

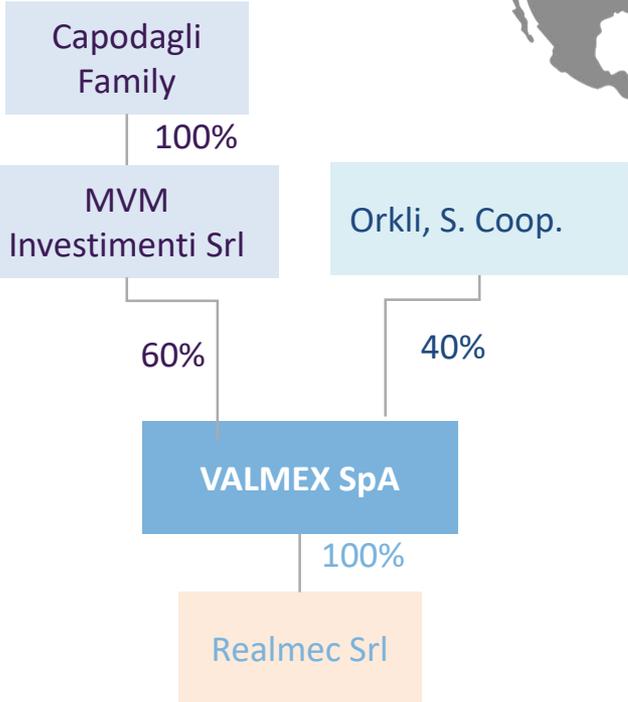


HI-TECH
COMPONENTS

heat • cold • metal • heat • cold • heat • metal **heat • cold • metal** heat • cold • metal

VALMEX
GROUP

CULTURA DIGITALE, GRANDI SFIDE E NUOVE OPPORTUNITA': IL
PERCORSO DI VALMEX VERSO LA FABBRICA 4.0



5 Production sites



Warehouse

L'AZIENDA

350



Employees

5 sites

22.000 m²

Covered
surface



5 business lines

10m

euros invested in R&D

**Company established in
1969**

70 Mil

euros sales revenues

50% Export

IL MERCATO



Evoluzione normativa



Evoluzione tecnologica

LE LEVE COMPETITIVE

15

Technical Engineers + R&D



3 Laboratories



25 WHB racks
Endurance Test

Cooperation with:
9 UNIVERSITIES
2 private RESEARCH CENTERS

R&D Burner Team

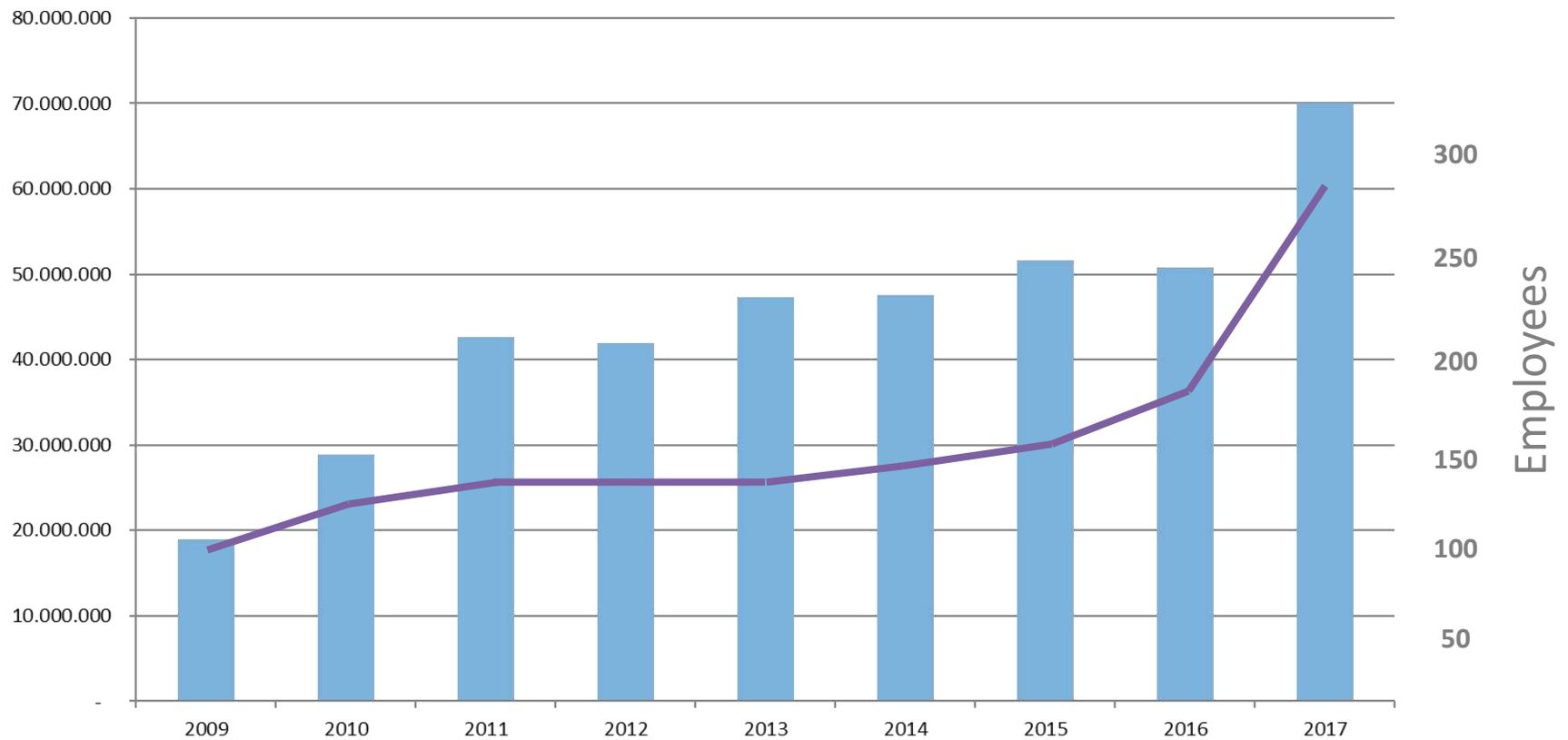
Quality System certified according:

UNI EN ISO9001

UNI EN ISO14001

BS OHSAS18001

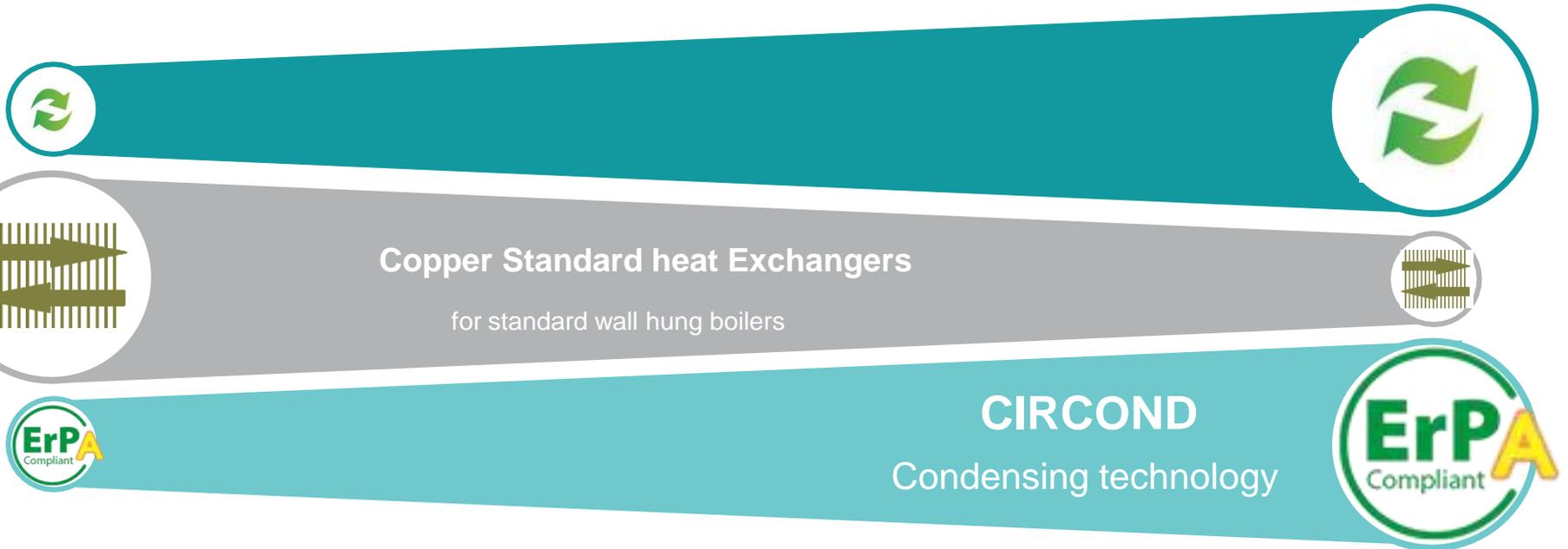
LA CRESCITA



IL PIANO STRATEGICO

TODAY

2021



LA SFIDA

Intraprendere la via della digitalizzazione dopo aver ottimizzato il modo di produrre, per non digitalizzare sprechi

**PRIMA SI STUDIA IL PROCESSO,
E POI SI DIGITALIZZA**

COS'È INDUSTRIA 4.0?



LE AZIENDE USANO SOLO UNA MINIMA PARTE DEI LORO DATI PER SUPPORTARE IL BUSINESS

I vantaggi che i manager di Valmex si attendono dall'adozione di un modello Industria 4.0:

- miglioramento dei processi produttivi e dell'efficienza
- miglioramento del servizio al cliente
- adozione di nuovi modelli di business (servizi oltre che prodotti)



COME? Momenti di condivisione e incontri regolari per il miglioramento continuo, sviluppo dello spirito di squadra, networking con scuole, centri di ricerca, università del territorio, altre imprese innovative (clienti o fornitori).

~~UNPREPARED~~

PERCHÉ? In generale la trasformazione tecnologica è interconnessa, e parte da una **trasformazione culturale**, alla propensione alla condivisione e al cambiamento come opportunità di miglioramento e maggiore redditività.

LE LINEE GUIDA

Mantenere un'organizzazione snella e capace di rispondere velocemente alle sollecitazioni esterne.

Gestire la catena del valore manovrando le leve competitive, per cogliere e sfruttare il cambiamento.

Integrare l'organizzazione, intesa come sviluppo prodotto e processo produttivo, con i nostri clienti e fornitori.

IL SITO PRODUTTIVO «CIRCOND»



IL SITO PRODUTTIVO «CIRCOND»

Connessioni - Main Window

- 2 COLLAUDO
- BICCHIERATRICE
- BILANCELLE
- CIRCOND ALL
- CURVATUBI
- LASER
- LINEE CTF
- PROFILATURA
- TECNA

	<p>COLLAUDO DOPO BICCHIERATURA</p> <p>16076 ■ 0000000003341</p> <p>16075 ■ 0000000002416</p> <p>ASSEMBLAGGIO BRUCIATORI</p> <p>17084 ■ 000000374068301806180456</p> <p>ZONA RECUPERO</p> <p>17098 ■ 166400100040012506102279</p>	<p>SECONDO COLLAUDO</p> <p>17128 ■ 00000000C013871906180170</p> <p>17164 ■ 000000000000000000000000</p> <p>17129 ■ 00000000C013871906180243</p> <p>TERZO COLLAUDO</p> <p>17126 ■ 000000374068301606180015</p> <p>COLLAUDO DOPO BICCHIERATURA 2</p> <p>■ PP180658301069</p> <p>■ PP180658300882</p>	<p>CONNESSIONE CURVATUBI LINEA 1</p> <p>CONNESSIONE ■ AUTOMATICO</p> <p>RICETTA USATA ■ 2 TU37_6_10SP_90</p> <p>R16 POSIZIONE ANIMA ■ 207.00</p> <p>R87 1 PARTE DRIITA ■ 200.00</p> <p>R84 ANGOLO ULTIMA CURVA ■ 157.00</p> <p>R302 U CALANDRA ■ 105.00</p> <p>R162 POSIZIONE ASSE C ■ 97.00</p> <p>POSU1 QUOTA DI CHIUSURA CONTRASTO ■ 20.00</p>	<p>CONNESSIONE CURVATUBI LINEA 2</p> <p>CONNESSIONE ■ AUTOMATICO</p> <p>RICETTA USATA ■ 2 TU37_6_10SP_90</p> <p>R16 POSIZIONE ANIMA ■ 48</p> <p>R87 1 PARTE DRIITA ■ 278</p> <p>R84 ANGOLO ULTIMA CURVA ■ 177.2</p> <p>R302 U CALANDRA ■ 157.4</p> <p>R162 POSIZIONE ASSE C ■ 58</p> <p>POSU1 QUOTA DI CHIUSURA CONTRASTO ■ 28</p>	
	<p>LINEA ASSEMBLAGGIO 1</p> <p>15098 ■</p> <p>PASSAGGIO DATI A DB ■</p> <p>PP1806888</p> <p>A210024022</p>	<p>LINEA ASSEMBLAGGIO 2</p> <p>16084 ■</p> <p>PASSAGGIO DATI A DB ■</p> <p>None</p> <p>None</p>	<p>CARICO MANUALE: ■ DISABILITATO</p> <p>B01 CODICE1 ■ 81</p> <p>B09 CODICE1 ■ 4</p> <p>CODICE2</p> <p>CODICE2</p>	<p>PROFILATURA LINEA 1</p> <p>TEMPERATURA MANTENIMENTO ■ 250 METRI TUBI BUONI ■ 8</p> <p>TEMPERATURA RISCALDO ■ 200 QUANTITA' TUBI BUONI ■ 8</p> <p>TENSIONE MANTENIMENTO ■ 1 METRI TUBI SCARTI ■ 0</p> <p>TENSIONE RISCALDO ■ 1 QUANTITA' TUBI SCARTI ■ 8</p>	<p>PROFILATURA LINEA 2</p> <p>TEMPERATURA MANTENIMENTO ■ 145 METRI TUBI BUONI ■ 1124</p> <p>TEMPERATURA RISCALDO ■ 144 QUANTITA' TUBI BUONI ■ 216</p> <p>TENSIONE MANTENIMENTO ■ 222 METRI TUBI SCARTI ■ 25</p> <p>TENSIONE RISCALDO ■ 310 QUANTITA' TUBI SCARTI ■ 4</p>
	<p>CONNESSIONE LEADERMEK LINEA 1</p> <p>16029 ■ TUBO PRONTO PER STAMPA <input type="checkbox"/></p> <p>LASER DISABILITATO <input type="checkbox"/> MARCATURA IN CORSO <input type="checkbox"/></p> <p>ERRORE LASER ■</p>	<p>CONNESSIONE LEADERMEK LINEA 2</p> <p>16108 ■ TUBO PRONTO PER STAMPA <input type="checkbox"/></p> <p>LASER DISABILITATO <input type="checkbox"/> MARCATURA IN CORSO <input type="checkbox"/></p> <p>ERRORE LASER ■</p>	<p>ELIND LINEA 1 ■</p> <p>ELIND LINEA 2 ■</p> <p>FUTURA ■</p> <p>ASSEMBLAGGIO 1 ■</p> <p>ASSEMBLAGGIO 2 ■</p> <p>BICCHIERATRICE 1 ■</p> <p>BICCHIERATRICE 2 ■</p> <p>MTM LINEA 1 ■</p> <p>MTM LINEA 2 ■</p> <p>UNITEK ■</p> <p>SCARICO 1 ■</p> <p>SCARICO 2 ■</p> <p>CURVATUBI1 ■</p> <p>CURVATUBI2 ■</p>		

Quando fai qualcosa, sappi che avrai contro
quelli che volevano fare la stessa cosa,
quelli che volevano fare il contrario,
e la stragrande maggioranza di quelli che non volevano fare
niente

GRAZIE PER L'ATTENZIONE