

Missione, visione e **valore**

LA QUALITÀ, UNITA A UN SERVIZIO
RAPIDO, ACCURATO E PERSONALIZZATO
PERMETTE A TECO DI **ESSERE UN**
PUNTO DI RIFERIMENTO RICONOSCIUTO
SUL MERCATO DELLE FORNITURE
INDUSTRIALI CON SOLUZIONI AFFIDABILI
ED EFFICIENTI A PREZZI COMPETITIVI.

di Maria Bonaria Mereu e Serena Raimondi

La storia di Teco risale agli anni sessanta, precisamente al 1966, quando Italo Palazzani ha una brillante intuizione che lo porta ad avviare la sua attività, oggi punto di riferimento per le forniture industriali destinate al settore della trasmissione meccanica del movimento. Con sede a Brescia, l'azienda opera nella distribuzione esclusiva di articoli tecnici per il settore meccanico e industriale, e offre una vasta gamma di prodotti e pezzi di ricambio di alta qualità. Il suo catalogo, con più di 60.000 codici, va dall'equipaggiamento iniziale fino alla manutenzione ordinaria e straordinaria. «Dove c'è un movimento, c'è un nostro prodotto o un prodotto che possiamo fornire», esordisce Marco Palazzani, figlio di Italo e General Manager dell'azienda, ci-

tando tra questi «motori di potenza, motoriduttori, alberi, cuscinetti, supporti, pulegge, ingranaggi, pignoni, catene, cinghie e molti altri prodotti ancora». Tutti articoli che si inseriscono in svariati mercati: dalle macchine agricole all'impiantistica, dalle macchine utensili all'alimentare fino al farmaceutico, e in tutti quei settori in cui prevale l'esigenza di efficienza, velocità e costi contenuti più che la precisione nella trasmissione del movimento. «Per fare qualche esempio, abbiamo un cliente che costruisce macchine per la movimentazione delle uova - spiega il manager - e un altro ancora macchine per gli allevamenti di animali. In questo caso, gli evacuatori utilizzati per tenere pulite le stalle vengono fatti funzionare con appositi motori e quindi con i nostri prodotti. Dobbiamo



Marco Palazzani, General Manager di Teco



Le cinghie Pro Rope resistono a temperature tra -30 e +80°C

considerare, infatti, che la pulizia della stalla è un'operazione che non necessita di alta precisione, bensì di affidabilità e di tolleranze».

Da fornitore a produttore

I prodotti importati in esclusiva per l'Italia da Teco provengono da aziende certificate con sede nei maggiori Paesi industriali del mondo. «Si tratta di articoli che hanno un basso costo e che per questo motivo non vengono più prodotti in Europa, ma vengono importati. La nostra azienda dispone di partnership internazionali con produttori affidabili, che sono sul mercato da moltissimi anni e che ci permettono di essere presenti nei luoghi di produzione per controllarne qualità e processi. Le catene RMB, per esempio, sono sul mercato da circa trent'anni, come anche le cinghie Pro Rope, i supporti auto allineanti WL, i motori elettrici FMT, le pulegge e gli ingranaggi TC. Sono tutti marchi di cui Teco stessa si fa garante poiché divenuti, col tempo, marchi di proprietà», tiene a precisare Palazzani. Un passaggio quindi da fornitore a produttore, grazie al quale Teco è in grado di offrire un prodotto di qualità pari a quello dei marchi primari, ma molto più competitivo. «Oggi siamo l'anello di congiunzione tra la produzione e il consumatore - afferma il manager - e

per fare questo ci siamo strutturati con forti controlli di qualità e di processo». L'azienda, infatti, si avvale di ispettori che controllano la produzione e si assicurano che tutto avvenga secondo i parametri normativi e di certificazione richiesti.

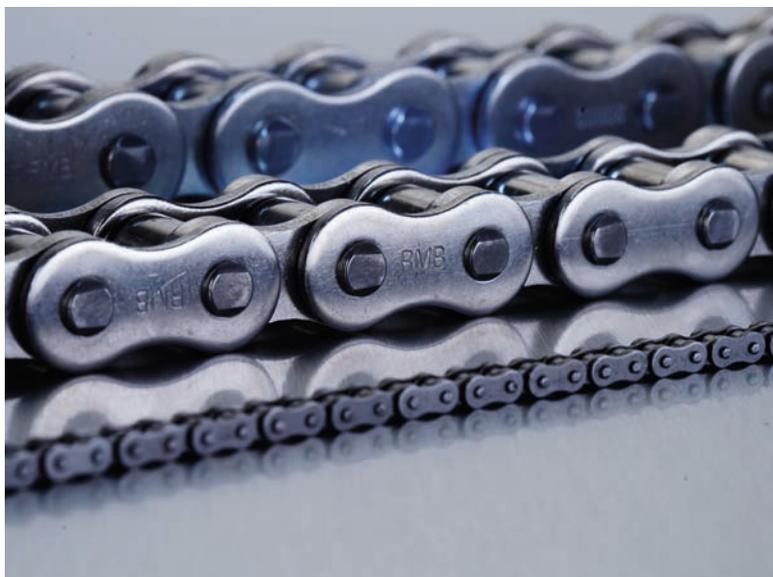
Un servizio rapido ed efficiente

Teco conta all'incirca una trentina di dipendenti, per la maggior parte venditori e addetti commerciali. I magazzinieri sono supportati da 15 magazzini automatici e il vastissimo assortimento di prodotti permette all'azienda di garantire tempi di consegna rapidi ed efficienza operativa. «Abbiamo un ricco stock a magazzino con articoli che, grazie a una specifica codifica internazionale, sono unici in tutto il mondo - specifica Palazzani - e a livello di servizio siamo organizzati da più di dieci anni con un portale B2B che è a disposizione dei nostri clienti. L'utilizzatore si registra nel sistema dove può verificare condizioni, prezzi e disponibilità, e una volta trasmesso l'ordine questo viene stampato, approntato e spedito in giornata». Teco conta in Italia più di 3.000 clienti e il suo portale b2b.tecospa.it è diventato un punto di riferimento per il settore a livello europeo, in grado di offrire un servizio in pronta consegna di prodotti basilari per la costruzione di impianti.

Innovazione nell'applicazione

Alla base del successo di Teco ci sono la forza, la passione e l'impegno di un'intera famiglia che ha saputo creare una realtà solida e orientata al futuro. «La mia è una famiglia di imprenditori - racconta Palazzani - basata su valori ben precisi quali la serietà, il lavoro, l'onestà, l'impegno e soprattutto il mantenere le promesse. Ed è proprio su questo che abbiamo fondato la nostra azienda, sul tenere fede alla promessa di qualità stretta ogni giorno con il cliente. Nell'ambito dell'innovazione, il campo della trasmissione meccanica del movimento sembra molto statico e tradizionale - dichiara il manager - ma in realtà presenta molte novità. La sfida, oggi, è tenere aggiornata la nostra gamma di prodotti, fornire ai clienti soluzioni sempre più performanti e più efficaci e lavorare sull'introduzione di elementi che possano migliorare l'efficienza e l'utilizzo dei prodotti stessi».

Per quanto riguarda le cinghie industriali, per esempio, l'azienda intende sviluppare nuove linee che assicurino una maggiore durata grazie all'utilizzo di materiali diversi, di qualità ancora maggiore, che allunghino la vita del prodotto. «Realizzare prodotti sempre migliori»: questo l'obiettivo perseguito dall'azienda che nei suoi progetti futuri punta quindi sull'innovazione, intesa come innovazione del prodotto nella sua applicazione standard.



Le catene industriali RMB di Teco vantano elevata resistenza a carichi pesanti e usura



Macchina per taglio delle cinghie

Soluzioni affidabili e durature

Teco offre un'ampia gamma di prodotti, tra cui le cinghie Pro Rope, che possono essere personalizzate in base alle esigenze del cliente. «Puntiamo molto sulle cinghie - conferma Palazzani - perché in commercio se ne trovano di tantissime tipologie. La cinghia, infatti, è più precisa nel movimento rispetto alla catena, è più pulita, più facile da sostituire, oggi è molto utilizzata ed è un prodotto economico». Pro Rope è uno dei marchi di cinghie tra i più apprezzati sul mercato con una gamma molto ampia di prodotti di alta qualità, studiati per soddisfare le diverse esigenze industriali. Si tratta di cinghie trapezoidali progettate e realizzate per offrire massima affidabilità ed elevata efficienza nella trasmissione di potenza in motori e trasmissioni meccaniche. Assicurano prestazioni costanti e una lunga durata nelle applicazioni industriali complesse, dall'industria pesante al settore agricolo. Sono cinghie resistenti ad alte e basse temperature (tra -30 e +80°C) e in grado di resistere anche a oli, agenti chimici e vibrazioni, all'usura e all'abrasione fino a 50.000 cicli operativi; sono ideali per applicazioni industriali grazie alle ottime performance anche in condizioni difficili. Conformi agli standard ISO 4184 e DIN 2215, le cinghie Pro Rope

rappresentano una soluzione unica per soddisfare ogni esigenza industriale in maniera affidabile e duratura.

Ragionare in ottica di crescita

Teco annovera al suo interno tecnici molto preparati e investe sui giovani, che forma periodicamente. Si tratta di ragazzi e ragazze che entrano in azienda a conclusione di un percorso di studi tecnici e che, affiancati da personale esperto, apprendono i criteri di qualità dei prodotti Teco passando dall'operare prima come magazzinieri, quindi a trattare ordini e consegne al formarsi poi, in maniera più approfondita, grazie all'esperienza del servizio al banco dove i clienti si presentano personalmente per acquistare i prodotti. «Alcuni operatori negli anni si specializzano diventando tecnici commerciali - afferma con una punta d'orgoglio Palazzani - Sono dei professionisti preparati e in grado di consigliare e spiegare i nostri prodotti e le relative applicazioni, conquistandosi il cliente sul campo tutti i giorni». I tecnici di Teco offrono anche un servizio di assistenza agli studi di progettazione. «Non siamo progettisti di impianti - sottolinea Palazzani - ma forniamo le caratteristiche tecniche ai progettisti affinché possano utilizzare al meglio i nostri prodotti per i loro impianti». **Teco opera a livello internazionale e**



Magazzino automatizzato

nel mercato italiano. Negli ultimi dieci anni l'azienda ha avviato collaborazioni anche con Francia, Austria, Germania, Slovenia, Svizzera, e di recente anche con la Spagna. «L'espansione verso questi Paesi è dovuta più a un fattore logistico - conclude il manager - in quanto il nostro è un prodotto di basso costo ed è pesante, quindi l'ottimizzazione dei costi di trasporto rimane un aspetto fondamentale. Siamo comunque decisi a espanderci, perché l'azienda possiede tutte le risorse giuste per puntare alla crescita, e perché oggi è fortemente necessario agire e ragionare in un'ottica di crescita e di affermazione». ■