



**+ 42%**  
Sostenibilità



**+ 6% anno**  
Luxury



**Export**  
in aumento

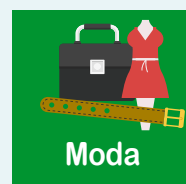


**+ attenzione**  
al controllo qualità



**+4%** del fatturato  
investito in progetti sostenibili

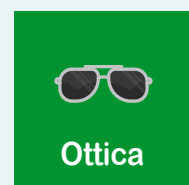
## Mercati principali



Moda



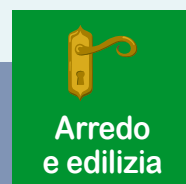
Oreficeria



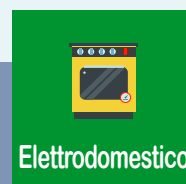
Ottica



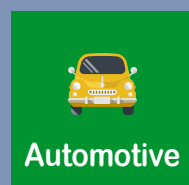
Rubinetteria e  
idrosanitaria



Arredo  
e edilizia



Elettrodomestico



Automotive



Illuminotecnica



Utensileria



Elettronica e  
telecomunicazioni



Medicale e  
aerospaziale



Meccanica  
di precisione

## Le principali sfide



### Sostenibilità

- Responsabilità sociale e ambientale
- Miglior gestione delle risorse energetiche
- Miglior trattamento di acqua e aria



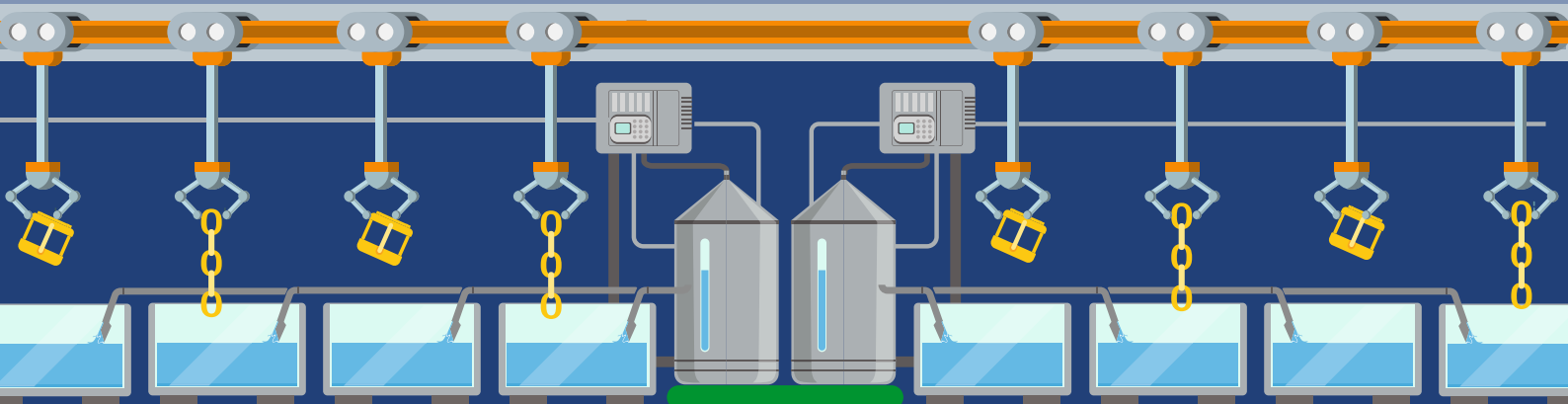
### Qualità del prodotto

- Trasparenza sulla fabbricazione dei prodotti
- Certificazione del Made in Italy
- Digitalizzazione delle ricette



### Efficienza e flessibilità

- Interconnessione di macchine e impianti
- Ottimizzazione dell'utilizzo delle sostanze preziose e non
- Manutenzione 4.0



## Soluzioni per una gestione competitiva

- Sistemi di supervisione integrata
- Energy management di edificio e impianti
- Business continuity
- Tracciatura dei lotti e dei prodotti

## Benefici

- ➔ Efficienza produttiva e operativa
- ➔ Riduzione dei fermi macchina
- ➔ Incremento della qualità del prodotto finito
- ➔ Miglior gestione dei parametri di processo (temperatura, bagno, corrente)
- ➔ Produzione diversificata su ricetta proprietaria
- ➔ Raccolta dati per sviluppo Lean manufacturing

