverso l'avanzamento delle riparazioni tra la linea e il centro di riparazioni gestendo ed ottimizzando lo stato di riparazione e le relative causali (applicazione web custom inserita nel portale web di prodotto Shop Floor Monitor)
- » L'integrazione nel processo di produzione di macchine in ottica Industry 4.0 per registrare in automatico l'avanzamento o anche inviare i dati necessari per la lavorazione in base alla sequenza di lavoro schedulata
- » L'integrazione con il sistema di collaudo elettrico e funzionale, con l'avanzamento delle fasi di lavorazione solo sul collaudo passato.

RISULTATI OTTENUTI

- » Tracciabilità puntuale o stimata tra componente e prodotto finito
- » Ottimizzazione dei tempi della produzione derivante dalla schedulazione
- » Riduzione del lead time di produzione minimizzando le scorte a magazzino di materiali acquistati o semilavorati
- » Avanzamento della produzione "real time" sia su ERP JDE che sul sistema di magazzino (Replica)
- » Disponibilità della schedulazione degli ordini sul sistema WMS di Replica per consentire la preparazione dei materiali necessari per la produzione
- » Sgravi fiscali su macchine compatibili con Industry 4.0.

E V O C A
G R O U P