

Quando il flusso produttivo passa "AI RAGGI X"

TECHNIX È UN'ECCCELLENZA ITALIANA RICONOSCIUTA IN TUTTO IL MONDO PER LA PROGETTAZIONE E PRODUZIONE DI MACCHINE PER LE RADIOGRAFIE. PER MANTENERE QUESTI STANDARD AL MASSIMO LIVELLO, L'AZIENDA DI GRASSOBBIO (BG) HA RECENTEMENTE IMPRESSO UN IMPORTANTE BOOST ALLA PROPRIA GESTIONE PRODUTTIVA E ALLA BUSINESS INTELLIGENCE GRAZIE ALL'IMPLEMENTAZIONE DELLA SUITE SOFTWARE FACTORY ERP DI INTESI

Fiore all'occhiello nella progettazione e nella produzione di tecnologie per radiografie e fluoroscopie, Technix è una realtà moderna e strutturata, parte di un Gruppo che si è recentemente quotato in borsa e, di conseguenza, ha dovuto adattare la propria struttura per rispondere alle conformità richieste a questo tipo di imprese. Stiamo parlando di continui piani di crescita per soddisfare gli azionisti e un sistema di reporting puntuale per informare gli investitori, necessità per le quali le soluzioni ERP e di Business Intelligence sviluppate da Intesi Software hanno fornito un importante contributo. Ma partiamo dal principio: «La nascita dell'attuale struttura aziendale è del 1990 – racconta Francesco Aliberti, EDP manager dell'azienda – quando mio padre Aniello la acquistò dalla precedente proprietà. I primi anni furono caratterizzati dall'acquisizione di numerose aziende sempre operanti nella





Technix, parte del gruppo IMD Spa, è specializzata nella progettazione e produzione di apparati medicali per radiografie e fluoroscopie

TECHNIX in cifre

+25 mln
di fatturato
nel 2023

70
dipendenti

+11.000
codici a
magazzino

7.500 mq
superficie
stabilimento

+25.000
dispositivi
distribuiti in
tutto il mondo



produzione di tecnologie per il settore medicale, tra le quali Intermedical e IMD Generators. Da allora il business è sempre cresciuto fino a culminare, lo scorso anno, nella costituzione della holding IMD Spa, quotata alla borsa valori di Milano». Nel corso di questi anni il core business dell'azienda non è cambiato ed è sempre stato incentrato nella progettazione e produzione di tecnologie per il settore medicale. Nel dettaglio Technix è un punto di riferimento per quanto concerne i macchinari per radiografie e fluoroscopie con un installato che ha superato le 20.000 unità con un 95% rivolto principalmente al mercato estero (Stati Uniti, Paesi Arabi e Unione Europea in primis). Nel raggiungimento di tali ragguardevoli risultati una significativa crescita è stata registrata nel post-pandemia,

L'ALLEATO DELLE EQUIPE CHIRURGICHE

TCA7 è uno dei prodotti di punta dell'offerta di Technix. Si tratta di un sistema mobile per la fluoroscopia chirurgica caratterizzato da un avanzato sistema di raffreddamento per effettuare un ampio ventaglio di lunghe operazioni. Grazie al suo braccio mobile a C, le operazioni chirurgiche possono essere effettuate in maniera più efficiente dal momento che l'equipe medica può disporre di un'eccellente qualità d'immagine per mezzo di uno strumento assai maneggevole e di ridotte dimensioni. La corsa verticale della colonna è motorizzata e, tramite appositi freni, è possibile bloccare il device nella posizione desiderata; la mobilità di TCA7 è garantita da ruote di grande diametro per facilitare gli spostamenti. Inoltre, il basamento ridotto consente di posizionare il macchinario a ridosso del tavolo operatorio. La griglia anti-diffusione, utile per ridurre gli effetti delle radiazioni, può essere agevolmente rimossa per applicazioni pediatriche ed è anche possibile posizionare il macchinario con precisione grazie a un laser evitando, in questa fase, emissione di raggi X. Il controllo della macchina è possibile tramite un pannello di controllo touch-screen in grado di ruotare per permettere un comodo utilizzo da ogni angolazione; le immagini possono essere visualizzate su un monitor da 27" e possono essere esportate su diversi supporti, oltre che essere salvate in un archivio locale.



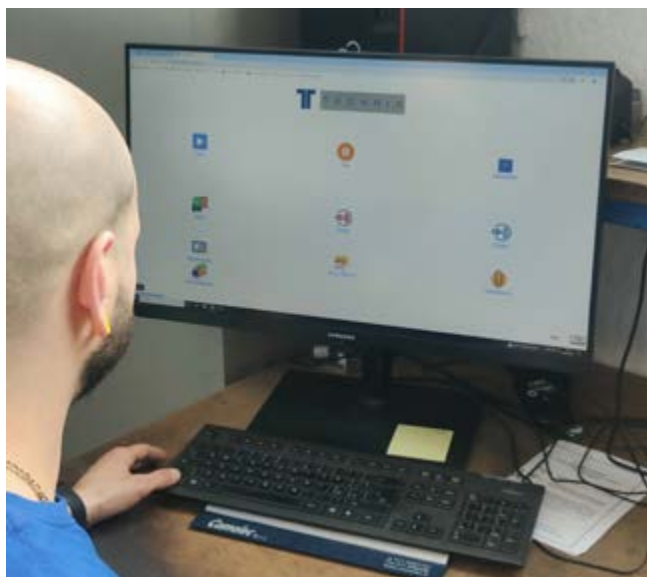
periodo in cui la produzione di Technix si è assestata sulle 1.000 unità all'anno, e un considerevole exploit ha registrato anche la fornitura di ricambi. «Per conseguire tali risultati – specifica Aliberti – da un lato ci interfacciamo con le grandi multinazionali del pharma alle quali forniamo le nostre tecnologie che vengono poi da esse brandizzate e, in secondo luogo, partecipiamo anche direttamente alle gare di fornitura per cliniche e ospedali in tutto il mondo. A supporto di tale strategia commerciale siamo dotati di uno stabilimento di 7.500 mq di cui 2.500 destinati alla produzione e 3.400 al magazzino. Tuttavia, gli ingredienti per una produzione efficiente non sono solo gli spazi e i macchinari, ma un ruolo fondamentale è svolto anche dai software e in questo l'adozione della soluzione Factory ERP di Intesi ci ha permesso di ottimizzare tutto il flusso».

La soluzione perfetta per supportare la crescita

Technix impiega da molti anni software gestionali. La soluzione precedentemente adottata, tuttavia, non soddisfaceva le necessità né dal punto di vista dell'efficienza – con moduli obsoleti che rendevano molto dispendiose e complicate anche le operazioni relativamente semplici – né dal punto di vista grafico, con negative ripercussioni sulla user experience; così, nel 2019, il management dell'azienda ha deciso di sostituire il vecchio gestionale ed è entrato in contatto la soluzione Factory di Intesi. Dichiara

Aliberti: «abbiamo adottato Factory ERP nel 2020, anno critico sia in generale per via del Covid – ma che per noi ha segnato un boom a livello di ordini – sia perché in quel frangente stavamo affrontando una fase di cambio generazionale in azienda. Qui è stato determinante il grande supporto ottenuto dalla software house di Piacenza, rivelatasi sempre disponibile ad ascoltare le nostre esigenze nonché a sviluppare moduli in base a nostre specifiche richieste». Nello specifico Technix si è dotata di Factory ERP, la soluzione completa per l'industria meccanica, progettata da Intesi per ottimizzare il controllo delle macchine, migliorare la connessione tra le persone e facilitare il lavoro. Questo strumento consente una previsione dettagliata dei tempi e dei costi della produzione, permettendo

di offrire preventivi immediati e più precisi garantendo anche maggiore trasparenza nei rapporti con clienti, fornitori e partner. Inoltre, supporta il management nel ponderare gli investimenti aziendali. Per quanto riguarda la produzione, Factory ERP riduce i tempi morti, monitora lo stato di manutenzione e la produttività delle macchine, quantifica i costi del prodotto per eventuali azioni correttive e velocizza la catena di fornitura grazie a una migliore gestione del magazzino. La raccolta dati è immediata e precisa, offrendo informazioni aggiornate sull'avanzamento dei lavori e dati accurati sui costi di ogni pezzo. Il software crea

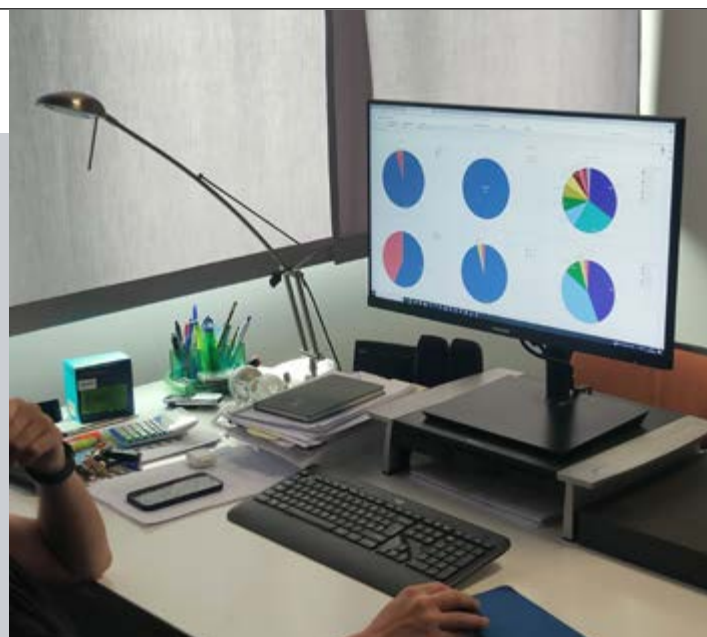


Per ottimizzare la produzione l'azienda si è dotata della suite Factory ERP di Intesi che le permette di risolvere alcune criticità specie nell'inserimento della commessa e nella gestione puntuale delle giacenze di magazzino

Segnaposto
285.0mm x
230.0mm

VISION, LA BUSINESS INTELLIGENCE DI INTESI PER L'ANALISI DEI BIG DATA

Il modulo di Business Intelligence di Factory ERP, Vision, permette di accedere sempre e ovunque, in modo rapido e intuitivo, a tutto lo storico dati raccolti da Factory ERP e avere un controllo totale sui Big Data aziendali, anche da smartphone e tablet. Capace di integrarsi con moltissimi software gestionali in uso nelle aziende (tra cui, ad esempio, Go Gestionale Open), Vision rende disponibili i dati in dashboard che permettono di confrontare, aggregare o isolare dati rispetto a un periodo, un segmento del workflow o una singola macchina/postazione lavoro. Inoltre, mette subito a disposizione 60 analisi già pronte, popolate e aggiornate in tempo reale con i dati aziendali, ma offre anche la possibilità di fare personalizzazioni su misura in base alle esigenze e al settore del singolo utilizzatore. Nello specifico, Vision compara i dati di: analisi della produzione; stati di avanzamento dei progetti; preventivi e consuntivazione; acquisti; vendite; operatività del personale; analisi personalizzate e integrazione con software terzi.



Technix si è anche dotata del modulo di Business Intelligence Vision di Intesi per fornire tempestivamente puntuali informazioni alle società di revisione e permettere al management di prendere decisioni informate basate su dati aggiornati in real time



L'automatizzazione del prelievo dei componenti a magazzino, integrata grazie a Factory ERP, permette oggi a Technix di gestire senza fatica gli oltre 11.000 codici presenti e di assemblare senza difficoltà più di 1.000 dispositivi all'anno

anche un database e calcola indicatori di prestazione aziendali (KPI) tenendone traccia nel tempo. Factory è particolarmente utile a Technix in fase di inserimento ordine a opera dell'ufficio commerciale, grazie anche a un configuratore sviluppato ad hoc da Intesi su input di Technix; dopo di che viene generata in automatico la commessa di vendita all'interno del gestionale che successivamente si occupa della pianificazione della produzione: questo step permette a ogni operatore di sapere esattamente cosa deve fare ed entro quanto deve terminare il lavoro per poter rispettare le scadenze concordate, e questo è merito anche di specifiche postazioni che sono state

installate in ogni reparto con l'obiettivo di aiutare gli operatori nelle lavorazioni e accelerare i tempi di produzione. Infine, completata la commessa, essa viene bollata dal responsabile del magazzino ed è così pronta per essere stoccata o consegnata al cliente.

Automazione: la chiave per risolvere i problemi

Oltre alle normali operazioni che svolge un generico software gestionale, Factory ERP di Intesi ha efficacemente supportato Technix nella risoluzione di due aspetti particolarmente critici, che la precedente soluzione non era in grado di risolvere, tramite processi automatizzati: l'inserimento ordini e il prelievo dei componenti a magazzino. Racconta Aliberti: «In fase di inserimento commessa la prima operazione da effettuare è verificare che a magazzino sia presente la giusta quantità di materie prime e componenti per completare l'ordine. Questa operazione, con la precedente soluzione, richiedeva molti passaggi con elevato rischio di errore, lentezza dell'operazione, ed era inoltre complessa da trasmettere ai nuovi dipendenti; inoltre, il materiale utilizzato veniva reso indisponibile dal magazzino solamente alla chiusura della commessa; quindi, durante la sua lavorazione esso veniva mostrato come disponibile, creando dei bias sulle effettive disponibilità a stock. Tutto questo è stato risolto sviluppando con Intesi una funzione che, non appena creata la commessa, preleva i materiali – soprattutto quelli ad alto valore – risolvendo così le criticità derivanti dall'errato computo delle scorte a magazzino». Per quanto concerne l'automazione dell'inserimento ordini essa è stata risolta tramite un configuratore automatico. «Nonostante la nostra offerta si articoli su un catalogo prodotti – specifica Aliberti – sovente la nostra clientela ci chiede delle personalizzazioni. La precedente soluzione software ci imponeva di andare a costruire manualmente ogni commessa,

segue ➤

Segnaposto
285.0mm x
230.0mm



Centro nevralgico di Technix, l'area collaudo verifica minuziosamente le funzionalità di ciascun dispositivo progettato e assemblato

Francesco Aliberti,
EDP manager
di Technix

e questa operazione, specie in caso di personalizzazioni, era assai dispendiosa arrivando a richiedere, in media, 40 minuti. Abbiamo così customizzato con Intesi il configuratore che permette di recepire in pochi minuti tutte le modifiche richieste dal cliente, passando così a una media di 5 minuti di tempo per generare la distinta con pochi click evitando, anche in questo caso, gli errori manuali».

Tutte le informazioni, sempre a disposizione del management

Il passaggio del gruppo IMD a società quotata in borsa comporta, anche per Technix, una sempre maggiore necessità di raccogliere informazioni e indicatori utili a realizzare i report per gli investitori e per le società di revisione richiesti dall'attuale normativa e, inoltre, per supportare il management nelle decisioni necessarie al raggiungimento degli obiettivi aziendali. Anche per questa esigenza Intesi ha fornito il proprio contributo proponendo all'azienda il modulo di Business Intelligence Vision. Questo è il prodotto di Intesi pensato per dare valore ai dati raccolti per conoscere il passato, ottimizzare il presente e prendere decisioni consapevoli per il futuro. Vision compara i dati di produzione, gli stadi di avanzamento dei progetti, i preventivi e la consuntivazione, gli acquisti, le vendite e l'operatività del personale rielaborando i dati in informazioni fruibili tramite dashboard personalizzabili e fruibili da laptop, smartphone e tablet che possono essere consultate tramite filtri temporali, segmenti o anche singola postazione di lavoro. Vision dispone di 60 report già costruiti che sono personalizzabili in base alle esigenze della singola azienda ed esportati nei più comuni formati digitali. «Anche in questo caso il miglioramento nei confronti della precedente soluzione è evidente — dichiara Aliberti. Con il vecchio gestionale serviva quasi una settimana per avere alcuni dati, mentre con Vision essi sono disponibili in modo immediato e con un'interfaccia intuitiva. Questo è determinante per una società che si deve quotare in borsa



e deve interfacciarsi costantemente con gli enti di revisione: Vision ci permette di generare tutti i dati richiesti e metterli a disposizione in pochi istanti».

Prossima fermata: allargare la sinergia ad altre realtà del gruppo

Factory è uno strumento che ha permesso all'azienda di svilupparsi, sfruttando positivamente un momento di crescita del mercato per raggiungere dei risultati di tutto rispetto che si concretizzano in un fatturato che ha superato i 25 milioni di euro. Questa è la sintesi che racchiude l'importanza rivestita dalle soluzioni software di Intesi agli occhi di Technix, e la cui adozione, tuttavia, può ancora essere perfezionata. «Utilizziamo Factory ERP principalmente per la gestione del magazzino e della produzione — dichiara Aliberti. Ci sono altri ambiti nei quali potrebbe trovare applicazione, come ad esempio il reparto qualità, per cui non lo impieghiamo ancora al 100% del proprio potenziale. Ad ogni modo devo ammettere che l'esperienza è stata positiva, non solo per il software in sé ma anche e soprattutto nel rapporto con Intesi, i cui referenti sono sempre pronti a supportarci con training e personalizzazioni. Questo è il motivo per il quale stiamo valutando di ampliare l'utilizzo di Factory all'interno del nostro gruppo, estendendolo anche a un'altra azienda dell'holding».

GUARDA LA VIDEO-INTERVISTA



**Inquadra
il QR code
con il tuo
dispositivo**

<https://www.youtube.com/watch?v=OGqwtbqJTZQ>