

Hiteka, la soluzione
di MHT&Reno per le aziende
del mondo dell'Alta Tecnologia

Hiteka, la soluzione di MHT&Reno per le aziende del mondo dell'Alta Tecnologia

BENEFICI PER IL CLIENTE

- Rapidità lancio nuovi prodotti: migliore visibilità delle aree aziendali, con informazioni e work-flow integrati che velocizzano il flusso di materiale, eliminano sprechi, ottimizzano attività produttive e logistiche e riducono resi.
- Gestione esigenze GMP:
 - o ordini di qualità con rilasci per utente e tipo di prodotto
 - o controllo totale con tracciabilità di lotti e azioni di recall
 - o controllo dei materiali obsoleti e/o scaduti di controllo qualità
 - o gestione quarantena e segregazione
 - o gestione documentale di prodotto e processo
 - o tracciabilità e log operativo
 - o reporting dettagliato
 - o gestione resi e campionature
- Ottimizzazione produzione e inventario: modellazione del processo produttivo, valutazione e simulazione dei piani con orizzonti definibili, gestione materiali con tecniche di approvvigionamento adeguato, controllo inventario multidimensionale, visibilità piani in corso per evasione ordini.

Descrizione sintetica della soluzione

Per soddisfare le esigenze delle aziende che operano nel mondo dell'Alta Tecnologia, MHT&Reno ha sviluppato Hiteka, una soluzione che consente di rispondere in modo rapido ed efficace ad un mercato complesso ed evoluto che fa di design, ricerca e sviluppo gli elementi chiave per essere vincenti. Con un unico strumento sarà possibile gestire le aree più critiche, dai processi produttivi alla qualità, dal magazzino controllato alla definizione e al lancio di nuovi prodotti.

Problematiche Tipiche

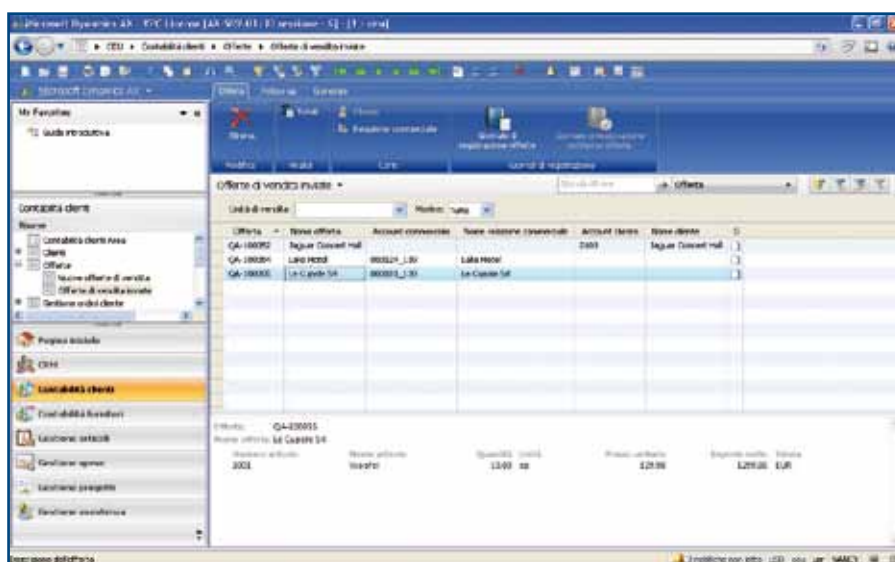
L'industria High-Tech affronta ogni giorno cambiamenti e innovazioni. Design e funzionalità diventano i prodotti di domani e il Time-to-market guida profitabilità e leadership. Per rispondere alle improvvise richieste del mercato, è necessario avere una visibilità perfetta della Supply Chain.

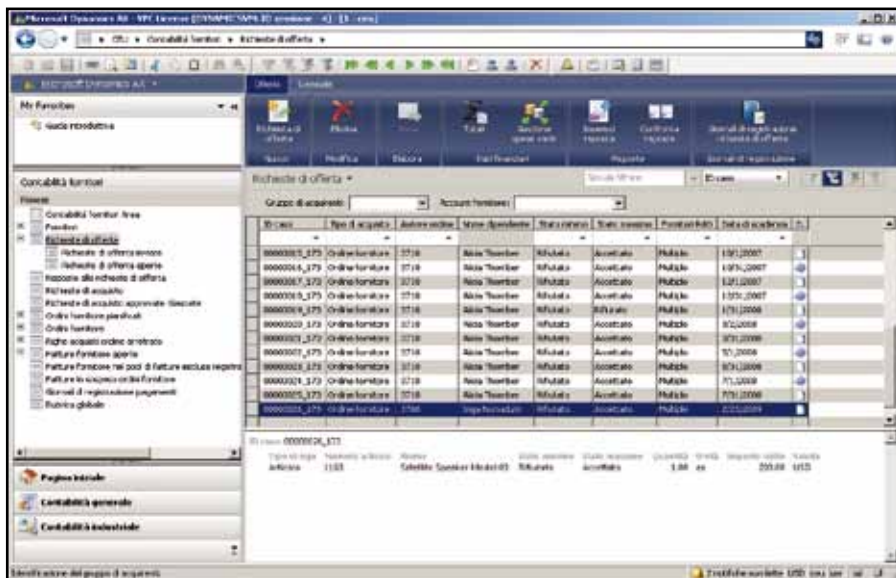
Le aziende del settore si muovono in un mercato con specifiche particolarità:

- complessità nei processi di definizione e realizzazione di nuovi prodotti
- costante richiesta di riduzione del ciclo di vita del prodotto per assicurare la competitività

- necessità di innovazione di prodotto senza incrementare i costi
- evoluzione continua delle tecnologie produttive
- modifica delle richieste in base alle nuove tendenze di mercato
- comunicazione e collaborazione con fornitori, produttori e partner per modifiche e aggiornamenti di prodotto, visibilità sull'intera supply chain, e ridefinizione dei processi per accelerare il rilascio dei prodotti
- necessità di un collegamento sincronizzato tra design, produzione e distribuzione
- gestione di un ambiente produttivo e logistico coerenti con gli standard qualitativi
- magazzino controllato, tracciabilità lotti, precisione inventariale "ad errore zero", warehousing puntuale e tempestivo
- selezione dei fornitori, certificazione e continua valutazione
- documentazione certificata

Produrre in contesti di "Alta Tecnologia" significa quindi porre particolare attenzione non solo al cosa si fa, ma soprattutto al come.





Tutte le attività, dalla Ricerca & Sviluppo alla pianificazione e produzione, devono essere impostate rigorosamente, sotto l'egida della qualità. Tutto questo richiede un preciso e puntuale svolgimento delle procedure aziendali, attentamente controllate e qualificate. High Tech vuol dire anche innovazione e continua ricerca di nuovi prodotti, con la conseguente ridefinizione dei processi aziendali. È fondamentale che anche il sistema informativo si adegui rapidamente a questa costante evoluzione. Con Hiteka è possibile.

Funzionalità specifiche

L'esperienza di MHT&Reno nel settore Alta Tecnologia ha permesso di sviluppare una soluzione completa. Hiteka consente di fornire più prodotti con una schedulazione più rapida. Al tempo stesso, dati accurati, riduzione di inventari e visibilità della fluttuazione della domanda aiutano a mantenere "lean" la produzione. La catena logistica aiuta ad eliminare dispersioni e sprechi nei processi e crea un ambiente armonizzato, consegnando il materiale a reparti, magazzini e centri distributivi per l'evasione dell'ordine cliente. In sintesi, con Hiteka si ottiene un

maggiore controllo dei processi produttivi e l'ottimizzazione dei flussi logistici. La gestione della qualità assicura la rispondenza alle normative generali e specifiche, la completa rintracciabilità del materiale, per lotti e numero di serie, l'adeguatezza delle risorse umane e delle apparecchiature e in generale il rispetto delle "best practice". Fattore determinante del settore, la qualità riguarda anche i fornitori. L'ufficio Acquisti, con Ricerca e Sviluppo e Qualità, è coinvolto nel selezionare e certificare i fornitori e nel far garantire la qualità attesa con l'utilizzo di KPI di valutazione, in termini quantitativi, qualitativi, puntuali ed economici. Il design di nuovi prodotti e nuove tecnologie viene impostato "a progetto" con le risorse corrette, e poi valutato, controllato e rendicontato. In sincronia, oltre alla gestione delle modifiche ai prodotti, viene gestito il processo di "phase-in" e "phase-out". Dall'analisi delle previsioni commerciali, vengono valutate le richieste del mercato e i trend della domanda, con la possibilità di prevedere, ad esempio per cliente, la tipologia di prodotti o di famiglia di prodotti. Questo indirizza e indica quanto produrre e acquistare sul medio e lungo

termine e permette di valutare l'impatto aziendale. La visualizzazione ottimizzata dei carichi di lavoro dei diversi centri fornisce le migliori informazioni sull'attività produttiva. L'inserimento di modifiche e miglioramenti ai prodotti in portafoglio viene sviluppato con la Gestione dell'Engineering Change Order, che permette la gestione delle revisioni del prodotto e l'impatto su materiali e processi produttivi così revisionati. L'indice di revisione coinvolge tutte le attività: produttive, per ogni variazione di metodo, ciclo o processo interno ed esterno; logistiche, per il controllo totale di revisione, lotto e serial number; di acquisto, per comunicare ai fornitori modifiche e revisioni richieste. Infine, come supporto ai processi produttivi, è necessaria l'integrazione dei processi di manutenzione della idoneità di apparecchiature, attrezzi e impianti e la relativa gestione degli ordini. Dalla scheda dell'apparecchiatura, sono impostati gli ordini di manutenzione e il personale adeguato, e sulla stessa saranno registrati i risultati.



Caso di successo

Company profile

Nice S.p.A., azienda elettromeccanica che produce e commercializza prodotti

di domotica per le abitazioni e per l'industria, opera sia sul mercato nazionale sia su quelli internazionali attraverso filiali in Francia, Germania, Spagna, Gran Bretagna, Belgio, Polonia, Romania, Cina e Stati Uniti. Il suo fatturato è generato per più dell'80% dall'estero, mentre il restante 20% è assorbito dal mercato italiano. Tutte le attività produttive sono svolte in Italia, attraverso il modello del conto lavoro.

L'azienda è relativamente giovane: nasce nel 1991, anche se il core business prende forma dopo il 1994.



Esigenze

La crescita costante e l'evoluzione del business hanno evidenziato la necessità di implementare un sistema internazionale; inoltre tutte le filiali avevano delle proprie installazioni. Era quindi necessario sostituire sistemi su piattaforma IBM AS/400, al fine di implementare un sistema internazionale in grado di centralizzare il lavoro delle filiali, che in precedenza vivevano una situazione frammentata. Occorreva inoltre una soluzione all'altezza della crescita aziendale e della complessità di gestione di un gruppo come Nice, che si avvale di un sistema di produzione completamente delocalizza-

to, come il conto lavoro, ma totalmente controllato dalla sede centrale in ogni sua fase.

Soluzione

Dopo un'accurata software selection la scelta è caduta su **Hiteka**, soluzione basata su Microsoft Dynamics® AX, perché considerata la più indicata per il settore specifico di attività di Nice. La soluzione ha fornito una gestione integrata con strumenti di produttività individuale e un unico database, nel quale fare analisi approfondite in tempo reale.

Un forte commitment ha visto Nice, MHT&Reno e Microsoft® collaborare per portare a termine il progetto con successo. Il progetto Nice si è concluso in soli sette mesi e di questi soltanto quattro hanno visto il coinvolgimento strutturale del personale dell'azienda. Oggi tutto il sistema informativo è gestito dalla sede centrale ed è possibile "vedere" in tempo reale le disponibilità di magazzino di tutti i fornitori.

Benefici

Una soluzione come Hiteka consente una più **semplice informatizzazione e integrazione delle future nuove sedi in tutto il mondo**, oltre a centralizzare tutte le operazioni delle molteplici società del Gruppo, assicurando il **consolidamento dei dati** e il **controllo di gestione**. Anche i partner scelti, MHT&Reno e Microsoft, sono considerati ulteriori van-

taggi: velocità di implementazione, costi compatibili con i budget aziendali e disponibilità di un partner come Microsoft, che dà garanzia di continuità e sviluppo. Il più significativo risultato ottenuto finora è la **completa e automatica integrazione delle attività intercompany** delle molteplici società del Gruppo. Inoltre, la possibilità di gestire il sistema a livello centrale ha permesso di abbattere i costi, perché con un unico sistema si opera a tutti i livelli e in più sedi.



marketing@mhtreno.it
www.mhtreno.it

