

AUTOMAZIONE  
OGGI



# SPECIALE L'AUTOMAZIONE PER LA QUALITA'

462

MAGGIO  
2025 ANNO 42



UN UNICO INTERLOCUTORE PER L'AUTOMAZIONE

**SOLUZIONI  
SOFTWARE  
PER L'INDUSTRIA**

Fieldbus  
Networks

EMBEDDED

## RASSEGNA

PC ind, PAC, PLC e PC virtuali

## PANORAMA

Intralogistica  
per la produzione

## TUTORIAL

Wi-fi 8, le novità in arrivo



Piano Transizione 5.0: MCE ha organizzato un convegno sul tema, per aiutare le aziende a destreggiarsi tra rilevazioni, tempistiche e ambiti di applicazione

Orsola De Ponte

# I dubbi della Transizione

Il Piano Transizione 5.0 lanciato dal Ministero delle Imprese e del Made in Italy rappresenta un'importante iniziativa per sostenere le aziende italiane nella trasformazione digitale ed energetica. Con una dotazione finanziaria di 6,3 miliardi di euro, il Piano promuove investimenti in nuove tecnologie e pratiche sostenibili; è stata però erogata finora solo una minima quantità dei fondi stanziati: sono ancora disponibili oltre 5,7 miliardi.

**MCE-Mostra Convegno Expocomfort** ([www.mcxpocomfort.it/it-it.html](http://www.mcxpocomfort.it/it-it.html)), ha organizzato l'evento 'Transizione 5.0: un'opportunità ancora tutta da cogliere', per dare modo a realtà produttive e operatori di aggiornarsi, confrontarsi e capire con gli esperti quale sia l'approccio giusto da adottare con il Piano Transizione 5.0.

"Una domanda ricorrente è relativa alla possibilità di slittamento della chiusura dei progetti oltre il 31/12/2025. Impianti complessi, a elevata personalizzazione, non addirittura realizzati ad hoc e con specifiche uniche, necessitano infatti di tempi di progettazione, realizzazione, nonché di installazione, collaudo ed entrata in funzione, che spesso sono almeno di 12-18 mesi" ha sottolineato Giuseppe Luca Moliterni, consulente CNA

Lombardia. "Al momento, però, non sono previste proroghe alla chiusura dei progetti". Altro tema è quello della certificazione ex ante in caso di sostituzione di macchinari obsoleti, ovvero quei beni che, alla data di apertura della pratica per la richiesta del beneficio, sono stati ammortizzati da oltre 24 mesi, e l'applicazione del risparmio nella certificazione ex post. Ha illustrato Moliterni: "Rimane l'obbligo di certificazione e il calcolo del risparmio in TEP equivalenti, ma si consente ai certificatori di effettuare le proprie analisi su documentazione standardizzata già esistente, quali regolamenti europei, norme di settore, tecnologie disponibili o altre evidenze equivalenti, riconosciute nel settore. Reputo però che, laddove possibile, l'utilizzo di dati reali sia preferibile alla definizione di ipotesi".

Infine, riguardo alle limitazioni per l'accesso ai crediti: "Ci sono vincoli specifici, per la cui applicazione deve essere svolta un'analisi con i criteri indicati dal GSE" ha ribadito Mauro Donnini, responsabile Area Tecnologia, Energia, Ambiente e Sicurezza di Assisital (Associazione Nazionale Costruttori di Impianti e dei Servizi di Efficienza Energetica) ESCo e Facility Management. "Gli Impianti di cogenerazione e trigenerazione, per esempio, o gli Impianti di riscaldamento a gas, anche qualora strumentali all'attività dell'azienda, non sono agevolabili".

Conclude Massimiliano Pierini, managing director di **RX Italy** ([www.rxglobal.com](http://www.rxglobal.com)), organizzatore di MCE: "Il Piano Transizione 5.0 rappresenta un'opportunità per le aziende italiane che desiderano modernizzarsi e contribuire a un futuro più sostenibile. I dubbi emersi evidenziano la necessità di chiarezza e supporto nelle fasi di implementazione del Piano Transizione 5.0".

## Vento in poppa per l'industria

Circa 127.000 visitatori provenienti da 150 Paesi (oltre il 40% è venuto dall'estero) si sono confrontati con le 4.000 aziende espositrici di **Hannover Messe 2025** ([www.hannovermesse.de/en](http://www.hannovermesse.de/en)), lanciando un messaggio positivo all'industria europea: intelligenza artificiale (AI), automatizzazione, digitalizzazione ed elettrificazione assicureranno un salto di efficienza all'industria. Anche il Paese Partner, il Canada, ha dimostrato di voler espandere la cooperazione transatlantica.

"In una situazione globale caratterizzata dall'incertezza, Hannover Messe si è confermata luogo in cui il mondo delle macchine fa rete con l'intelligenza digitale, e in cui si tocca con mano come digitalizzazione e AI rendano possibile il progresso industriale" ha sottolineato Jochen Köckler, CEO di **Deutsche Messe** (<https://hfitaly.com>). "Le aziende espositrici hanno efficacemente dimostrato che, dal punto di vista tecnologico, Germania ed Europa hanno tutte le carte in regola per una produzione competitiva, sostenibile e innovativa". Vento in poppa, dunque, per l'industria europea.



## Iconics cambia nome

**Iconics** (<https://iconics.com/en-us>) ha annunciato il suo cambio di nome ufficiale in Mitsubishi Electric Iconics Digital Solutions (Meids), segnando un passo importante nella sua evoluzione. Sostenuta dalla casa madre Mitsubishi Electric Corporation, Meids continuerà a rimanere punto di riferimento nel settore del software di automazione Scada, nella digitalizzazione e negli edifici intelligenti e sostenibili, con alle spalle maggiori risorse e una presenza globale.

"Questo è più di un cambio di nome: è una dichiarazione di chi siamo e dove siamo diretti. Con il sostegno di Mitsubishi Electric e la nostra agilità siamo in una posizione unica per guidare il futuro dell'automazione industriale e delle infrastrutture intelligenti e sostenibili" ha spiegato Ted Hill, presidente e CEO di Meids.



## And the winner is...

È stato assegnato a **Wibu-Systems** ([www.wibu.com](http://www.wibu.com)) il premio Bold Award VI nella categoria 'Cybersecurity' per AxProtector Compile Time Protection (CTP). Progettata per proteggere il software dal reverse engineering e dall'uso





non autorizzato, la soluzione unisce una sofisticata offuscatura in fase di compilazione al controllo delle licenze. Oliver Winzenried, cofondatore e CEO di Wibu-Systems, ha ritirato il premio durante la cerimonia di gala del 28 marzo 2025 tenutasi a Lisbona, in Portogallo. "Congratulazioni a Wibu-Systems per aver superato i confini della protezione, della fiducia e della resilienza: siate sempre Bold" ha sottolineato Epi Ludvik, fondatore e CEO dei Bold Awards.

## A WME va in scena lo 'Zero Waste'

Tutte le innovazioni per lo 'Zero Waste' saranno al centro dell'evento **WME-Waste Management Europe** ([www.wme-expo.com](http://www.wme-expo.com)), manifestazione di riferimento a livello europeo dedicata alla gestione dei rifiuti e all'economia circolare, che dopo tre edizioni a Bergamo, dal 10 al 12 giugno 2025 sarà a BolognaFiere. "La collaborazione con BolognaFiere per la IV edizione rappresenta un passo importante per far crescere WME" sottolinea



Piero Zipoli, CEO di IES Events, IES Group. Sostenibilità ambientale, gestione e riciclo delle risorse, i temi dell'evento. La maggiore consapevolezza riguardo alla sostenibilità ambientale e ai cambiamenti climatici sta spingendo le industrie a trasformare i rifiuti in risorse e al riciclo: Waste Management Europe incentiva l'industria a esplorare nuove soluzioni per raggiungere l'obiettivo dello 'Zero Waste'.

## Insieme, oltre il limite

**G.3 Officina Meccanica di Precisione** ([www.g3offmecc.it](http://www.g3offmecc.it)) e **Servotecnica** ([www.servotecnica.com](http://www.servotecnica.com)) hanno collaborato alla realizzazione di Kima, una rate table innovativa per il test di sensori Mems, progettata per offrire rotazioni superiori ai 360°. Il progetto nasce dall'esigenza di superare i limiti delle soluzioni tradizionali, migliorando l'accuratezza e l'affidabilità dei test nei settori aerospaziale, automotive e industriale. Servotecnica ha for-



Nasce dalla collaborazione tra Bosch Rexroth e Cavenaghi & Ridolfi una nuova pressa di imbutitura, dotata di un sistema di azionamento servoidraulico ad alta efficienza energetica

Mariagrazia Corradini

# Pronti per Industria 5.0

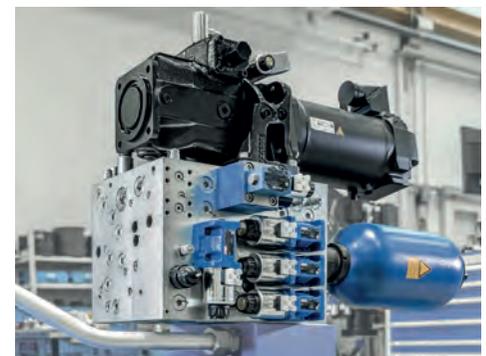
Cavenaghi & Ridolfi, azienda familiare con sede a Limbiate, in provincia di Monza-Brianza, attualmente al passaggio dalla terza alla quarta generazione, è specializzata nella costruzione di presse oleodinamiche dal 1922. Negli ultimi anni si è concentrata sulla produzione di macchine speciali ad alta tecnologia, integrando stampi, attrezzature e sistemi di alimentazione automatizzati. "Gestiamo l'intero processo, dalla progettazione alla realizzazione, inclusi montaggio e collaudo" spiega Paola Ridolfi, project manager. "Questo ci distingue dai competitor e ci permette di offrire massima flessibilità ai clienti, senza compromessi sulla qualità". Un altro punto di forza delle presse dell'azienda è la facilità d'uso e manutenzione, aspetti curati sin dalla fase progettuale.

L'attenzione per i dettagli è ben visibile in una servopressa sviluppata per un cliente nordeuropeo, presentata alla fiera EuroBlech 2024, capace di garantire un significativo risparmio energetico grazie anche al sistema SHP, l'azionamento servoidraulico ad alta efficienza di **Bosch Rexroth** ([www.bosch-rexroth.com/it/it](http://www.bosch-rexroth.com/it/it)), che vi si trovava installato. La macchina ha vinto un premio per l'eccellenza tecnologica e la sostenibilità, riconoscimento che "è frutto del lavoro congiunto tra Bosch Rexroth, la casa madre e Cavenaghi & Ridolfi" spiega Davide Catalini, sales product manager Industrial Hydraulics in Bosch Rexroth. "Ogni decisione è stata presa considerando prestazioni, vantaggi per produttori e utilizzatori, e sostenibilità dei costi".

L'uso dei componenti Bosch Rexroth è stato fondamentale per sviluppare una soluzione personalizzata e avanzata: cuore del sistema SHP-Servo Hydraulic Pump è il gruppo motopompa, composto da una pompa volumetrica e un motore elettrico sincrono. In questo caso, la configurazione prevede una

pompa a pistoni assiali A4VZA e un motore brushless MS2N, entrambi prodotti da Bosch Rexroth. SHP fa parte di SHM-Servo Hydraulic Manifold, progettato per la circuitazione oleodinamica, con elementi monitorati per la sicurezza. Il sistema completo SHS-Servo Hydraulic Systems include SHM e tutti i componenti elettronici e di controllo, tra cui gli azionamenti elettrici HCS con software PFC. Numerosi i vantaggi: il controllo primario, che sostituisce le valvole servo-proporzionali, per esempio, riduce le perdite energetiche, il che si traduce in un minore assorbimento di energia, minori emissioni di CO<sub>2</sub>, una riduzione dei volumi d'olio nel serbatoio, e un raffreddamento meno intensivo. Da qui derivano una maggiore durata dei componenti, minore rumorosità e un design più compatto. Inoltre, con la digitalizzazione è possibile monitorare in tempo reale le condizioni operative della soluzione direttamente dal PLC. Infine, la pressa rispetta i principi di Industria 5.0, con particolare attenzione alla sostenibilità, rendendo possibile l'accesso a incentivi statali per gli acquirenti.

"Vogliamo estendere questa soluzione a presse di dimensioni maggiori, come quella da 1.500 tonnellate" conclude Carlo Ridolfi, co-titolare dell'azienda.





La connessione tra qualità e innovazione è uno degli indicatori più determinanti rispetto alla performance in un'azienda

performance complessiva. Lavorare, ad esempio, alla definizione di modelli AI e di NLP (Natural Language Processing) che permettano di analizzare grandi database di informazioni provenienti dai clienti, può aiutare a clusterizzare al meglio i loro feedback, e quindi le loro esigenze, permettendo di migliorare sia il prodotto sia, complessivamente, l'offerta al mercato.

## Se conosco il dato...

In generale, lavorare e investire in processi produttivi sempre più digitali può aiutare il raggiungimento di più obiettivi: sicuramente, quello di raccogliere dati in tempo reale direttamente dal processo produttivo, permettendo un monitoraggio dei KPI molto più puntuale e confrontabile con processi produttivi simili in altri stabilimenti produttivi. Ma ancor più significativo è che l'oggettività del dato a disposizione permette di focalizzare l'attenzione direttamente sul piano di azione/miglioramento richiesto, superando invece eventuali approfondimenti interni di raccolta manuale dello stesso, cosa che è intrinsecamente fonte di inefficienza e inefficacia.

L'insieme di queste considerazioni è valido indubbiamente in un contesto dove esiste una buona cultura della qualità, ovvero in un'azienda in cui c'è un impegno collettivo derivante dalla leadership, in aggiunta a un chiaro e atteso coinvolgimento del personale. A volte non è scontato dire che la qualità non deve dipendere solo dai controlli, ma soprattutto dal coinvolgimento attivo di chi lavora, in tutti i processi, al fine di ottenere intrinsecamente la qualità attesa. Una forza lavoro motivata e consapevole del valore della qualità può fare la differenza in termini di performance.

In conclusione, le aziende che adottano un approccio di qualità orientato alle performance non solo rispettano le normative, ma ottimizzano i propri processi, riducono i costi, aumentano la soddisfazione del cliente e stimolano l'innovazione.

Anie Automazione - <https://anieautomazione.anie.it>

**WIBU**  
SYSTEMS

## CodeMeter – Da codice a successo

Generate ricavi dal vostro software con CodeMeter.

- **Monetizzazione flessibile:**  
Modelli di licenza adattabili a tutte le richieste di mercato
- **Protezione IP robusta:**  
Crittografia e metodi di protezione dell'integrità innovativi
- **Massima compatibilità:**  
Integrazione agevole in molteplici piattaforme
- **Soluzioni a prova di futuro:**  
Progettate per evolvere insieme alle vostre esigenze aziendali

Con CodeMeter, il vostro software sviluppa radici vigorose e cresce rigoglioso.

[team@wibu.com](mailto:team@wibu.com)  
[www.wibu.it](http://www.wibu.it)



Iniziate ora e  
richiedete il vostro  
SDK di CodeMeter  
[wibu.com/it/sdk](http://wibu.com/it/sdk)

