

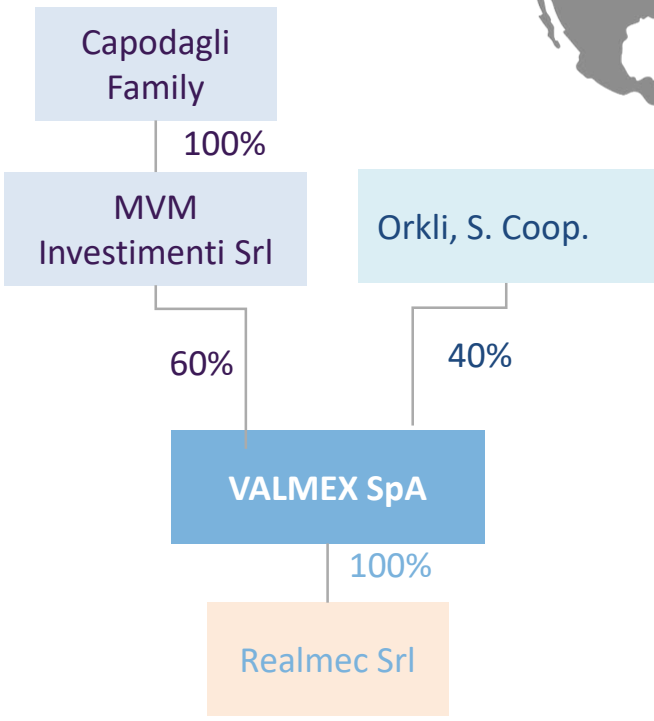
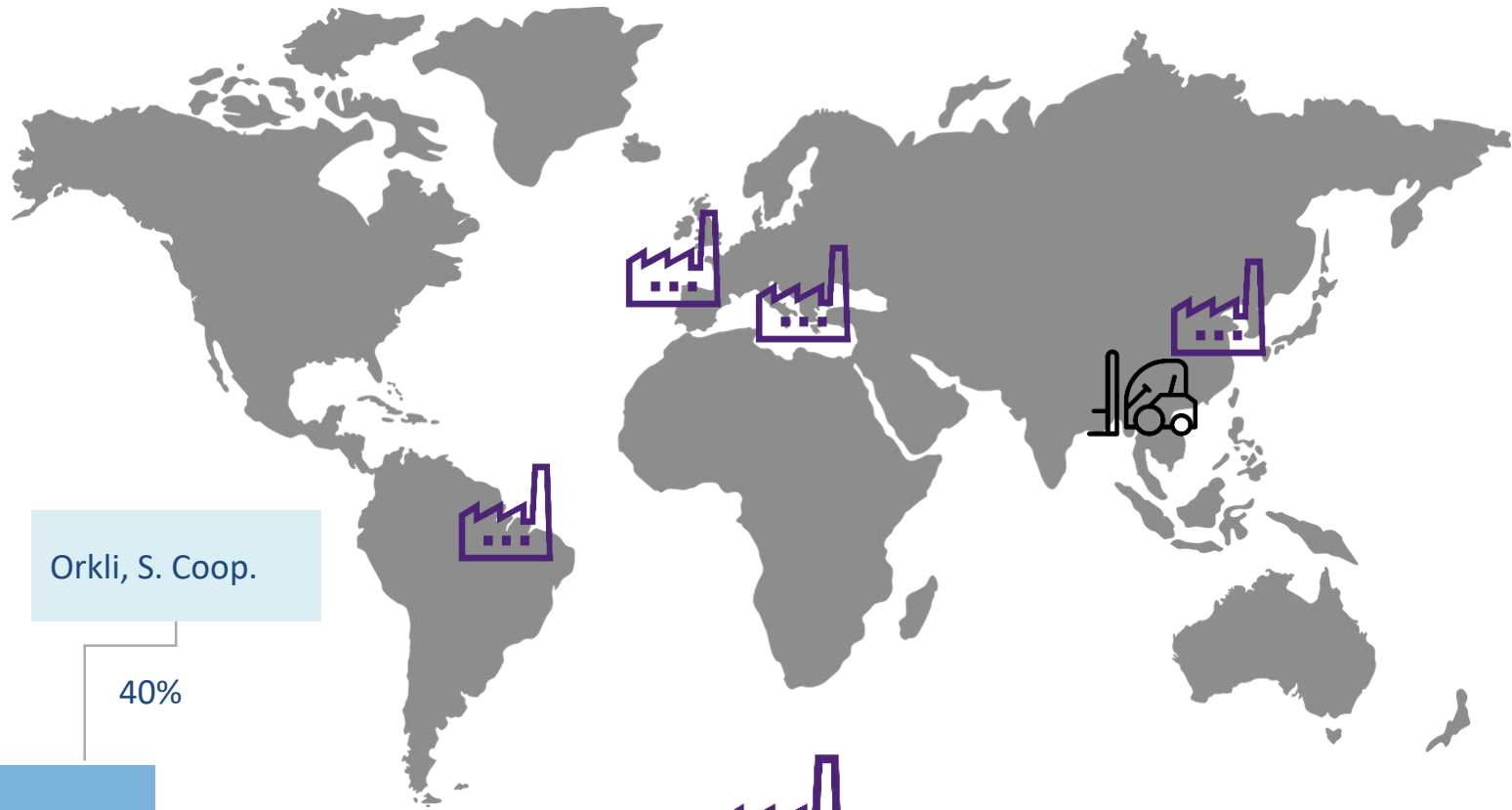


HI-TECH  
COMPONENTS

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 m<sup>2</sup>**

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

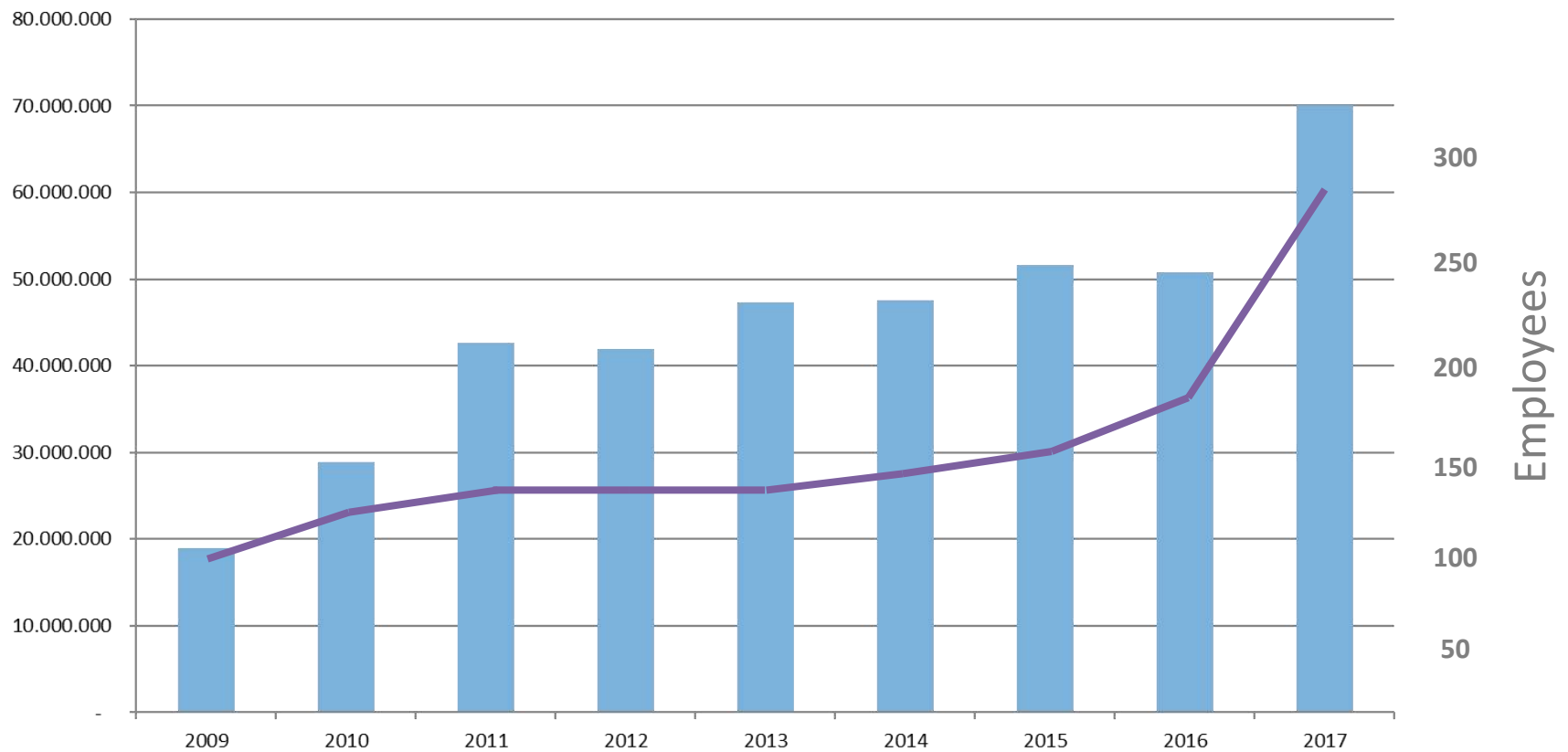
Quality System certified according:

UNI EN ISO9001

UNI EN ISO14001

BS OHSAS18001

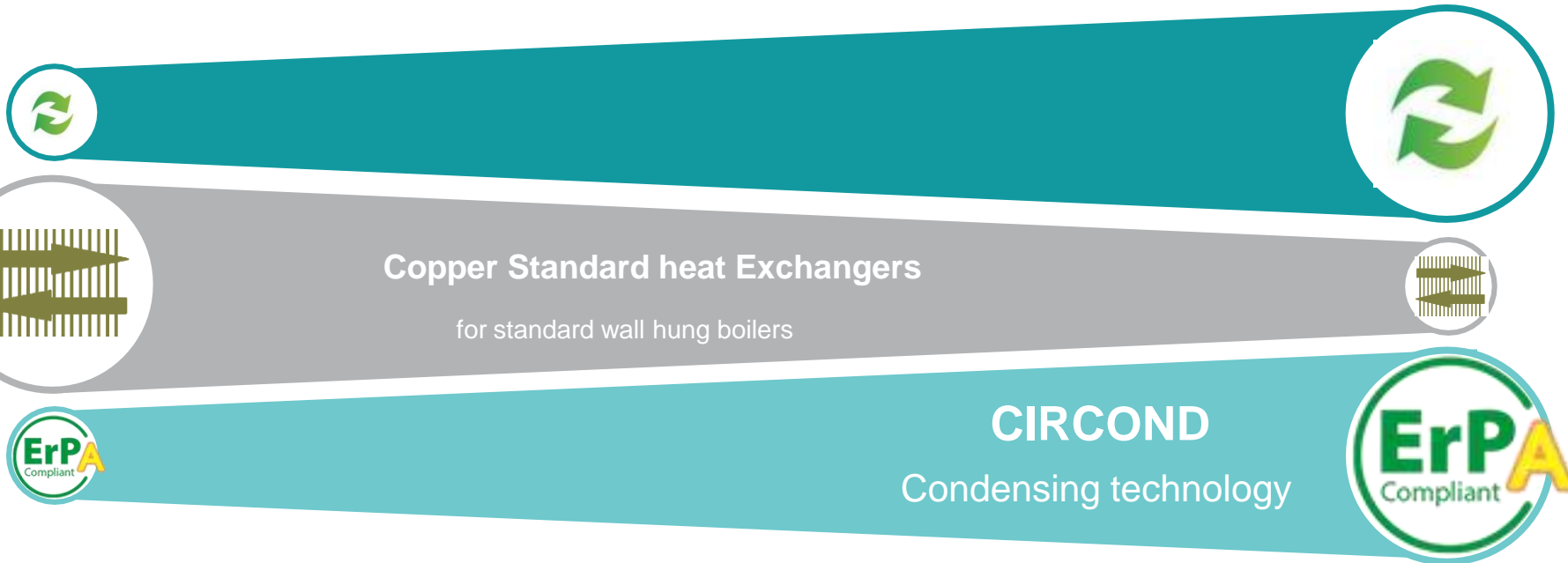
## LA CRESCITA



# 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)



## TECNOLOGIE – PROCESSI – PERSONE

Un impianto di produzione si può considerare una smart factory quando sono presenti:

- buona capacità di integrazione di vari impianti e sistemi
- disponibilità di risorse umane motivate e preparate,
- tecnologia ergonomica che risponde velocemente alle esigenze dei clienti, la cui soddisfazione è parte fondamentale della mission di Valmex



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

### COLLAUDO DOPO BICCHIERATURA

16076 0000000003341  
16075 0000000002416

### ASSEMBLAGGIO BRUCIATORI

17084 000000374068301806180456

### ZONA RECUPERO

17098 166400100048012506102279

### SECONDO COLLAUDO

17128 00000000C013871906180170  
17164 000000000000000000000000  
17129 00000000C013871906180243

### TERZO COLLAUDO

17126 000000374068301606180015

### COLLAUDO DOPO BICCHIERATURA 2

PP180658301069  
 PP180658300882

### CONNESSIONE CURVATUBI LINEA 1

CONNESSIONE **AUTOMATICO**  
RICETTA USATA 2 TU37\_6\_10SP\_90  
R16 POSIZIONE ANIMA 207.00  
R87 1 PARTE DRIITA 200.00  
R84 ANGOLO ULTIMA CURVA 157.00  
R302 U CALANDRA 100.00  
R162 POSIZIONE ASSE C 510.00  
POSU1 QUOTA DI CHIUSURA CONTRASTO 200.00

### CONNESSIONE CURVATUBI LINEA 2

CONNESSIONE **AUTOMATICO**  
RICETTA USATA 2 TU37\_6\_10SP\_90  
R16 POSIZIONE ANIMA 48  
R87 1 PARTE DRIITA 270  
R84 ANGOLO ULTIMA CURVA 170.00  
R302 U CALANDRA 150.00  
R162 POSIZIONE ASSE C 58  
POSU1 QUOTA DI CHIUSURA CONTRASTO 20

### LINEA ASSEMBLAGGIO 1 LINEA ASSEMBLAGGIO 2

15098 16084   
PASSAGGIO DATI A DB PASSAGGIO DATI A DB   
PP1806888 None  
A210024022 None

### CARICO MANUALE: DISABILITATO

B01 81 B09 4  
CODICE1 CODICE1  
CODICE2 CODICE2

### PROFILATURA LINEA 1

TEMPERATURA MANTENIMENTO 200 METRI TUBI BUONI 0  
TEMPERATURA RISCALDO 200 QUANTITA' TUBI BUONI 0  
TENSIONE MANTENIMENTO 0 METRI TUBI SCARTI 0  
TENSIONE RISCALDO 0 QUANTITA' TUBI SCARTI 0

### PROFILATURA LINEA 2

TEMPERATURA MANTENIMENTO 145 METRI TUBI BUONI 1124  
TEMPERATURA RISCALDO 144 QUANTITA' TUBI BUONI 210  
TENSIONE MANTENIMENTO 222 METRI TUBI SCARTI 25  
TENSIONE RISCALDO 310 QUANTITA' TUBI SCARTI 4

### CONNESSIONE LEADERMEK LINEA 1

16029 TUBO PRONTO PER STAMPA   
LASER DISABILITATO  MARCATURA IN CORSO   
ERRORE LASER

### CONNESSIONE LEADERMEK LINEA 2

16108 TUBO PRONTO PER STAMPA   
LASER DISABILITATO  MARCATURA IN CORSO   
ERRORE LASER

ELIND LINEA 1 ELIND LINEA 2 FUTURA   
MTM LINEA 1 MTM LINEA 2 UNITEK   
SCARICO 1 SCARICO 2   
CURVATUBI1 CURVATUBI2   
ASSEMBLAGGIO 1 ASSEMBLAGGIO 2   
BICCHIERATRICE 1 COLL DOPO BICCH 2



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