

FABBRICA FUTURO

Idee e strumenti per l'impresa manifatturiera del domani

BOLOGNA

Mercoledì 8 giugno 2016 - Savoia Hotel Regency

Ore 8.45 - 18.00

PARTNER

accenture
High performance. Delivered.

IDM
integra document management
A CANON COMPANY

SIEMENS

SPONSOR


HOLONIX
BRING THINGS TO LIFE

PRO.FILE

RuleDesigner

ESPOSITORI

Design|Systems
3D experience

Parallaxis
a Knowledge Company

MEDIA PARTNER

ADACI
Associazione Italiana Acquisti
e Supply Management

negotiorum FUCINA

ASSOCIAZIONE
ITALIANA
LEAN
MANAGERS

ASAP SMF
Service Management Forum

ASTER
innovazione attiva

L'INDUSTRIAMECCANICA
impresa. economia. politica. norme. export.

me gmi
MASTER EXECUTIVE IN GESTIONE OPERAZIONALE INDUSTRIALE

IL PROGETTO

FabbricaFuturo è un **progetto di comunicazione multicanale nato nel 2012** rivolto a tutti gli attori del mercato manifatturiero che ha l'obiettivo di mettere a confronto le idee, raccontare i casi di eccellenza e proporre soluzioni concrete per le medie aziende manifatturiere.

FabbricaFuturo aggrega **accademici, manager di azienda, imprenditori, consulenti e rappresentanti del mondo dell'offerta**. Il progetto è supportato da articoli di approfondimento della rivista Sistemi&Impresa, da un sito web dedicato (www.fabbricafuturo.it) e da eventi di approfondimento (per il 2016 sono previste le tappe di: Milano – Bologna – Torino – Bari – Venezia).

Ogni evento ospita contributi di manager e imprenditori che rappresentano aziende manifatturiere di 'eccellenza', contributi di accademici (in prevalenza appartenenti al comitato scientifico di FabbricaFuturo) e contributi di rappresentanti di aziende che offrono prodotti, servizi, soluzioni e consulenza per il mercato manifatturiero.

I temi trattati vengono declinati non solo per la generica impresa manifatturiera italiana ma sono anche approfonditi per specifici settori di attività.

Ciascun evento si sviluppa **nell'arco di una giornata, dalle 8.30 alle 18.00**, con una **sessione plenaria la mattina** e **sessioni parallele**, organizzate per tematiche di settore (Dall'automazione allo Smart Manufacturing, Supply Chain Management, Progettare i prodotti del futuro, Green & Additive Manufacturing) nel pomeriggio.

Un'iniziativa organizzata da

ESTE

SISTEMI&IMPRESA
Management e tecnologie per le imprese del futuro

LE TAPPE

FATTO

MILANO

Mercoledì, 23 Febbraio 2016

ISCRITTI: **172**

PARTECIPANTI: **110**

AZIENDE COINVOLTE: **80**

BOLOGNA

Mercoledì, 8 Giugno 2016

TORINO

Mercoledì, 21 Settembre 2016

BARI

Mercoledì, 5 ottobre 2016

VENEZIA

Giovedì, 24 novembre 2016

Per opportunità di sponsorizzazione contatta:
Andrea Vago - Tel. 02. 91.434.406 – andrea.vago@este.it

AGENDA DEL MATTINO

- 8 45 Apertura accreditato partecipanti
- 9.15 Benvenuto e apertura lavori
Modera **Chiara Lupi**, direttore editoriale – **ESTE**

SESSIONE PLENARIA - SCENARI E TREND DEL MANIFATTURIERO ITALIANO

- 9.20 ***Lo scenario macroeconomico/finanziario globale ed europeo: quali rischi e opportunità per le imprese italiane?***
Massimiliano Marzo, professore associato di economia politica, dipartimento di scienze economiche – **UNIVERSITÀ DI BOLOGNA**
- 9.45 ***Fabbriche digitali e connesse: una road map possibile***
Massimiliano Oddi, senior advisor product lifecycle & manufacturing – **ACCENTURE CONSULTING PRODUCTS**
- 10.10 ***Le esigenze del cliente proiettato al futuro e gli attuali vincoli dello sviluppo prodotto***
Alfredo Reboa, innovation & benchmarking responsible – **MASERATI**
- 10.35 ***Gestire l'informazione nell'azienda manifatturiera 4.0 e l'evoluzione dal cartaceo al digitale***
Michele Cutillo, amministratore delegato – **IDM, GRUPPO CANON**
- 11.00 Coffee break
- 11.30 ***Granarolo: una storia di innovazione nell'industria alimentare***
Gianpietro Corbari, direttore generale – **GRANAROLO**
- 11.55 ***La Digital Enterprise: dove virtuale e reale si incontrano***
Leonardo Cipollini, business development director – **SIEMENS INDUSTRY SOFTWARE**
- 12.20 ***La gestione delle performance in contesti industriali complessi***
Giuseppe Parola, direttore industriale – **BTICINO**
- 12.45 ***Back-shoring e Near-reshoring: motivi ed evidenze empiriche***
Andrea Zanoni, professore di gestione aziendale – **UNIVERSITÀ DI BOLOGNA**
- 13.10 ***Sviluppo delle professioni e crescita del talento: un'opportunità per le aziende manifatturiere***
Cetti Galante, amministratore delegato – **INTOO**
- 13.35 Pranzo a buffet



Segui l'evento su Twitter!
@SistemImpresa - #fabbricafuturo

14.30 - 18.00 SESSIONI PARALLELE

Dall'automazione allo smart manufacturing

Ingegneria dell'Automazione presso l'Università di Bologna ed esempi di robotica avanzata in ambito manifatturiero

Lorenzo Marconi, professore ordinario, dipartimento di ingegneria dell'energia elettrica e dell'informazione – **UNIVERSITÀ DI BOLOGNA**

Il valore strategico della social enterprise collaboration estesa al prodotto, nuovo attore dei processi PLM

Gianfranco Biguzzi, ceo – **RULEDESIGNER**

Dall'Internet of Things alla servitizzazione

Roberto Lazzarini, head of R&D – **CARPIGIANI GROUP**

La riduzione degli sprechi lungo la catena produttiva. Esperienze di smart manufacturing

Claudio Zanelli, factory manager – **MARINI BOMAG FAYAT**

Smart manufacturing: la fabbrica del futuro è già qui!

Lara Binotti, sales director – **HOLONIX**

Applicazione di tecnologie RFID a supporto delle attività manutentive

Emanuele Dovere, research group on industrial engineering, logistics and service operations - department of management, information and production engineering – **UNIVERSITÀ DI BERGAMO**

Modera: **Chiara Lupi**, direttore editoriale – **ESTE**

Supply Chain Management

La tecnologia RFID a supporto di nuove strategie multicanale nel retail - omnichannel supply chains

Antonio Rizzi, professore ordinario di logistica e supply chain management al dipartimento di Ingegneria Industriale – **UNIVERSITÀ DI PARMA**

Sfide di una Supply Chain in una Knowledge Company

Alessandro Berzolla, chief operations officer – **DALLARA**

Atlas Copco BLM – Evoluzione della Supply Chain dall'acquisizione all'integrazione in Atlas Copco

Dino Alpi, supply chain manager – **ATLAS COPCO BLM**

TOC ed Industria 4.0. La gestione efficace con l'aumento della complessità

Andrea Falchini, direttore industriale – **OMP**

Modera: **Antonio Rizzi**, professore ordinario di logistica e supply chain management al dipartimento di Ingegneria Industriale – **UNIVERSITÀ DI PARMA**

Progettare i Prodotti del futuro

Nuovi approcci alla progettazione degli impianti e delle macchine

Roberto Montanari, professore di impianti industriali al dipartimento di ingegneria industriale **UNIVERSITÀ DI PARMA**

PLM e Personalizzazione di prodotto: un approccio integrato per la co-creazione di valore con il cliente

Stefano Gori, technical director – **RULEDESIGNER**

14.30 - 18.00 SESSIONI PARALLELE

Progettazione innovativa e miglioramento continuo, i vantaggi delle piattaforme integrate nella ricerca applicata

Emanuele Bigna, plant production manager – **OCRIM**

Connessione PLM ed ERP per una efficace gestione dei processi e dei dati aziendali: il caso TAMINI

Enrico Borca, sales & partner manager – **PRO.FILE PLM ITALIA**

e **Francesco Savini**, IT Manager – **TAMINI**

ECloud-based Design & Manufacturing: le prime esperienze europee sulla piattaforma CloudSME

Giuseppe Padula, professore - corso di studi in Design – **UNIVERSITÀ DI SAN MARINO**

Ricerca di efficienza, velocità e risparmio: la progettazione del prodotto del futuro deve partire da qui

Gabriele Bonfiglioli, amministratore delegato e direttore generale – **MODELLERIA BRAMBILLA**

Modera: **Roberto Montanari**, professore di impianti industriali al dipartimento di ingegneria industriale – **UNIVERSITÀ DI PARMA**

Green & Additive Manufacturing

Conseguenze sistemiche della produzione additiva

Flaviano Celaschi, professore ordinario di disegno industriale – **UNIVERSITÀ DI BOLOGNA**

Tecnologia additiva e della tecnologia sottrattiva: quale scegliere

Elio Bergamaschi, business development manager – **SIEMENS INDUSTRY SOFTWARE**

Tessili tecnici in fibre riciclate: impieghi correnti e sviluppi futuri di un business sostenibile

Sara Casini, responsabile ricerca & sviluppo – **MANIFATTURA MAIANO**

La riduzione degli sprechi nel settore alimentare parte dall'innovazione nelle tecniche di conservazione. L'impegno di una start up per la circular economy

Mauro Piloni, ceo e co-founder – **EXEVER**

Il manufacturing sostenibile nelle politiche di supporto all'innovazione

Leda Bologni, responsabile unità ricerca industriale – **ASTER** e cluster fabbrica intelligente

Un progetto di cambiamento orientato all'ottimizzazione delle risorse e all'innovazione di prodotto: il caso Askoll

Giovanni Caron, cpo – **ASKOLL** e

Federica Dallanocce, consigliere nazionale – **ADACI**

Produzione alimentare sostenibile: ottimizzazione della logistica per raccolta e riciclo delle scorte alimentari nella filiera distributiva dell'Emilia Romagna

Eleonora Bottani, Eng., Ph.D. associate professor, industrial mechanical systems engineering
UNIVERSITÀ DI PARMA

Modera: **Dario Colombo**, caporedattore – **ESTE**

IL TEMA

L'Italia è il secondo paese manifatturiero d'Europa. Il mantenimento di questa posizione non può passare attraverso una generica innovazione tecnologica tradizionale ma attraverso un **processo di digitalizzazione dell'intero comparto manifatturiero**.

Tutte le tecnologie informative devono favorire la connettività delle imprese. E questo passa attraverso tre livelli di innovazione. Il primo livello è lo **'smart product'** e cioè la realizzazione di prodotti intelligenti e connessi; il secondo livello è lo **'smart process'**, cioè la produzione di prodotti e servizi attraverso tecnologie informatiche; il terzo livello riguarda la **creazione di nuovi modelli di business** che sfruttino le potenzialità della connettività.

Questi sono tre elementi chiave di successo e imprescindibili che le imprese devono perseguire per mantenere la loro competitività.

Il progetto FabbricaFuturo, oltre ad aumentare la consapevolezza in merito all'importanza della digitalizzazione nel contesto produttivo affronta – grazie al confronto tra le teorie accademiche e pratiche aziendali – i temi che riguardano tutti gli aspetti della vita di un'impresa manifatturiera: **ideazione, progettazione e gestione del ciclo di vita del prodotto, produzione, gestione di supply chain, post-vendita, servizi e sostenibilità. Con un focus su organizzazione e competenze.**

MODERATRICE



Chiara Lupi, direttore editoriale di **ESTE**

Chiara Lupi ha collaborato per un decennio con quotidiani e testate focalizzati sull'innovazione tecnologica e il governo digitale.

Nel 2006 sceglie di diventare imprenditrice partecipando all'acquisizione della ESTE, casa editrice storica specializzata in edizioni dedicate all'organizzazione aziendale, che pubblica le riviste *Sistemi&Impresa*, *Sviluppo&Organizzazione* e *Persone&Conoscenze*.

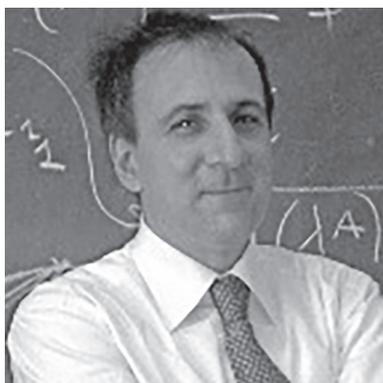
Dirige *Sistemi&Impresa* e pubblica dal 2008 su *Persone&Conoscenze* la rubrica che ha ispirato il libro uscito nel 2009 *Dirigenti disperate* e *Ci vorrebbe una moglie* pubblicato nel 2012.

Le riflessioni sul lavoro femminile hanno trovato uno spazio digitale sul blog www.dirigentidisperate.it. Nel 2013 insieme con Gianfranco Reborà e Renato Boniardi ha pubblicato *Leadership e organizzazione. Riflessioni tratte dalle esperienze di 'altri' manager*.

SCENARI E TREND DEL MANIFATTURIERO ITALIANO

Lo scenario macroeconomico/finanziario globale ed europeo: quali rischi e opportunità per le imprese italiane?

La situazione macroeconomica globale ci offre spunti per riflettere su scenari divergenti. Da un lato un cauto ottimismo ci porta a ritenere l'economia USA avviata su di un binario di ripresa che si sta irrobustendo gradualmente: dopo un primo trimestre contrastante, i dati più recenti mostrano una vivacità del quadro economico assimilabile al periodo pre-crisi. Dall'altro, in Europa siamo ancora in attesa di vedere gli effetti delle politiche espansive del BCE (il QE). Il tema passa tutto attraverso il risanamento completo dei bilanci bancari, senza di questo, la politica monetaria non potrà avere effetti importanti. Rimane il tema della domanda interna: è urgente studiare una gestione del debito pubblico che permetta alla politica fiscale di riprendere la guida della spinta della domanda. Sulla Cina: ripresa in corso, ma su basi completamente diverse. La crescita 'sottocosto' degli ultimi 20 anni ora lascerà il passo ad un'economia più 'matura' con salari in crescita e attenzione alla qualità. Forse non sarà più così conveniente delocalizzare in Cina. Riflessioni sui mercati finanziari, sulle crisi bancarie in Italia e sui relativi metodi di risoluzione, saranno il filo conduttore di tutto l'intervento.



Massimiliano Marzo, professore associato di economia politica, dipartimento di scienze economiche
UNIVERSITÀ DI BOLOGNA

Ph.D. in Economics, Yale University e Università di Bologna. Attualmente svolge ricerca in teoria del portafoglio, sul legame tra macroeconomia e mercati finanziari in modelli di Equilibrio Generale e su Risk Management applicata agli investimenti finanziari di portafoglio. E' stato Consigliere di Gestione di Manutencoop Facility Management SpA e Presidente di Advam Partners Sgr. Ha svolto attività consulenziale come Risk Manager per diverse Sgr. E' Consigliere Indipendente di Finorefici SIM e FactorCoop SpA.

SCENARI E TREND DEL MANIFATTURIERO ITALIANO

Fabbriche digitali e connesse: una road map possibile

Che si chiami Industrie 4.0 od Advanced Manufacturing, la sostanza non cambia: siamo immersi in un universo di prodotti intelligenti, processi e servizi che comunicano tra di loro e con le persone su internet. Alcuni mattoni fondamentali della Smart manufacturing già appartengono al presente: sensori e meccanismi di controllo remoto ora sono parte integrante delle macchine più evolute. Applicando analitiche avanzate ai dati che vengono generati ed acquisiti dall'ecosistema Smart manufacturing si prendono decisioni intelligenti su come migliorare le prestazioni produttive, gestire la forza lavoro, i rischi della supply chain e migliorare la progettazione del processo-prodotto abbattendone i costi. Il sistema centralizzato di analisi è strategica. La connettività avanzata rafforzerà in modo significativo le relazioni con i clienti per essere sempre più competitivi a livello globale.



Massimiliano Oddi, senior advisor product lifecycle & manufacturing
ACCENTURE CONSULTING PRODUCTS

Dirigente presso Accenture S.p.A con il ruolo di Senior Advisor, Leader della Consulting Practice PL&M Manufacturing IGEC (Italia, Europa Centrale e Grecia). Massimiliano ha 20 anni di esperienza nel business Operations Manufacturing. E' specializzato nella Leadership di programmi di World Class Manufacturing, Smart Manufacturing, Industry 4.0, Multiplant Management, Global Engineering Direction, Operations Continuous Improvement in differenti tipologia di industria. L'ultima esperienza è di oltre 8 anni nel gruppo Luxottica con differenti posizioni Senior Executive: Global Engineering Direction Frames (USA,ITA,CHN,BRA), Lean System Luxottica Program Director (USA,ITA,CHN,BRA), Process & Technology Development Manager (ITA,USA) and Oakley Inc as Vice President Optical Manufacturing USA. Massimiliano è laureato in Ingegneria presso l'Università di Padova, ha acquisto competenze Finance presso la SDA Bocconi (Milano) ed è Certificato Six Sigma Master Black Belt.

PARTNER


High performance. Delivered.

Accenture è un'azienda globale di consulenza direzionale, servizi tecnologici e outsourcing. Combinando un'esperienza unica, competenze in tutti i settori di mercato e nelle funzioni di business e grazie ad un'ampia attività di ricerca sulle aziende di maggior successo al mondo, Accenture collabora con i suoi clienti, aziende e pubbliche amministrazioni, per aiutarli a raggiungere alte performance, e lavora con loro per realizzare la loro visione. Sviluppano e realizzano la tecnologia per migliorare la produttività e l'efficienza dei loro clienti – e possono eseguire parti del loro business. Accenture conta circa 373 mila professionisti che servono clienti in oltre 120 paesi. Al centro dell'azienda e del suo valore ci sono le persone, la loro continua crescita: per questo l'azienda sostiene la formazione e lo scorso anno fiscale, a livello internazionale, ha investito 858 milioni di dollari in formazione (per un totale di oltre 15 milioni di ore di training).

SCENARI E TREND DEL MANIFATTURIERO ITALIANO

Gestire l'informazione nell'azienda manifatturiera 4.0 e l'evoluzione dal cartaceo al digitale



Michele Cutillo, amministratore delegato
IDM GRUPPO CANON

Michele Cutillo, 51 anni, è entrato in Canon a giugno 2014 come Direttore Responsabile della divisione Business Services di Canon Italia: proviene da HP ES Italia, presso cui ricopriva il ruolo di Regional Vice President per la Business Unit Enterprise Services. Grazie a una trentennale esperienza professionale maturata all'interno di rilevanti aziende nazionali e internazionali che operano nel mercato ICT, Cutillo vanta una profonda conoscenza del settore dei servizi e competenze specifiche di BPO e di gestione del cambiamento. Da febbraio 2015 è Amministratore Delegato di Integra Document Management (IDM), società italiana acquisita da Canon, specializzata e focalizzata sui servizi di Document and Business Process Outsourcing.

PARTNER



Integra Document Management (IDM), società italiana specializzata nei servizi di information management (IM) e business process outsourcing (BPO), con una lunga esperienza in tutti i settori di mercato, da un anno è stata acquisita da Canon Italia Spa. Un investimento che testimonia la volontà di Canon di posizionarsi come leader del mercato italiano dell'IM e del BPO, per affiancare il mondo del Manufacturing 4.0 (che già presidiamo con importanti progetti), le aziende italiane e la Pubblica Amministrazione nel loro percorso verso la trasformazione digitale. Forti di

una presenza capillare su tutto il territorio Italiano, forniamo ai nostri oltre 300 Clienti, i servizi, le persone, le soluzioni e la tecnologia, per migliorare l'utilizzo delle informazioni e la gestione del work flow documentale nelle loro Aziende. Con il modello consulenziale "end to end" e oltre 1.000 risorse dedicate, IDM Gruppo Canon, progetta, implementa e gestisce oltre 800 differenti processi documentali; tratta ogni anno più di 400 milioni di pagine e governa un archivio online di 13 miliardi di immagini con un accesso online giornaliero di oltre 600.000 utenti. Oggi IDM Gruppo Canon è in grado di introdurre ed integrare elementi di innovazione a diversi livelli e in differenti ambiti, con l'obiettivo di affiancare Aziende e Istituzioni nel processo di digitalizzazione e dematerializzazione, ma soprattutto, nella costruzione dell'agenda digitale.

SCENARI E TREND DEL MANIFATTURIERO ITALIANO

Granarolo: una storia di innovazione nell'industria alimentare

*Innovazione non è solo di prodotto, ma ancora più importante è l'innovazione del modello di Business per far fronte alle nuove sfide dei mercati
Quali sono stati i momenti, le azioni e le reazioni a questo nuovo modello in Granarolo*



Gianpietro Corbari, direttore generale – **GRANAROLO**

Laureato in ingegneria aeronautica al Politecnico di Milano, ha ricoperto posizioni di crescente responsabilità in importanti aziende del settore lattiero-caseario: Latteria Soresinese srl, Auricchio Spa, Galbani Spa. Dopo un'esperienza professionale in Esselunga, è entrato nel Gruppo Granarolo nel Gennaio 2008 e, da settembre 2011 ricopre l'incarico di Direttore Generale.



Il Gruppo Granarolo, uno dei principali player dell'agroalimentare italiano, comprende due realtà diverse e sinergiche: un consorzio di produttori di latte - Granlatte - che opera nel settore agricolo e raccoglie la materia prima - e una società per azioni - Granarolo S.p.A. - che trasforma e commercializza il prodotto finito e conta 14 siti produttivi dislocati sul territorio nazionale, 2 siti produttivi in Francia, 1 in Cile, 2 in Brasile, 1 in Nuova Zelanda.

Il Gruppo Granarolo rappresenta così la più importante filiera italiana del latte direttamente partecipata da produttori associati in forma cooperativa. Riunisce infatti circa 1.000 allevatori produttori di latte, un'organizzazione di raccolta della materia prima alla stalla con 70 mezzi, 1.200 automezzi per la distribuzione, che movimentano 850 mila tonnellate/anno e servono quotidianamente circa 50 mila punti vendita presso i quali 11 milioni di famiglie italiane acquistano prodotti Granarolo.

La missione del Gruppo all'estero è di esportare la tradizione di prodotti Made in Italy, anche uscendo dal perimetro dairy. Il Gruppo ha infatti diversificato il proprio portafoglio negli ultimi anni.

Nei propri laboratori il Gruppo effettua quotidianamente analisi sull'intera filiera produttiva, dalla materia prima al prodotto finito, per garantire al consumatore prodotti di qualità e con elevati standard di sicurezza.

Il Gruppo inoltre si avvale di controlli qualità esterni svolti da enti di certificazione internazionale qualificati e garantiti dall'International Food Standard (IFS), dal British Retail Consortium (BRC) e dall'EU organic food certification (CCPB). Dal 2002, il processo produttivo è certificato dal sistema di gestione qualità ISO 9001.

Il Gruppo Granarolo conta oltre 2.400 dipendenti al 31/12/2015. Il 77,48% del Gruppo è controllato dal Consorzio Granlatte, il 19,78% da Intesa Sanpaolo, il restante 2,74% da Cooperlat.

Nel 2015 il Gruppo ha realizzato un fatturato superiore a un miliardo di Euro.

SCENARI E TREND DEL MANIFATTURIERO ITALIANO

La Digital Enterprise: dove virtuale e reale si incontrano

La competizione sui mercati globali richiede un'ottimizzazione dei costi, un incremento continuo della qualità dei propri prodotti, efficienza del processo produttivo ed agilità nel rispondere alle richieste dei clienti e del mercato.

Tali obiettivi non sono realizzabili senza un'ottimizzazione ed integrazione dei processi e degli strumenti che concorrono allo sviluppo, la fabbricazione e la commercializzazione dei propri prodotti.

L'elemento chiave e fulcro di questo cambiamento è la digitalizzazione con l'utilizzo esteso di modelli virtuali che consentano una veloce messa a punto e validazione sia del prodotto che del processo produttivo.

Una vasta gamma di soluzioni Siemens PLM Software supportano il processo di trasformazione aziendale in ottica di Digital Enterprise.



Leonardo Cipollini, business development director
SIEMENS INDUSTRY SOFTWARE

Dal 2007 Leonardo Cipollini ricopre il ruolo di Business Development Director in Siemens Industry Software, Business Unit della Divisione Industry Automation di Siemens e leader mondiale nella fornitura di software e servizi per la gestione del ciclo di vita del prodotto (PLM).

Precedentemente Leonardo Cipollini è stato Service Manager prima in PTC (dal 1999 al 2001) e poi in UGS (dal 2002 al 2007).

Tra le sue esperienze professionali si segnalano le esperienze in Computervision (1989 - 1998) e in Unigraphics Solutions (1998 - 1999), aziende nella quali ha ricoperto il ruolo di Project Manager.

Nel corso della propria attività professionale ha avuto modo di collaborare a diversi progetti europei ed internazionali ed ha accumulato una significativa esperienza in diversi settori industriali.

PARTNER

SIEMENS

Siemens PLM Software, business unit di Siemens Digital Factory Division, è leader nella fornitura di software, sistemi e servizi per la gestione del ciclo di vita dei prodotti (PLM) e la gestione delle attività produttive (MOM), con oltre 15 milioni di licenze e più di

140.000 clienti in tutto il mondo. Con sede centrale a Plano, Texas, Siemens PLM Software fornisce soluzioni software per vari settori industriali, aerospaziale e difesa, automobilistico e dei trasporti, biomedicale e farmaceutico, elettronica e semiconduttori, energia e utilities, macchinari industriali, navale e prodotti di consumo, aiutando le aziende a raggiungere un vantaggio competitivo sostenibile. Oggi, l'azienda propone uno Smart Innovation Portfolio per aiutare i produttori a realizzare una "Digital Enterprise" completamente ottimizzata, in grado di sviluppare una reale innovazione.

Per maggiori informazioni sui prodotti e i servizi di Siemens PLM Software, visitate il sito <http://www.siemens.it/plm>

SCENARI E TREND DEL MANIFATTURIERO ITALIANO

La gestione delle performance in contesti industriali complessi

Il basso costo e la facilità di recuperare e immagazzinare dati provenienti dagli impianti – reso possibile dalle tecnologie informatiche – ha fatto sì che il monitoraggio e la gestione delle performance di un sito produttivo abbia subito un importante cambiamento.

E' diventato oggi cruciale, al fine di utilizzare al meglio tutta questa mole di dati e tradurla nei classici KPI delle operations (costo, qualità e servizio), dotarsi di opportuni strumenti come ad esempio sensori connessi, ma anche e soprattutto strumenti di BI, ed implementare processi organizzati e rapidi di reazione a fronte degli scostamenti rispetto a parametri obiettivo.

Bticino ha intrapreso questo cammino e nell'intervento verranno illustrate alcune soluzioni recentemente implementate nei siti produttivi italiani.



Giuseppe Parola, direttore industriale
BTICINO

Laureato in ingegneria delle Tecnologie Industriali presso il Politecnico di Milano, ha percorso la carriera presso Bticino, filiale italiana del gruppo multinazionale francese Legrand.

Ha iniziato come ingegnere di processo presso il sito produttivo di Tradate, dove vengono realizzate carpenterie metalliche per quadri di distribuzione elettrica, è divenuto poi responsabile di produzione nel sito di Erba, centro di produzione e sviluppo dei prodotti elettronici per la domotica e la citofonia. Dopo 2 anni, viene trasferito nella sede centrale di Varese per prendersi carico dell'organizzazione Metodi Centrale, ufficio in staff al direttore industriale

che si occupa del supporto ai siti produttivi di Bticino in termini di investimenti, produttività e progetti di trasferimento industriale. Dal 2001 inizia anche l'attività di introduzione delle logiche del Lean Manufacturing, che vengono diffuse e implementate nei vari siti di Bticino sotto la spinta dell'Ufficio Metodi Centrale

Nel 2007 è chiamato a prendere la responsabilità – come country manager – della Filiale Legrand (HPM Legrand) di sede a Sydney, che gestisce le attività in Australia e Nuova Zelanda, implementando una importante riorganizzazione. Nel 2012 ritorna in Italia, con il ruolo di Direttore Industriale, e si occupa di coordinare le attività di 7 siti produttivi in Italia.

bticino

BTicino, capofila del Gruppo Legrand in Italia, presente con una struttura organizzativa che comprende 10 insediamenti industriali e circa 2.800 dipendenti, opera sul mercato italiano con le offerte dei marchi principali BTicino, Legrand, Zucchini, Cablofil, Vantage, NuVo e IME. Legrand è lo specialista

globale delle infrastrutture elettriche e digitali dell'edificio. La sua completa offerta di soluzioni per i mercati internazionali dei settori commerciale, industriale e residenziale, è basata sull'innovazione con il costante lancio di nuove soluzioni, tra cui i prodotti connessi al alto valore aggiunto del programma Eliot.

Sviluppando da oltre 10 anni un programma RSE (Responsabilità Sociale d'impresa) che coinvolge tutti i dipendenti, il Gruppo Legrand persegue una strategia di crescita remunerativa e durevole. Legrand ha realizzato nel 2015 un fatturato di oltre 4,8 miliardi €. La Società è quotata sulla piattaforma Euronext Parigi ed è una componente degli indici azionari CAC 40, FTSE4Good, MSCI World, Corporate Oekom Rating, DJSI, Euronext Eurozone 120 e Europe 120 e Ethibel Sustainability Index Excellence.

Back-shoring e Near-reshoring: motivi ed evidenze empiriche

La localizzazione delle unità produttive è sempre stata al centro dell'attenzione in quanto destinata a condizionare la competitività dell'impresa. Dopo un periodo in cui la scelta del paesi del far east era diventata un must sia per fattori oggettivi – quali i differenziali di costo, la disponibilità di risorse, le condizioni operative – che essi offrivano sia per un fattore “moda,” a seguito dell'affermarsi della tendenza alla globalizzazione, oggi stiamo assistendo a ripensamenti delle imprese che, sempre più spesso, rivedono le decisioni e riportano in occidente le attività produttive. Nell'intervento, utilizzando i dati raccolti da un gruppo di ricercatori di 5 Atenei italiani, si vuole esaminare questa nuova tendenza individuandone le motivazioni e quantificandone la consistenza.



Andrea Zanoni, professore di gestione aziendale
UNIVERSITÀ DI BOLOGNA

Andrea Zanoni è Professore Ordinario di Gestione Aziendale presso l'Università di Bologna. Si interessa di politiche di approvvigionamento e supply chain management. Ha fondato e diretto il CIEG - Centro di studi di Ingegneria Economico- Gestionale. È direttore scientifico dell'executive master in Supply Chain and Operations realizzato da Bologna Business School. È membro di AIDEA (Accademia Italiana di Economia Aziendale) e di AiIG (Associazione italiana di Ingegneria Gestionale) di cui è stato presidente.

SCENARI E TREND DEL MANIFATTURIERO ITALIANO

Sviluppo delle professioni e crescita del talento: un'opportunità per le aziende manifatturiere

Per portare innovazione negli ambiti produttivi, focalizzarsi sull'innovazione di processi e metodi non è sufficiente: ci vogliono competenze che diano forma alle strategie.

Sono le persone, con il loro bagaglio, a garantire il passaggio 'dalla strategy all'execution'. Ma trovare le risorse più adatte al nostro contesto non è semplice; soprattutto, la ricerca del profilo più adatto deve essere affrontata con un approccio scientifico, con l'esperienza di chi conosce il mercato e ha consapevolezza delle competenze che servono. La recente normativa sul lavoro consente alle organizzazioni di modularsi e ri-modularsi secondo le esigenze di business. Serve però una attenta analisi organizzativa, coniugata con la capacità di intercettare sul mercato i profili che supportano processi di innovazione continua e più rispondono alle esigenze del business.



Cetti Galante, amministratore delegato
INTOO

Nata a Milano nel 1963. Laureata in Giurisprudenza e specializzata con un master in Business Administration, ha alle spalle un'ampia esperienza manageriale maturata in The Nielsen Company Italia, leader di mercato nel settore della business information, dove ha rivestito ruoli operativi e manageriali a livello internazionale e locale. Da giugno 2011 è Amministratore Delegato di Intoo. Fa parte del Board di GI Group e del Board di Career Star Group, network globale specializzato nella ricollocazione professionale di cui Intoo è uno dei membri fondatori. Nel 2013 le è stato assegnato il premio Eccellenza Cesare Vanni di Manageritalia. Da Giugno

2014, per due anni, è stata investita del ruolo di presidente di AISO, Associazione Italiana Società di Outplacement.



Intoo è leader nei servizi di **outplacement** in Italia. Nasce nel 1991 come DBM Italia e nel 2005 entra a far parte di Gi Group. La missione di Intoo è **potenziare l'employability** della persona per facilitarne il rientro nel mondo del lavoro.

Attraverso attività mirate, Intoo favorisce la continuità professionale di dirigenti, quadri, impiegati, valorizzandone le competenze ed esperienze.

Intoo sviluppa anche progetti di prevenzione all'uscita, attraverso mappatura delle competenze, individuazione e rafforzamento dei gap e ha approcci mirati alle neo mamme (Moms@work), agli over 55 (Active Ageing) e all'orientamento dei giovani (4young).

DALL'AUTOMAZIONE ALLO SMART MANUFACTURING

Ingegneria dell'Automazione presso l'Università di Bologna ed esempi di robotica avanzata in ambito manifatturiero

La robotica farà sempre più parte dei nostri contesti manifatturieri e nel corso dell'intervento verranno presentati esempi di robotica avanzata in ambito industriale. Quali le principali difficoltà? Quali i vantaggi più evidenti? Perché l'inserimento della robotica nel mondo produttivo sia un progetto di successo, è necessario però poter contare su figure professionali che abbiano seguito uno specifico percorso formativo. Il percorso di laurea triennale e magistrale in Ingegneria dell'Automazione dell'Università di Bologna è strutturato con la finalità di formare figure professionali in grado di esprimere un elevato grado di innovatività.



Lorenzo Marconi, professore ordinario, dipartimento di ingegneria dell'energia elettrica e dell'informazione
UNIVERSITÀ DI BOLOGNA

Laureato con lode nel 1995 in Ingegneria Informatica presso l'Università di Bologna, dal 1995 svolge la sua attività di ricerca presso il Dipartimento di Ingegneria Elettrica e dell'Informazione (DEI). Ha svolto la sua attività di ricerca a livello internazionale in cooperazione con numerosi istituti di ricerca e università straniere. I suoi interessi di ricerca sono nel campo della teoria del controllo e della robotica. E' autore di più di 200 pubblicazioni scientifiche sull'argomento dei sistemi di controlli lineari e non

lineari apparse su riviste, capitoli libri e atti di conferenze a carattere internazionale. E' inoltre autore di 3 monografie internazionali.

DALL'AUTOMAZIONE ALLO SMART MANUFACTURING

Il valore strategico della social enterprise collaboration estesa al prodotto, nuovo attore dei processi PLM

L'Internet of Things attribuisce un nuovo significato al prodotto elevandolo dal ruolo di output dei processi aziendali a nodo attivo e interdipendente dei processi collaborativi che si sviluppano lungo il suo ciclo di vita.

Le informazioni fornite dal prodotto nel suo contesto operativo, connesse a quelle già aggregate nel sistema PLM di tipo Enterprise, permettono di sviluppare un livello di conoscenza a 360 gradi a servizio dei processi di innovazione, engineering change management, qualità, service e del cliente.

RuleDesigner®, piattaforma web per la social enterprise collaboration nei processi PLM, gestisce, stimola, integra e fa transitare la conoscenza di prodotto lungo le interconnessioni del network aziendale "da e verso" attori fisici e digitali. Estensione funzionale che abbraccia l'azienda nella sua globalità, automazione nei processi di business e una logica network oriented rappresentano il carattere distintivo di RuleDesigner®, soluzione di valore strategico per l'innovazione di prodotto e servizi.



**Gianfranco Biguzzi, ceo
RULEDESIGNER**

Gianfranco Biguzzi, laurea in Ingegneria Nucleare nel 1984 presso l'Università di Bologna, nel 1986 fonda l'azienda ENGINEERING spa, System integrator in ambito CAD/CAM/CAE che dal 1996 è rivenditore della soluzione Solid Edge di Siemens.

Nel 2004 costituisce e assume la guida della startup ENGINEERING PLM Solutions dedicata allo sviluppo di applicazioni di "Enterprise Social Collaboration" indirizzate alla gestione ed alla automazione dei flussi legati al ciclo di vita del prodotto con il brand RuleDesigner®.

Nel 2016, dà un nuovo slancio al Gruppo ENGINEERING dotandolo di infrastrutture e nuovi spazi multifunzionali con l'obiettivo di promuovere la condivisione di idee e lo sviluppo di iniziative imprenditoriali come incubatore di nuove startup tecnologiche.

SPONSOR



ENGINEERING PLM Solutions nasce nel 2004 come spin-off dedicato allo sviluppo funzionale e metodologico della tecnologia RuleDesigner®, proficuo risultato delle attività di R&D coordinate da ENGINEERING spa.

ENGINEERING PLM Solutions, guidata da una visione a più ampio spettro della propria tecnologia, continua ad investire in progetti di Ricerca e Sviluppo, dedicandosi agli ambiti di gestione collaborativa e processi di automazione rule-based, che porteranno nel 2006 al rilascio delle soluzioni RuleDesigner® Collaboration e RuleDesigner® Configurator.

Nel 2011 viene rilasciato RuleDesigner® Enterprise Collaboration, risultato di un ambizioso progetto di fusione delle soluzioni guidato dal triplice obiettivo di: conversione dei 3 prodotti "best of breed" in moderna tecnologia web pronta per il cloud, accrescimento funzionale e integrazione del portfolio prodotti in un'unica piattaforma globale web.

RuleDesigner® Enterprise Collaboration è una soluzione modulare che si pone come tecnologia di livello enterprise in grado di supportare, gestire e automatizzare i processi afferenti al ciclo di vita del prodotto ed alle relazioni nella moderna impresa estesa (extended enterprise).

DALL'AUTOMAZIONE ALLO SMART MANUFACTURING

Dall'Internet of Things alla servitizzazione

L'intervento tratta il tema del passaggio dall'internet delle cose e dall'Industry 4.0 alla servitization ovvero come diventa possibile tradurre la tecnologia in un modello di business. Le macchine Carpigiani per la produzione del gelato sono installate in tutto il mondo. Un sistema di monitoraggio, diagnostica e reporting consente l'intervento immediato sulle macchine in modo da risolvere, real time, qualsiasi inconveniente. Il passaggio successivo riguarda la vendita del servizio e l'intervento approfondirà evoluzione, adozione e vantaggi di un nuovo business model.



Roberto Lazzarini, head of R&D
CARPIGIANI GROUP

Roberto Lazzarini si è laureato in Ingegneria Nucleare presso l'Università di Bologna e ha conseguito un dottorato di ricerca in Ingegneria Informatica presso l'Università degli Studi di Ferrara. Ha svolto un'intensa attività di manager presso importanti Aziende e attualmente è Direttore Ricerca e Sviluppo di Carpigiani Group. Responsabile di diversi programmi di ricerca finanziati FIT e FAR, vanta numerose pubblicazioni scientifiche internazionali e oltre 90 brevetti. Risulta membro di comitati tecnici nazionali UNI e CEI e coordinatore europeo di due gruppi di lavoro normativi CEN. È da sempre interessato ai rapporti fra ricerca e impresa.



Carpigiani (www.carpigiani.com) è un marchio che identifica in tutto il mondo il gelato. Nata nel 1946, Carpigiani è oggi leader mondiale nella produzione di macchine per gelato, con una quota di mercato superiore al 40% e possiede un portafoglio brevettuale di oltre 450 brevetti che proteggono circa 100 invenzioni.

L'Azienda rappresenta da sempre l'eccellenza tecnica delle macchine per la produzione di gelato artigianale, gelato espresso soft, frozen yogurt, milk shake, granita, pasticceria e panna montata. L'innovazione tecnologica è alla base della leadership di Carpigiani. Una cospicua percentuale del fatturato, da sempre, viene reinvestita nella ricerca e sviluppo per migliorare continuamente prodotti e servizi e creare soluzioni innovative che portino valore all'azienda e ai propri clienti.

Il costante impegno nella ricerca dell'eccellenza tecnologica, è supportato da una visione strategica globale di sistema che ha portato alla creazione della "Carpigiani Gelato University" (www.gelatouniversity.com), del "Carpigiani Gelato Museum" (gelatomuseum.com) e della "Fondazione Bruto e Poerio Carpigiani" (fondazionecarpigiani.it) come pure allo sviluppo di iniziative quali il "Gelato World Tour" (www.gelatoworldtour.com).

I valori dell'azienda si rispecchiano in passione e fame di successo, perché per Carpigiani c'è sempre un prossimo traguardo, ogni risultato raggiunto rappresenta il punto di partenza per immaginare e raggiungere nuovi obiettivi.

Competenza, Integrità, Spirito di squadra, Responsabilità personale e sociale ne formano la cultura manageriale.

DALL'AUTOMAZIONE ALLO SMART MANUFACTURING

La riduzione degli sprechi lungo la catena produttiva. Esperienze di smart manufacturing.

Ogni rivoluzione genera nuove opportunità, per chi sa coglierle. Questa è la sfida che ci apprestiamo a vivere, quella di crearne dei nuovi paradigmi per favorire l'innovazione tecnologica 4.0, un'evoluzione che potrà generare un vero differenziale di competitività. Vanno identificati alcuni pre-requisiti di base, necessari per iniziare questo percorso: un forte commitment, la predisposizione al cambiamento culturale, l'applicazione di tecniche e metodi di lean production. Ogni azione va misurata per poterla valutare e reindirizzare i processi in funzione dei risultati durante il progetto. Nella catena del valore è possibile già oggi introdurre processi di smart manufacturing. Quello che vorrei presentarvi, deriva dalla mia esperienza, sviluppata in diversi contesti industriali, un percorso working progress, che prosegue nella ricerca della riduzione degli sprechi lungo la filiera produttiva. Gli step fondamentali di questa esperienza si individuano in un percorso di cambiamento, necessario per introdurre le nuove conoscenze e creare quelli che definiamo gli agenti del cambiamento, che agiscono nei flussi creando percorsi snelli, fondamentali per costruire prodotti e servizi in linea con le esigenze del cliente.



Claudio Zanelli, factory manager
MARINI BOMAG FAYAT

Ha trascorso la sua carriera professionale di oltre venti anni in tre principali realtà industriali, maturando esperienze significative negli ambiti: produttivo, acquisti, HR, direzione di stabilimento.

Dal 2008 è Factory Manager per la divisione macchine stradali della Marini Bomag Fayat Group, coordina l'area industriale, contribuendo alla riorganizzazione e industrializzazione di flussi e impianti di produzione in ottica di Lean Production e smart manufacturing, con significativi riduzioni dei costi. Precedentemente ha ricoperto ruoli di responsabile della Programmazione e Produzione di Cefla Divisione Arredamento, e di Plant Manager

di Medal. È referente per l'Emilia Romagna di AILM, associazione italiana lean managers, e relatore sui temi della lean production in diversi convegni di carattere nazionale.

Collabora con alcune Università, centri di ricerca, associazioni industriali nello sviluppo e gestione di progetti industriali.



Una delle aziende storiche nella provincia di Ravenna, fondata nel 1899. L'azienda Marini dalla sua nascita ha saputo diversificare negli anni e periodi storici i propri prodotti: dalle biciclette e motociclette agli attuali prodotti: macchine per la costruzione e manutenzione stradale e impianti per conglomerati bituminosi, diventando una importante realtà nel mondo dell'asfalto. Dal 1988 fa parte della multinazionale Fayat,

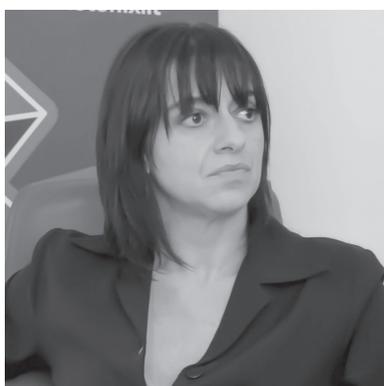
uno dei primi gruppi industriali francesi privati nelle costruzioni e lavori pubblici, con oltre 19400 mila dipendenti e 138 filiali, presente in 120 paesi nel mondo.

Marini è l'unico stabilimento italiano del gruppo con circa 400 dipendenti. Un'area produttiva di oltre 150.000 m². Un contesto multiculturale composto da oltre 30 nazionalità diverse, dove la continua ricerca della qualità e innovazione tecnologica rappresentano una sfida costante per la realizzazione di prodotti complessi.

DALL'AUTOMAZIONE ALLO SMART MANUFACTURING

Smart manufacturing: la fabbrica del futuro è già qui!

Il rilancio industriale italiano passa dal digitale. Abbracciare la trasformazione, a livello industriale, significa portare nuove competenze all'interno delle aziende, rendendole più competitive ed efficienti. Lo smart Manufacturing consente anche alle PMI di tornare a brillare, lavorando in maniera più intelligente e connessa, portando velocità e flessibilità. Produzione, logistica, manutenzione, sicurezza e qualità: in ogni reparto gli oggetti comunicanti e i Big Data fanno la differenza. Una nuova era della produzione è ormai iniziata! Holonix, spin off del Politecnico di Milano, ha come scopo quello di accompagnare le aziende in questo percorso di avvicinamento alle nuove tecnologie, supportandole nell'innovare i loro prodotti, processi e servizi, implementando un approccio Internet of Things e trasformando i dati in conoscenza e informazioni. Steve Jobs affermava che "l'innovazione distingue un leader da un seguace", è dunque questa la strada da intraprendere per generare più valore all'interno delle aziende, per rispondere al meglio ai tempi e alle esigenze del mercato.



Lara Binotti, sales director
HOLONIX

Lara Binotti, Sales Director di Holonix e membro del Comitato Direttivo, dirige, gestisce e coordina le attività commerciali. Con l'obiettivo di ampliare la rete vendita sui mercati Nazionali ed internazionali, svolge la funzione di key account manager, fornendosi di una ragionata attività di prospecting. Con comprovata esperienza ultra-decennale nella vendita di servizi, ha lavorato presso prestigiose società che le hanno permesso di accrescere le competenze e di conoscere il mercato a 360°. Il contatto diretto con il cliente, nel corso degli anni, le ha permesso di sviluppare spiccate doti di trattativa e negoziazione. In Holonix dal 2014, si occupa della gestione commerciale di

tutte le soluzioni erogate dall'azienda.

SPONSOR



HOLONIX nasce nel 2010 presso il Dipartimento di Ingegneria Gestionale del Politecnico di Milano, dopo anni di ricerche a livello internazionale condotte dai suoi fondatori. L'obiettivo di Holonix è quello di supportare le aziende nell'innovare i loro prodotti, processi e servizi (produzione, logistica, manutenzione, assistenza etc.), implementando un approccio Internet of Things che liberi valore aggiunto nella conoscenza del ciclo di vita del prodotto.

HOLONIX offre ai clienti un'attività di consulenza e analisi di alto livello volta a mappare i processi produttivi, rilevando eventuali sacche di inefficienza e aree di miglioramento organizzativo.

Oltre all'attività di consulenza Holonix ha ideato, progettato e sviluppato numerose soluzioni in grado di ottimizzare ed efficientare qualsiasi processo produttivo. L'innovazione apportata da Holonix abbraccia tutti i settori: dalla nautica, alla produzione industriale, dall'alimentare al chimico, dal manifatturiero all'automotive.

DALL'AUTOMAZIONE ALLO SMART MANUFACTURING

Applicazione di tecnologie RFId a supporto delle attività manutentive

La corretta gestione degli asset rappresenta uno degli aspetti chiave per garantire la continuità di esercizio e la qualità del servizio. In questo contesto l'adozione di nuove tecnologie può permettere di snellire le operations di manutenzione, incrementare il livello di monitoraggio e ridurre le possibili inefficienze. Nell'intervento verrà presentato un caso applicativo nel quale è stato sperimentato l'utilizzo di sistemi RFId per gestire le attività di monitoraggio e manutenzione di impianti a rete.



Emanuele Dovere, research group on industrial engineering, logistics and service operations - department of management, information and production engineering

UNIVERSITÀ DI BERGAMO

Laureato presso l'Università degli Studi di Bergamo in Ingegneria Meccanica nel 2009 dopo una breve esperienza aziendale entra a fare parte del CELS Research Group on Industrial Engineering, Logistics and Service Operations dell'Università di Bergamo. Consegue un Master in Gestione della Manutenzione Industriale nel 2012 e svolge attività di ricerca, didattica e trasferimento tecnologico presso il suddetto Gruppo di Ricerca. Dal 2013 è Vice Direttore del master MeGMI erogato congiuntamente dal MIP

– Graduate School of Business del Politecnico di Milano e dalla SdM - School of Management dell'Università degli Studi di Bergamo. Dal 2013 è Responsabile dell'area di ricerca relativa all'Industrial Asset Management all'interno del CELS.

La tecnologia RFID a supporto di nuove strategie multicanale nel retail - omnichannel supply chains

L'omnichanneling è arrivato, trainato dalla domanda del consumatore per "tutto, ovunque, in qualsiasi momento." Purtroppo, la maggior parte dei retailer non sono ancora in grado di implementare con successo una strategia di omnichannel perché non sanno con sicurezza quante scorte hanno e dove sono. Gli attuali metodi di gestione delle scorte sono inadeguati in un mondo omnichannel. Infatti è necessario un nuovo approccio alla gestione delle scorte, abilitato dalla tecnologia RFID e dall'internet of things.



Antonio Rizzi, professore ordinario di logistica e supply chain management al dipartimento di Ingegneria Industriale
UNIVERSITÀ DI PARMA

Antonio Rizzi Ing. Ph.D., è professore ordinario di Logistica e Supply Chain Management presso il Dipartimento di Ingegneria Industriale dell'Università degli Studi di Parma.

I suoi interessi scientifici sono principalmente legate alla logistica e supply chain management. Negli ultimi anni, la sua attività di ricerca è stata incentrata sull'applicazione di tecnologie avanzate Auto ID e di condivisione dei dati per supply chain management, come ad esempio RFID e Internet delle cose. Più specificamente, la ricerca è stata indirizzata nel

capire come e dove la tecnologia RFID può essere considerata come uno strumento efficace per generare valore aggiunto in termini di tracciabilità, e come ottimizzare i processi della supply chain attraverso l'automazione di attività e puntuale visibilità dei flussi nella catena logistica.

Antonio Rizzi è fondatore e direttore di RFID Lab dell'Università di Parma, un centro di ricerca leader ideato per promuovere la ricerca, la formazione e servizi agli stakeholder coinvolti, come fornitori di tecnologia e gli utenti finali. Il centro pioniere della ricerca RFID in Italia, è stato ampiamente riconosciuto come un centro di eccellenza anche a livello mondiale.

Antonio Rizzi ha fondato nel 2008 la rivista scientifica "International Journal of tecnologie RF: la ricerca e le applicazioni. Nel 2010 è diventato Editor in chief. Antonio Rizzi pubblicato le sue ricerche su riviste internazionali qualificate. Hindex è pari a 14 e i suoi lavori sono stati citati in 1332 citazioni.

Alcune delle sue opere sono state premiate con premi internazionali.

SUPPLY CHAIN MANAGEMENT

Sfide di una Supply Chain in una Knowledge Company

Negli ultimi anni, la Dallara ha intrapreso una forte trasformazione da azienda manifatturiera e d'engineering ad una Knowledge Company. Questo processo ha portato ad un cambiamento radicale della cultura aziendale, dei processi e delle tecnologie non solo quelle produttive e dei materiali ma anche di quelle utilizzate per disegnare, sviluppare, produrre e consegnare nuovi prodotti: in una parola, si è trasformata la Supply Chain. Aumento della complessità dovuta ad un maggiore spettro di prodotti forniti, aumento dell'attività nell'automotive e necessità di ridurre i tempi di sviluppo di una vettura / componente, hanno richiesto un breakthrough nel modo di concepire il prodotto, della sua industrializzazione e poi produzione. L'introduzione del simulatore professionale di guida nel processo di design apre diverse opzioni che hanno un grande impatto su tutta la Supply Chain e quest'ultima deve adattarsi per mantenere il passo ed essere sincronizzata. Di qui l'insieme di interventi fatti sulle risorse sia umane sia tecniche lungo tutta la catena del valore per assicurare forte reattività e processi decisionali snelli ed efficaci. In fondo, essendo la Dallara l'azienda che ha come obiettivo quello di produrre le macchine più sicure e più veloci, non poteva che operare in un ambiente a grande velocità!



Alessandro Berzolla, chief operations officer
DALLARA

Alessandro Berzolla, laureato in Economia e Commercio, Chartered Certified Accountant (FCCA) è attualmente Chief Operations Officer del gruppo Dallara, che si occupa di attività di progettazione, costruzione e sviluppo di vetture da competizione e stradali ad elevate prestazioni, con sede a Varano De' Melegari (PR). Ha maturato una considerevole esperienza presso prestigiose realtà multinazionali, ricoprendo ruoli di crescente responsabilità in contesti internazionali.

Ha iniziato il suo percorso professionale in ambito Amministrazione, Finanza e Controllo, sviluppando negli anni competenze specialistiche in merito ad attività di controllo operativo di azienda e di riorganizzazione operativa e finanziaria. Ha operato sia internamente alle società presso le quali era in forza, sia tramite attività di consulenza presso terzi. I principali gruppi presso i quali ha lavorato sono: Gruppo ABB (Zurigo-Svizzera) in qualità di Audit Manager Europe; Fiat Auto (Cairo-Egitto), Dresser Wayne Pignone (Firenze), EDF Fenice (Torino) in qualità di Chief Financial Officer. Inoltre ha ricoperto il ruolo di Vice President Finance presso Alstom Power Service (Parigi-Francia) e, quale ultima esperienza professionale prima di entrare in Dallara, il ruolo di Group CFO presso Irbond (Zurigo-Svizzera).



Fondata nel 1972 a Varano de Melegari (Parma) da Giampaolo Dallara (attuale Presidente) che, dopo aver lavorato in Ferrari, Maserati, Lamborghini e De Tomaso, coltiva il suo sogno di lavorare nel mondo delle vetture da competizione. I successi in Formula 3, l'affermazione con

l'IndyCar, le consulenze per i più importanti marchi automobilistici internazionali, l'attenzione a tecnologia e innovazione, portano l'azienda ad essere una delle più importanti realtà specializzate nella progettazione, produzione e sviluppo di vetture da competizione. Le competenze chiave sono: la progettazione, l'aerodinamica e la dinamica del veicolo. Ogni weekend circa 300 vetture Dallara corrono sui circuiti di tutto il mondo ed in varie formule.

Nel 2012 apre a Indianapolis la Dallara IndyCar Factory, un centro polifunzionale per la ricerca e lo sviluppo, guidato dal concetto di "Edutainment", che stimola la passione per la tecnologia e l'innovazione, creando un'esperienza divertente ed emozionante.

SUPPLY CHAIN MANAGEMENT

Atlas Copco BLM – Evoluzione della Supply Chain dall'acquisizione all'integrazione in Atlas Copco

In un'era in cui flessibilità e tempistiche diventano sempre più "key-factors" per la soddisfazione del Cliente, la Supply Chain gioca un ruolo chiave nelle organizzazioni aziendali. Per mantenere ed accrescere la propria assoluta leadership di mercato, Atlas Copco supporta la produzione e la distribuzione dei propri prodotti con una Supply Chain in continua evoluzione i cui driver sono le esigenze del cliente, l'efficienza e il "continuous improvement".

L'integrazione di Atlas Copco BLM nel Gruppo Atlas Copco come modello di organizzazione di una Supply Chain integrata e relativi strumenti di gestione e controllo.



Dino Alpi, supply chain manager
ATLAS COPCO BLM

Laureato in Ingegneria Meccanica al Politecnico di Milano, inizia la sua esperienza professionale in Duplomatic Automazione, azienda leader mondiale nel settore macchine utensili. Dopo aver maturato una profonda conoscenza nell'area operations ed aver coordinato l'implementazione del nuovo ERP, entra a far parte, l'anno successivo all'acquisizione da parte del gruppo multinazionale svedese Atlas Copco, di Atlas Copco BLM, azienda leader nella progettazione e produzione di strumentazione per il controllo della coppia di serraggio. Prima nel ruolo di Purchasing Manager, poi in quello di Supply Chain Manager ha strutturato e organizzato la

Supply Chain affinché si integrasse con la complessa struttura multinazionale del Gruppo e supportasse la conseguente forte crescita dell'Azienda. Operando a livello internazionale, la sua mission è oggi quella di sviluppare una Supply Chain sempre più efficiente, capace di soddisfare un mercato in cui le tempistiche si riducono sempre più e pronta a recepire le innovazioni che Industry 4.0 renderà necessarie.



Atlas Copco è leader mondiale nella fornitura di soluzioni per la produttività sostenibile. Il Gruppo è suddiviso in 4 Business Area all'interno delle quali sviluppa e vende prodotti e servizi che vanno dalle attrezzature per gas e aria compressa, gruppi elettrogeni, attrezzature per cantieri e miniere, utensili industriali e sistemi di assemblaggio unitamente ai relativi servizi di noleggio e post-vendita. In stretta collaborazione con i clienti e i partner commerciali,

e con più di 140 anni di esperienza, Atlas Copco è impegnata in continue innovazioni per una produttività superiore. Il Gruppo conta 44000 dipendenti, è presente in 180 mercati, è al 23esimo posto tra i top 100 gruppi industriali leader per quanto riguarda la sostenibilità.

Nell'ambito della Business Area Industrial Tools, Atlas Copco BLM, acquisita a fine 2005 dal Gruppo, è oggi competence center per quanto riguarda la strumentazione per il controllo e l'analisi della coppia di serraggio.

SUPPLY CHAIN MANAGEMENT

TOC ed Industria 4.0. La gestione efficace con l'aumento della complessità

Per i managers chiamati a gestire contesti sempre più estesi e complessi, laddove i metodi tradizionali delle operations non danno un supporto affidabile ed efficace, sono invece di grande aiuto gli strumenti messi a disposizione dalla Theory of Constraints (TOC) ed i concetti dell'industria 4.0. Anche strumenti di accounting più semplici sono oggi a disposizione dei managers per le decisioni di ogni giorno.



Andrea Falchini, direttore industriale
OMP

Andrea Falchini è il Direttore Industriale della OMP Srl, un'Azienda che produce pompe acqua e pompe olio per motori del settore automotive. Laureato in Ingegneria Meccanica nel 1989 all'Università degli Studi di Firenze, ha consolidato esperienze di tipo manageriale in contesti industriali importanti, sia in ambito nazionale che internazionale, in settori diversi quali Automazione Industriale, Automotive (OMP), Elettrodomestici (SAECO) e Macchine Agricole (KUBOTA).

Ha ricoperto nel tempo ruoli di coordinamento in ambito Operations su vari stabilimenti (R&D, Acquisti, Pianificazione, Produzione, Logistica, Qualità, After Sales, IT) con un approccio basato su tecniche Lean e con attenzione particolare al Budgeting e Controlling, maturando anche competenze in ambito HR e relazioni sindacali, e gestendo altresì startup di nuovi siti produttivi in Italia ed in Turchia.



O.M.P Srl di Funo (BO) progetta, produce e vende assiami per motori da autotrazione, in particolare pompe acqua, pompe olio, supporti comando ventilatore, masse controrotanti e pompe a vuoto per sistemi frenanti. Sviluppa un fatturato di oltre 70 M€, impiegando circa 220 dipendenti nei suoi stabilimenti con una superficie coperta complessiva di 32500 mq².

O.M.P. Srl nasce il 10/01/1966 iniziando ad operare nel settore della meccanica di precisione con la produzione di pompe acqua, piatti freno a disco e ammortizzatori brevettati per veicoli pesanti.

Annovera oggi tra i suoi clienti - per i quali è un fornitore sia di primo impianto e che di Ricambi - i più importanti costruttori al mondo di motori per veicoli industriali (Iveco, Daf Trucks, Paccar, GM, Cummins, Lombardini, Sisu Diesel), autoveicoli (BMW, Lamborghini, Ferrari, McLaren, Fca) e moto (BMW, Ducati, MV Agusta), ponendo da sempre la Qualità dei prodotti, la flessibilità ed il livello di servizio al centro della sua attività.

PROGETTARE I PRODOTTI DEL FUTURO

Nuovi approcci alla progettazione degli impianti e delle macchine

La progettazione degli impianti e delle macchine oggi può essere supportata da strumenti avanzati sempre più potenti e sempre più capaci di fornire risultati che solo qualche anno fa erano impensabili. Infatti, grazie ad una maggior potenza computazionale e strumenti software di simulazione sofisticati, è possibile ottenere una rappresentazione virtuale di ciò che avviene all'interno di un impianto o di una macchina molto vicina alla realtà.

Questi nuovi approcci mettono il progettista nelle condizioni di creare una "esperienza virtuale" molto simile, se non medesima, a quella che nel passato si sarebbe ottenuta con tempi lunghissimi attraverso prototipi reali e un approccio "try and error". La presentazione proposta ha come obiettivo quello di fornire una veloce panoramica di applicazioni in casi reali di queste nuove tecnologie.



Roberto Montanari, professore di impianti industriali al dipartimento di ingegneria industriale
UNIVERSITÀ DI PARMA

Roberto Montanari è professore di prima fascia presso l'Università degli Studi di Parma dal 2010. È presidente del consiglio di corso di laurea in ingegneria meccanica dell'industria alimentare ed è docente di Impianti industriali e simulazione dei sistemi logistici e di processo presso la facoltà di ingegneria dell'Università degli studi di Parma.

Nel 2002 è stato Visiting Professor per un periodo di sette mesi presso la New Jersey Institute of Technology (NJIT) NJ US durante il quale ha svolto attività di ricerca nell'ambito dell'inventary management che ha porta-

to alla realizzazione di numerose pubblicazioni su riviste internazionali. È project coordinator di UMANE progetto di internazionalizzazione finanziato dalla Unione Europea all'interno del programma Atlantis che prevede un percorso di laurea in industrial engineering a tripla titolazione tra Italia (Università degli studi di Parma) Spagna (Università di Valencia e Università di Extremadura) e gli Stati Uniti (NJIT e Rutgers University). I risultati delle attività di ricerca hanno dato luogo alla pubblicazione di più di 50 articoli scientifici, la maggior parte dei quali pubblicati su riviste e conferenze internazionali.

Ha ricevuto dalla conferenza internazionale "The 11th International Conference on Modeling and Applied Simulation" il premio best paper award nel 2012 con l'articolo intitolato "Advanced design of industrial mixers for fluid foods using computational fluid dynamics".

PROGETTARE I PRODOTTI DEL FUTURO

PLM e Personalizzazione di prodotto: un approccio integrato per la co-creazione di valore con il cliente

La personalizzazione di prodotto è una strategia di collaborazione con il cliente che prevede il suo coinvolgimento già nelle prime fasi di concept e sviluppo. Un approccio di creazione del valore dove il cliente interagisce lungo il ciclo di vita del prodotto e nel dominio della value chain assumendo così il ruolo di parte attiva e integrante del sistema aziendale.

In questo contesto i sistemi informativi giocano un ruolo fondamentale in quanto strumenti abilitanti. Devono essere in grado di mappare i processi enterprise relativi al ciclo di vita del prodotto e alle relazioni con il cliente, di colloquiare con le applicazioni aziendali per integrare e veicolare informazioni complete, devono poter introdurre la conoscenza del cliente e tradurla in requisiti per lo sviluppo di prodotto.

RuleDesigner® ingloba questa visione in una piattaforma tecnologica che integra un PLM Enterprise, un configuratore di processi a supporto e strumenti collaborativi per il coinvolgimento attivo lungo il ciclo di vita del prodotto di clienti e stakeholder.



Stefano Gori, technical director
RULEDESIGNER

Stefano Gori, Diplomato in Elettronica e Telecomunicazioni, nel 1990 inizia la sua lunga carriera presso ENGINEERING spa all'interno dell'ufficio tecnico, dove sin da subito sviluppa competenze nell'ambito CAD.

Dal 2000 amplia il proprio ambito di responsabilità coordinando il progetto di R&D in ambito engineering denominato "Enterprise" assumendo nel 2004, contestualmente alla costituzione dello spin-off Engineering PLM Solutions, il ruolo di Direttore Tecnico del Gruppo ENGINEERING.

Oggi continua a guidare lo sviluppo delle soluzioni RuleDesigner® vantando un'esperienza di oltre 25 anni e una conoscenza a tutto tondo delle

soluzioni tecnologiche a supporto dell'ingegneria della conoscenza e del ciclo di vita del prodotto.

SPONSOR



ENGINEERING PLM Solutions nasce nel 2004 come spin-off dedicato allo sviluppo funzionale e metodologico della tecnologia RuleDesigner®, proficuo risultato delle attività di R&D coordinate da ENGINEERING spa.

ENGINEERING PLM Solutions, guidata da una visione a più ampio spettro della propria tecnologia, continua ad investire in progetti di Ricerca e Sviluppo, dedicandosi agli ambiti di gestione collaborativa e processi di automazione rule-based, che porteranno nel 2006 al rilascio delle soluzioni RuleDesigner® Collaboration e RuleDesigner® Configurator.

Nel 2011 viene rilasciato RuleDesigner® Enterprise Collaboration, risultato di un ambizioso progetto di fusione delle soluzioni guidato dal triplice obiettivo di: conversione dei 3 prodotti "best of breed" in moderna tecnologia web pronta per il cloud, accrescimento funzionale e integrazione del portfolio prodotti in un'unica piattaforma globale web.

RuleDesigner® Enterprise Collaboration è una soluzione modulare che si pone come tecnologia di livello enterprise in grado di supportare, gestire e automatizzare i processi afferenti al ciclo di vita del prodotto ed alle relazioni nella moderna impresa estesa (extended enterprise).

PROGETTARE I PRODOTTI DEL FUTURO

Progettazione innovativa e miglioramento continuo, i vantaggi delle piattaforme integrate nella ricerca applicata

Strumenti di progettazione avanzata quali analisi multi-body, F.E.M. e C.F.D. oggi sono indispensabili in ambito sviluppo prodotto. Data la complessità degli strumenti, sono poche le aziende private che hanno risorse e competenze sufficienti per implementare queste logiche, ma soprattutto per utilizzarle in maniera sinergica. Piattaforme di ricerca integrata quali spin-off universitari sembrano essere la risposta migliore a questo tipo di sfida, dove la ricerca teorica diventa applicata.



Emanuele Bigna, plant production manager
OCRIM

Laureatosi al Politecnico di Milano in ingegneria meccanica, è responsabile di stabilimento della Ocrim S.p.a. e membro del CDA di FMB Eng.In.E., azienda spin-off dell'Università di Parma. Per conto di Ocrim in passato si è occupato del coordinamento dell'ufficio tecnico meccanico sia in Italia sia nella controllata indiana del gruppo. Seguendo la filosofia del miglioramento continuo ha introdotto le logiche della Lean manufacturing, prima in ambito sviluppo prodotto, cercando di spingere al massimo il concetto d'industrializzazione in fase prototipale e poi in produzione.



OCRIM fondata a Cremona nel 1945 è un'azienda specializzata nella fornitura di macchine, processi e impianti "chiavi in mano" nel settore della trasformazione cereali. Oggi, con un fatturato di 100 milioni di Euro e 290 addetti, rappresenta una delle aziende di riferimento a livello mondiale per il settore molitorio. Grazie ai più di 50

ingegneri all'interno dell'organico e una produzione industriale che raggiunge l'80% del fabbisogno, Ocrim ha fatto dell'ingegnerizzazione del prodotto uno dei suoi punti di forza.

PROGETTARE I PRODOTTI DEL FUTURO

Connessione PLM ed ERP per una efficace gestione dei processi e dei dati aziendali: il caso TAMINI

Tamini l'azienda che produce trasformatori speciali ad alto voltaggio per l'industria, vuole estendere i benefici dell'utilizzo del PLM già ottenuti in TES Transformer Electro Service, l'azienda di Ospitaletto (BS) che è stata integrata da novembre 2015 con Tamini, per integrare i processi, poter condividere dati e collaborare insieme sulla stessa commessa fra tutte le sedi del Gruppo Tamini.



Enrico Borca, sales & partner manager
PRO.FILE PLM ITALIA

Laureato in Ingegneria Meccanica presso il Politecnico di Torino, ha completato il suo curriculum studi con il Master in Business Administration conseguito presso la SAA Business School di Torino e specializzazione in International Business conseguita negli Stati Uniti presso la Kutztown University (Pennsylvania). Con esperienze precedenti come l'internship presso il Centro Ricerche Fiat di Orbassano (TO), l'attività di Salesman a Londra presso un'azienda del settore consumer ed il ruolo di Ufficiale della Marina Militare, fin dalla nascita del Gruppo PRO.FILE PLM Italia nel 1999 si è occupato della commercializzazione del sistema PLM PRO.FILE in esclusiva sul mercato italiano:

Sales, Marketing e Project Management, fino a ricoprire il ruolo attuale di Sales & Partner Manager del Gruppo. Relatore ai principali seminari PLM in Italia dal 2001 al 2004 (PD Forum di Milano, organizzati dall'IIR), insieme alle aziende Partner (FINCAD a Torino, CADTEC a Vicenza e SOFTRUNNERS a Bologna) è riuscito ad imporre il sistema PRO.FILE all'attenzione delle aziende manifatturiere italiane a vocazione globale che hanno trovato una forte risposta alle loro necessità di gestione dei processi e condivisione dei dati, anche in ambiti internazionali, riscuotendo un successo sempre crescente presso importanti aziende Clienti come: Tenova, Urmet, Air Liquide Welding, Marchesini Group, Costan – Epta Group, Prisma – Performance In Lighting, Comelit Group, Geico, Bono Energia – Cannon Group, MTM – BRC Gas Equipment, Rolfo, ecc. Ad oggi sono oltre 3.500 le postazioni PRO.FILE operative in Italia ed altre 1.000 verranno installate nei prossimi due anni.

SPONSOR

PRO.FILE PRO.FILE PLM Italia è un Gruppo che dal 1999 si occupa di supportare le aziende del settore industriale nella crescita del proprio business, proponendo PRO.FILE: un sistema PLM per l'azienda manifatturiera italiana e prodotto dall'azienda tedesca Procad (www.procad.de/en/).

Distributore unico del sistema PRO.FILE in Italia, il Gruppo si avvale di una rete di aziende partner (FINCAD Torino, CADTEC Vicenza e SOFTRUNNERS Bologna) specializzate nell'implementazione e nel supporto del sistema PLM PRO.FILE con grande attenzione alle necessità e richieste del cliente. Con il metodo EASY.CON di implementazione a step autoconsistenti e con la semplice configurazione del sistema, al posto della programmazione, è possibile il pieno coinvolgimento del cliente, portando in tempi estremamente rapidi il sistema in produzione. Il piano di implementazione viene definito insieme al Cliente prima dell'avvio del progetto secondo le "best practice" di oltre 16 anni di esperienza da parte di PRO.FILE PLM Italia e realizzato "in time" e "in budget" come richiesto dai Clienti. PRO.FILE è utilizzato presso importanti aziende Clienti come: Tenova, Urmet, Air Liquide Welding, Marchesini Group, Costan – Epta Group, Prisma – Performance In Lighting, Geico, Bono Energia – Cannon Group, MTM – BRC Gas Equipment, Rolfo e molte altre. Ad oggi sono oltre 3.500 le postazioni PRO.FILE operative in Italia ed altre 1.000 verranno installate nei prossimi due anni.
www.profile-plm.it

PROGETTARE I PRODOTTI DEL FUTURO

Connessione PLM ed ERP per una efficace gestione dei processi e dei dati aziendali: il caso TAMINI



Francesco Savini, IT Manager
TAMINI

Laureato in Ingegneria Chimica a Bologna, dopo una breve esperienza in Snamprogetti che lo porta a contatto con il settore dei sistemi informativi a supporto dei processi produttivi di grandi impianti industriali, completa la sua formazione partecipando al Master MBA del MIP Politecnico di Milano.

Consulente di Operations ed implementazione di sistemi ERP nel settore manifatturiero discreto e di produzione per commessa (PAMA macchine utensili, Komatsu, Selta) e nel settore delle utilities (Snam Rete Gas, Stogit, Italcogim ora GdFSuez).

Ruoli aziendali nell'IT di aziende medie (3Vsigma, Sint Group) con progetti di revisione dei processi.

Dal 2010 ha seguito direttamente TES Transformer Electro Service nel suo progetto di revisione completa dei processi aziendali e l'implementazione di nuovi sistemi CAD 3D, PLM ed ERP, garantendone una integrazione completa a supporto delle necessità di pianificazione e controllo delle commesse produttive.

A seguito dell'integrazione fra Tamini e Tes, da novembre 2015 diventa IT Manager di Tamini, con la responsabilità di tutti i progetti IT a livello corporate ed in particolare di estensione nel Gruppo del sistema PLM ed ERP.



Fondata nel 1916 a Milano, produce trasformatori che trovano applicazione in importanti settori industriali (ad esempio acciaio, alluminio, miniere, petrolio e gas, chimica e trasporto) e per gli operatori più qualificati del settore dell'energia elettrica (produzione, distribuzione e trasmissione).

Con un secolo di esperienza sul mercato e record mondiali nel suo campo, Tamini unisce la qualità dei suoi prodotti, progettati e fabbricati a mano con l'impareggiabile esperienza del Made in Italy. Ad oggi sono stati fabbricati e installati più di 9.000 trasformatori Tamini per clienti in oltre 90 paesi in tutto il mondo.

Dal 2014 Tamini fa parte del Gruppo Terna, l'operatore della Rete di Trasmissione Elettrica Italiana. Terna è il principale operatore europeo indipendente in termini di chilometri di linee elettriche gestite.

Dopo l'aggregazione con TES, uno degli attori più avanzati e qualificati nel mercato dei trasformatori ad alta potenza industriale, Tamini è diventato un player di riferimento nel mercato.

Il sistema integrato Tamini e TES gestisce sei impianti produttivi in Italia e opera attraverso le proprie filiali in Stati Uniti d'America, Nord Africa e India. Al momento, circa il 80% del fatturato dell'azienda proviene dalle esportazioni, in particolare verso i paesi emergenti.

PROGETTARE I PRODOTTI DEL FUTURO

ECloud-based Design & Manufacturing: le prime esperienze europee sulla piattaforma CloudSME

L'utilizzazione da parte delle industrie di servizi cloud cresce costantemente: le infrastrutture per l'utilizzazione di software nella modalità 'as a Service (SaaS)' crescono con un CAGR del 8,1% annuo, con un valore di mercato consolidato di 49 B \$ nel 2015 (dati IDC).

Nel settore manifatturiero aumentano le applicazioni di workflow di Sviluppo Nuovo Prodotto che adottano software migrati in cloud, permettendo ad una utenza allargata di piccole e medie imprese e di professionisti di utilizzare software specialistici quali CFD, CAE ed in generale CaX in modalità 'pay per use' invece che la tradizionale e costosa 'on licence'. La piattaforma CloudSME rappresenta una importante iniziativa di Cloud-based Design & Manufacturing sostenuta dalla Commissione Europea, alla quale hanno partecipato aziende ed istituti italiani quali Istituto Ortopedico Rizzoli, Bonfiglioli, Base Pro.



Giuseppe Padula, professore - corso di studi in Design
UNIVERSITÀ DI SAN MARINO

Giuseppe Padula è laureato in Ingegneria Meccanica all'Università di Bologna ed ha conseguito il Master in Business Administration al MIP del Politecnico di Milano.

Si occupa da diversi anni di Innovazione Digitale dei processi di produzione ed in collaborazione con aziende italiane ed europee ha realizzato i primi progetti pilota in area di Cloud-based Manufacturing. Fa parte del Board of Advisors del progetto europeo CloudSME, selezionato nel 2015 dalla Commissione Europea come progetto più innovativo in area di digital manufacturing tra altri 500 progetti ed è esperto nominato dalla

Commissione sui progetti Horizon 2020. Ha sviluppato il primo brevetto italiano in area di Cloud-based Manufacturing in collaborazione con una primaria azienda produttrice di macchine per la lavorazione legno ed è cofondatore di una start-up europea con sede a Duisburg che fornisce una piattaforma di brokeraggio di servizi cloud per software dedicati al manufacturing. Collabora con il Sole24Ore, Repubblica, Macchine Utensili, Technopolis, ed altre riviste sul tema del Digital Manufacturing. È docente all'Università degli Studi di San Marino, dove è delegato ai processi di innovazione, ed al Master in Packaging dell'Università di Parma.

PROGETTARE I PRODOTTI DEL FUTURO

Ricerca di efficienza, velocità e risparmio: la progettazione del prodotto del futuro deve partire da qui

Modelleria Brambilla progetta e produce attrezzature per realizzare getti complessi in fonderie di alluminio e ghisa. I clienti sono le maggiori case automobilistiche a livello mondiale.

In questo contesto, è fondamentale essere prima di tutto in grado di dialogare alla pari con loro, e allinearsi allo stato dell'arte dei software più moderni nel campo della progettazione 3D. Questo passaggio è emblematico di come i progetti del futuro passino sempre più da una collaborazione cliente-fornitore in ottica di codesign. Modelleria Brambilla rispetta in maniera tassativa la confidenzialità dei dati dei propri clienti, ma interfacciandosi con realtà così diverse ha l'opportunità di tenere sempre aggiornato un "paniere tecnologico" che può poi mettere a disposizione dei propri partner. Che cercano un'azienda propositiva che abbia anche il coraggio di mettere in discussione le scelte di partenza del cliente. Il prodotto del futuro dovrà essere più performante ed economico. Ecco allora come, alla Ricerca e Sviluppo deve affiancarsi la ricerca dell'efficienza. Ricordando sempre che il concetto del miglioramento continuo invita a non porsi limiti in tal senso, né sulla progettazione né sui processi a valle.



Gabriele Bonfiglioli, amministratore delegato e direttore generale
MODELLERIA BRAMBILLA

Laureato in Ingegneria Meccanica nel 1990, dopo una prima esperienza lavorativa in Landini, entra nel Gruppo Marzocchi a fine 1992 come Responsabile Qualità. Nel 2003 diventa Direttore Operativo e membro del CdA della Marzocchi Sospensioni. Svolge un ruolo di primo piano nella creazione di Marzocchi Asia e dal 2008 riveste il ruolo di Plant Manager dello stabilimento di Zola Predosa (BO). Nel 2011 passa a Modelleria Brambilla con l'incarico di Direttore Generale e membro del CdA; riorganizzando l'azienda, ed in particolare gestendo il ricambio generazionale, realizza un raddoppio dei volumi e inoltre partecipa alla creazione di una sede in India.



Modelleria Brambilla, società quotata sul mercato AIM Italia, con sede a Correggio (RE) è una delle realtà più importanti nel settore della **componentistica di precisione per l'automotive**. Fondata nel 1951 da Eugenio Brambilla, si caratterizza per una **forte vocazione internazionale**: l'80% del fatturato è realizzato all'estero; i principali Paesi sono la Germania (31%) e il Messico (29%).

Modelleria Brambilla progetta e produce modelli, casse d'anima, conchiglie e altre attrezzature per la realizzazione di componenti in alluminio o ghisa per l'industria automobilistica. Il core business è focalizzato sulla costruzione di attrezzature per la produzione di teste cilindri, basamenti motore, scatole cambio, collettori e altri getti complessi per veicoli commerciali e industriali. Le attrezzature realizzate da Modelleria Brambilla sono utilizzate anche per la produzione di componenti per settori di nicchia ad alto contenuto tecnologico, come quello delle vetture da competizione (incluso la Formula 1). Le importanti risorse dedicate alla ricerca e all'innovazione tecnologica, unitamente allo studio del design e alla progettazione realizzata con il cliente, hanno consentito a Modelleria Brambilla di diventare partner di riferimento e fornitore strategico per le più importanti fonderie fornitrici dei principali produttori di veicoli a livello mondiale (**BMW, Ferrari, Volkswagen, Ford, GM, Chrysler**).

Conseguenze sistemiche della produzione additiva

La possibilità di avvicinare l'ultimo miglio della produzione manifatturiera di oggetti al luogo di consumo o di fruizione è, già nella fase odierna dell'innovazione, una realtà che ha ripercussioni:

- sulla produzione di macchine adeguate allo scopo
- sulla natura dei materiali impiegabili
- sulla velocità e personalizzazione dei processi di sperimentazione e innovazione dei prodotti
- sulla localizzazione delle persone rispetto alla propria vita e rispetto al proprio luogo di lavoro
- sulla natura dei beni consumati e fruiti
- sulla partecipazione del fruitore e del consumatore alla creazione dei prodotti L'intervento ricapitola a situazione sistemica e cerca di mettere in scena alcuni scenari possibili di innovazione.



Flaviano Celaschi, professore ordinario di disegno industriale
UNIVERSITÀ DI BOLOGNA

Flaviano Celaschi, PhD in tecnologie ambientali, ordinario di disegno industriale Università di Bologna, consulente di innovazione, fondatore dell' Advanced Design Network di UNIBO, chair di Anticipation Project, prima conferenza mondiale sui Futures Studies, Trento 2015.

In uscita imminente: Celaschi, F., Non industrial design, Luca Sossella Editore, Roma 2016.

GREEN & ADDITIVE MANUFACTURING

Tecnologia additiva e tecnologia sottrattiva: quale scegliere

Le tecnologie additive stanno vivendo un momento magico, stampare 3d sembra essere la panacea per l'industria manifatturiera. Siamo già nel futuro? Quali sono i limiti?

L'Additive Manufacturing rappresenta, per alcuni versi, l'ultima frontiera nella produzione di componenti, ma anche di prodotti complessi.

Quando si progetta per produrre con i processi di produzione industriali tradizionali essenzialmente sottrattivi la complessità geometrica è un vincolo non banale per il progettista. Invece se l'oggetto verrà realizzato con tecnologia additiva la forma non è più un vincolo, poiché depositando e consolidando il materiale strato su strato, si riescono ad ottenere forme e strutture che sarebbero difficilmente riproducibili con altre tecnologie. Con l'additive manufacturing è possibile un'elevata personalizzazione del prodotto, anche in termini di materiali, perché non comporta un gravoso aumento dei costi come può avvenire con le tecnologie tradizionali.

Se si progetta un prodotto pensando alla sua realizzazione tramite tecnologia additiva le applicazioni CAD e CAE devono mettere a disposizione specifiche funzionalità in grado di gestire modelli topologici avanzati e materiali compositi. Il futuro, probabilmente, vedrà un'integrazione tra tecnologia additiva e tecnologia sottrattiva al fine di esaltare i rispettivi vantaggi offerti. Oggi, sono già presenti sul mercato soluzioni specifiche in grado di fornire entrambe le tecnologie di produzione definite hybrid additive-subtractive machine.

Le macchine che uniscono tecnologia additiva e sottrattiva, non solo sono la direzione logica della produzione industriale, in quanto aprono a nuove strategie produttive in grado di cambiare drasticamente l'impostazione del ciclo produttivo, ma avranno in futuro un impatto notevole sui diritti di utilizzo dei file digitali lungo tutta la catena del valore.



Elio Bergamaschi, business development manager
SIEMENS INDUSTRY SOFTWARE

Elio Bergamaschi è Business Development Manager di Siemens Industry Software, azienda nella quale ha ricoperto diversi ruoli.

Dopo 6 anni trascorsi tra Caser Jobs e Speroni, aziende in cui ha maturato esperienza nella progettazione di macchine industriali, Elio Bergamaschi è entrato nel 1988 in McDonnell Douglas (oggi parte di Boeing), azienda acquisita da EDS, divenuta poi UGS e acquisita, quindi, nel 2007 da Siemens.

È laureato all'Università degli Studi del Politecnico di Milano in Ingegneria Meccanica e nel 1985 ha conseguito il premio UCIMU.

PARTNER

SIEMENS

Siemens PLM Software, business unit di Siemens Digital Factory Division, è leader nella fornitura di software, sistemi e servizi per la gestione del ciclo di vita dei prodotti (PLM) e la gestione delle attività produttive (MOM), con oltre 15 milioni di licenze e più di

140.000 clienti in tutto il mondo. Con sede centrale a Plano, Texas, Siemens PLM Software fornisce soluzioni software per vari settori industriali, aerospaziale e difesa, automobilistico e dei trasporti, biomedicale e farmaceutico, elettronica e semiconduttori, energia e utilities, macchinari industriali, navale e prodotti di consumo, aiutando le aziende a raggiungere un vantaggio competitivo sostenibile. Oggi, l'azienda propone uno Smart Innovation Portfolio per aiutare i produttori a realizzare una "Digital Enterprise" completamente ottimizzata, in grado di sviluppare una reale innovazione.

Per maggiori informazioni sui prodotti e i servizi di Siemens PLM Software, visitate il sito <http://www.siemens.it/plm>

GREEN & ADDITIVE MANUFACTURING

Tessili tecnici in fibre riciclate: impieghi correnti e sviluppi futuri di un business sostenibile

Gli scarti tessili non sono un rifiuto ma una risorsa economica.

Manifattura Maiano è una PMI con sede nel distretto tessile pratese ed oltre cinquanta anni di esperienza nella produzione di tessuti non tessuti composti da fibre riciclate o rigenerate da PET.

Attraverso un processo produttivo a basso impatto ambientale gli scarti pre e post consumo dell'industria tessile rinascono a nuova vita sotto forma di feltri, ovatte e isolanti destinati ad applicazioni tecniche in vari settori: dall'arredamento alla calzatura, dall'automotive al comparto edile.

La crescente sensibilità dei mercati verso i temi della sostenibilità e del riciclaggio ha trasformato la tradizionale lavorazione delle fibre tessili riciclate in una opportunità di sviluppo aziendale in termini di nuovi prodotti e nuovi mercati.



Sara Casini, responsabile ricerca & sviluppo
MANIFATTURA MAIANO

Nata a Prato, 40 anni, laureata in Scienze Politiche presso l'Università degli Studi di Firenze.

Imprenditrice di seconda generazione è membro del CdA di Manifattura Maiano SpA con delega alla Ricerca e Sviluppo. Oltre all'impegno in ambito R&D, focalizzato sui materiali tessili sostenibili, in azienda si occupa di marketing e project management.

Da sempre impegnata nell'associazionismo imprenditoriale, è stata membro del Consiglio Direttivo dell'Unione Industriale Pratese e Presidente della sezione tessile.



Fondata nel 1960 in provincia di Firenze, Manifattura Maiano SpA lavora le fibre tessili per realizzare feltri, imbottiture e isolanti per numerose applicazioni nei settori arredamento, calzature, edile, automotive, agrotessile ed altre applicazioni industriali.

La flessibilità degli impianti a ciclo continuo permette di lavorare diverse tipologie di fibre: naturali e sintetiche, vergini e riciclate. Ogni anno passano dalle linee produttive circa 8.000 tonnellate di fibra di cui circa il 70% proveniente da riciclo.

Negli anni Novanta nasce e successivamente si afferma con successo la linea di isolanti ecosostenibili per l'edilizia, caratterizzata da elevate prestazioni termiche ed acustiche.

Gli isolanti Maiano sono composti da materie prime di recupero come bottiglie di plastica, scarti pre o post-consumo del settore tessile/abbigliamento o fibre naturali come canapa e lana di pecora.

GREEN & ADDITIVE MANUFACTURING

La riduzione degli sprechi nel settore alimentare parte dall'innovazione nelle tecniche di conservazione. L'impegno di una start up per la circular economy

La riduzione degli sprechi nel settore alimentare non può essere affrontata senza inquadrarla nel cambiamento della società a cui stiamo assistendo ogni giorno.

Una società certamente cosciente che "cibo è salute" e attenta alla sicurezza alimentare, ma al tempo stesso più multietnica, nella sua espressione ed esperienza di vita, e sempre più nomade e solitaria quando la si inquadra nell'azione del sedersi per un pranzo o una cena.

La riduzione degli sprechi nel settore alimentare, specialmente quello domestico, è sicuramente frutto di "buone pratiche" ma è la tecnologia che deve giocare il ruolo di propulsore al cambiamento e all'adozione di queste pratiche calandosi in un contesto di abitudini sociali e alimentari in costante e continua evoluzione. La tecnologia Exever, si pone come elemento di snodo tra la linearità dello sviluppo tecnologico e l'evoluzione delle abitudini alimentari, proponendo una nuova soluzione innovativa per ridurre in modo sensibile gli sprechi di cibo.



Mauro Piloni, ceo e co-founder
EXEVER

Piloni, sposato con due figli, è nato a Varese il 29 settembre 1968; bachelor degree in Industrial electronics, ha conseguito nel 2006 l'executive master degree in Business and Administration all'Università di Chicago. Entrato in Whirlpool nel 1989, si è occupato di progettazione, produzione, qualità, strategia, innovazione ed in generale di alta direzione a livello regionale e globale. È stato Presidente Whirlpool R&D fino alla fine del 2015. Business Angel, esperto seriale nella creazione di ecosistemi in un framework di open innovation, ha deciso con la creazione di Exever S.r.l. di declinare le sue competenze nella realizzazione di prodotti ad alto

contenuto di disruptive innovation nell'area della conservazione del cibo, in un contesto di sostenibilità, riduzione spreco e circular economy.



Exever è un'azienda fondata nel 2016 come spin-off di un'azienda consolidata nella produzione di forni per la ristorazione professionale (Unox) ed è stata riconosciuta come Start Up Innovativa. Exever ha sviluppato un sistema per la conservazione di alimenti che si basa sull'utilizzo del 'caldo' in modo innovativo. L'azienda ha sviluppato un sistema completo che, partendo dal know how di ricette e materie prime, porta alla commercializzazione di 'mantenitori' per la conservazione a caldo di alimenti cotti. La soluzione progettuale è stata sviluppata in partnership con l'Università di Parma, dipartimento di Fisica, e il 'mantenitore' si pone come alternativa alla tecnologia del freddo

garantendo una maggiore qualità e fruibilità dell'alimento

GREEN & ADDITIVE MANUFACTURING

Il manufacturing sostenibile nelle politiche di supporto all'innovazione

Affrontare il tema della sostenibilità nei sistemi di produzione è diventato cruciale per la competitività delle imprese, perchè consente di ridurre i consumi e l'impatto ambientale, con benefici sui costi di produzione e sulla qualità sia dell'ambiente di lavoro che esterna.

La sostenibilità può essere affrontata sia dal punto di vista dei processi (minore consumo di risorse –energia, acqua e migliore efficienza) che dei prodotti (alleggerimenti, riduzioni degli attriti, materiali sostitutivi) e può trovare buone soluzioni utilizzando tecnologie adeguate o risultati della ricerca scientifica. Il processo di adozione di soluzioni innovative, tecnologiche o organizzative, è sostenuto da politiche regionali e nazionali che permettono di diminuire il rischio e aumentare le possibilità di successo, anche attraverso la messa a disposizione di strutture intermedie di orientamento, supporto e collaborazione.



Leda Bogni, responsabile unità ricerca industriale **ASTER** e cluster fabbrica intelligente

Leda Bogni è laureata in ingegneria meccanica con un dottorato di ricerca in Robotica. Le sue competenze riguardano in particolare la gestione dell'innovazione e di programmi di Ricerca e Sviluppo e di trasferimento tecnologico anche a livello transnazionale. E' esperto esterno, valutatore indipendente e revisore per la Commissione Europea. Dal 1990 lavora in ASTER, l'agenzia per l'innovazione dell'Emilia-Romagna. Ha gestito l'unità di assistenza tecnica per l'attuazione della Legge Regionale per l'Innovazione e attualmente è responsabile di quella per l'attuazione della strategia di specializzazione intelligente. Ha gestito l'attività di foresight e il processo di definizione delle priorità tecnologiche regionali. Attualmente è responsabile del coordinamento della Rete Alta Tecnologia ed esperto nazionale per l'S3. Dal 2012 è membro dell'Organismo di Coordinamento e Gestione del Cluster Tecnologico Nazionale Fabbrica Intelligente.

MEDIA PARTNER



ASTER è l'unico consorzio partecipato dalla Regione Emilia-Romagna, le Università del territorio regionale, gli Enti pubblici nazionali di ricerca CNR, ENEA, INFN e il sistema regionale delle Camere di Commercio, che insieme alle associazioni imprenditoriali promuove l'innovazione del territorio attraverso progetti di collaborazione ricerca e impresa, enti e istituzioni nazionali e internazionali.

Coordina la Rete Alta Tecnologia dell'Emilia-Romagna - laboratori di ricerca industriale e centri per l'innovazione distribuiti sul territorio - e si occupa di migliorare le competenze del capitale umano impegnato nella ricerca, nell'industria e nelle istituzioni.

ASTER favorisce la partecipazione delle imprese e del sistema regionale dell'innovazione nel suo complesso ad iniziative e partenariati europei ed internazionali sui temi della ricerca e dell'innovazione.

www.aster.it

Un progetto di cambiamento orientato all'ottimizzazione delle risorse e all'innovazione di prodotto: il caso Askoll

L'innovazione di prodotto si esplica in un radicale cambiamento culturale nel modo di impostare i processi operativi, i modi di lavorare, di costruire alleanze. La performance dell'innovazione è determinata dalle "risorse distintive" dell'azienda, incorporate nei prodotti/servizi, nelle pratiche gestionali, nelle persone. Il vantaggio competitivo si persegue attraverso la mappatura, lo sviluppo e la valorizzazione delle proprie competenze distintive. Un percorso teso all'ottimizzazione di tutta la catena del valore, che avrà come risultato complessivo la sua maggiore sostenibilità.



**Giovanni Caron, cpo
ASKOLL HOLDING**

In Askoll ha maturato quindici anni di esperienza nell'ambito Acquisti, come collaboratore gestiva e sincronizzava il Call off dei materiali di produzione di un plant produttivo e negoziava alcune merceologie secondo logica Target Driven. Trasferitosi in un plant direzionale, coordinava un team di 5 persone di diversi plant italiani. Successivamente l'esperienza multi site, in ambiente multiculturale con la gestione di un team di 18 persone, dislocate in più plant nel mondo. Si è focalizzato su politiche di gestione di strategie di controllo costi, con particolare focus su materie prime e Hedging, finanziario e fisico. Ha implementato strategie di cost reduction,

cost control, sviluppo nuovi fornitori, "glocalizzazione" per il mercato Appliance e Electric Vehicles (Ebike/EScooter). In azienda dal 2000 ha ricoperto, tra gli altri, il ruolo di Raw Material Director, Sourcing Director, Corporate Purchasing Director e Central Procurement Manager.

Laureato in Scienze Politiche – indirizzo Politico Economico – presso l'Università degli Studi di Padova. Sportivo a livello agonistico per passione, predilige le attività di squadra.

Askoll

"L'azienda che Vi state accingendo a conoscere deve il suo successo ad una serie di valori a mio avviso fondamentali: l'innovazione; la centralità dell'uomo; il lavoro in team; l'informalità nei rapporti. Tutti questi elementi hanno consentito ad Askoll di crescere fino a divenire in soli 30 anni un gruppo internazionale operante sia all'estero sia in Italia. Oggi il nostro

gruppo fattura quasi 300 milioni di Euro. Investiamo circa il 6% del nostro fatturato in ricerca e sviluppo. Questo ci consente di aggiungere valore ai nostri prodotti. Ci rende artefici e padroni di tecnologie innovative. Ci consente di elevare la qualità del nostro lavoro e dei nostri uomini. Abbiamo rivoluzionato il mondo dell'acquariologia, dell'elettrodomestico e del riscaldamento. Siamo pronti e ci stiamo preparando per nuove ed avvincenti sfide!"

Il presidente Elio Marioni

GREEN & ADDITIVE MANUFACTURING



Federica Dallanoce, consigliere nazionale
ADACI

Dopo la Laurea in Economia Aziendale a Parma, entra nel Gruppo Fiat Industrial e fin da subito assume responsabilità crescenti che le permettono (nell'arco di 11 anni) di costruire un importante e brillante profilo nel Corporate Control. Quest'attività l'ha direttamente coinvolta nell'area industriale in tutte le sue funzioni: oltre che nel Finance, dal Commerciale al Marketing. Giunge alla posizione di alto vertice dopo un'intensa attività di Consulenza Direzionale (7 anni) per aziende medio-grandi a riporto diretto dell'AD occupandosi in maniera trasversale dell'organizzazione di funzioni aziendali chiave in aziende come Sit La Precisa Spa, Gruppo Favini Spa, Ceramiche Dolomite. Le sue esperienze di Management sono quindi maturate in un contesto internazionale di alta dinamicità strutturale interna ed esterna, sempre raggiungendo gli obiettivi prefissati. Amministratore Delegato nel settore metalmeccanico in F.lli Ferrari Ventilatori Spa, Ideal srl, 8 anni in cui ha diretto lo sviluppo nei mercati internazionali e le localizzazioni produttive in nuove aree. Oggi è Senior Partner di Fair Play Consulting Srl, con expertise in Area Finance e SCM. E' Membro del Consiglio Nazionale ADACI con delega alla cooperazione tra le Associazioni, docente di SCM e Risk Management, docente CUOA, collabora con l'Università di Padova e con il comitato Direttivo di Confindustria Vicenza.

MEDIA PARTNER



Adaci, l'**Associazione Italiana Acquisti e Supply Management**, è un'associazione senza scopo di lucro che riunisce circa 1.200 professionisti che operano nel mondo degli Acquisti, degli Approvvigionamenti e della Supply Chain. Adaci è attiva in Italia da oltre 45 anni e fa parte di un network, insieme ad Adaci Formanagement Srl, collegato alle 48 Associazioni Nazionali degli Acquisti. Fondata nel 1968 ha costituito, fin dalle sue origini, un preciso riferimento culturale e professionale per chi opera negli acquisti, nel supply management, nella gestione materiali, nella logistica e nel facility management. Promuove attività di ricerca e sviluppo sui processi di acquisto e Supply Management, coerenti col contesto economico-culturale di riferimento e con le strategie aziendali più avanzate.

È l'unica associazione di settore cui aderiscono **operatori economici e professionisti facenti capo a un'ampia gamma di realtà produttive**. Adaci è attenta ai trend di mercato e monitora l'andamento degli acquisti con il Purchasing Index Market /Adaci PMI®.

Attraverso Adaci Formanagement Srl, Adaci propone la formazione, l'aggiornamento, la consulenza aziendale e lo sviluppo professionale degli operatori del settore e non solo; inoltre, in virtù di quanto disposto dalla legge 4/2013 sulle professioni non organizzate, offre agli addetti della funzione acquisti la possibilità di partecipare a un processo di qualificazione delle competenze e delle conoscenze articolato su tre diversi livelli professionali. Adaci promuove le attività di benchmarking con associazioni, enti ed organizzazioni sia nazionali che estere al fine di favorire il costante adeguamento ed innovazione delle proprie policies e tecniche manageriali. Il **Negotiorum Fucina** è l'evento nazionale fortemente voluto e presenziato da soci e partners in cui ogni acquirente e manager di supply chain è protagonista e artefice di un cammino in crescita, di confronto e di sviluppo per la professione.

Adaci favorisce la conoscenza e riconoscimento della funzione acquisti & supply management nel mondo imprenditoriale, accademico e degli opinion makers in generale.

www.adaci.it

Produzione alimentare sostenibile: ottimizzazione della logistica per raccolta e riciclo delle scorte alimentari nella filiera distributiva dell'Emilia Romagna

Lo spreco di cibo (food waste) rappresenta un'occasione mancata non solo per migliorare la sicurezza alimentare globale, ma anche per ridurre l'impatto ambientale delle risorse utilizzate lungo la supply chain. In Italia, la quantità di cibo sprecato è stimata intorno ai 3,3-3,5 milioni di tonnellate l'anno. Il progetto "SORT- Tecnologie e Modelli per lo Spacchettamento, l'Organizzazione delle Scorte e il Tracciamento dei Prodotti Alimentari Sprecati" si inserisce nella problematica del food waste e si propone di trovare risposte alla non ottimale organizzazione della filiera alimentare, la quale ancora oggi non è assistita in modo razionale da sistemi tecnologici avanzati. Inoltre la distribuzione alimentare, dovendo presentare un'offerta continua di merce ai consumatori, genera spesso eccedenze di cibo, che potrebbero essere recuperate e utilizzate nella filiera zootecnica o nella produzione di compost e di energia. L'intervento descrive la progettazione di un sistema logistico, inizialmente circoscritto alla sola Emilia Romagna (sede originale del progetto SORT), ma di cui si prevede l'estensione, per raccogliere gli alimenti scaduti che i 1557 supermercati del territorio eliminano giornalmente.



Eleonora Bottani, Eng., Ph.D. associate professor, industrial mechanical systems engineering

UNIVERSITÀ DI PARMA

Eleonora BOTTANI è Professore associato di Logistica industriale presso il Dipartimento di Ingegneria industriale dell'Università degli studi di Parma. Presso la stessa Università, si è laureata (con lode) nel 2002 in Ingegneria Gestionale e ha ottenuto il titolo di dottore di ricerca in Ingegneria Industriale nel marzo 2006. Da gennaio 2005 a settembre 2014 è stata ricercatrice universitaria. È stata docente di "Supply Chain Management" per il corso di laurea in ingegneria gestionale ed è attualmente docente di "Sistemi Logistici dell'Industria Alimentare" per il corso di laurea in ingegneria meccanica dell'industria alimentare.

È autore di oltre 120 lavori scientifici, di cui circa la metà su rivista internazionale, su temi di logistica e supply chain management. È coordinatrice nazionale di un progetto relativo alla sostenibilità della supply chain, finanziato nell'ambito del bando SIR. È editor in chief della rivista International Journal of Supply Chain and Inventory Management (Inderscience Publishers).

Design Systems

3D experience

Design Systems è la nuova società che sul mercato ITC capitalizza le esperienze e le competenze pluriennali dei propri soci fondatori in ambito CAD e PLM ed è in grado di calare le tecnologie PLM proposte nelle diverse e specifiche realtà aziendali.

Design Systems supporta le aziende italiane nel raccogliere le sfide di oggi, tipiche di ogni specifico settore, affinché possano far crescere il livello di innovazione per restare competitive sul mercato. Attraverso l'implementazione delle Soluzioni PLM di Dassault Systemes è possibile ottenere una visione "tridimensionale" del ciclo di vita del prodotto: dalla sua ideazione e fabbricazione, alla manutenzione e riciclo.

La proposta PLM di Design Systems è basata sulla soluzione ENOVIA® per la gestione collaborativa del ciclo di vita del prodotto, CATIA® per la progettazione, 3DVIA® per la documentazione di prodotto, DELMIA® per l'integrazione dei processi produttivi e la pianificazione, EXALEAD® OnePart l'applicativo di esplorazione e analisi che velocizza il riutilizzo delle parti ed infine DRAFTSIGHT® per la gestione di file DWG. Tutto il personale tecnico di Design Systems, grazie alle competenze ed esperienze maturate, è in grado di calare le tecnologie PLM proposte nelle diverse e specifiche realtà aziendali.

Design Systems, tramite un approccio consulenziale, analizza i processi aziendali esistenti per realizzare progetti di trasformazione adatti a ciascuna situazione e al livello desiderato e propone attraverso la piattaforma 3DEXPERIENCE di Dassault Systemes, la Soluzione più adatta e specifica per la modellazione, la simulazione in 3D, la Social Innovation e l'innovazione collaborativa.

Design Systems si avvale della compartecipazione di **Cleis Tech Srl**, provider di soluzioni per l'infrastruttura di sistemi informatici e di **Solid World Srl** uno dei più grandi Partner a livello europeo per la fornitura ed il supporto di Solid Works. Design Systems è una società del gruppo "The3DGroup".

www.designsystemsplm.it

Parallaksis

a Knowledge Company

Parallaksis è una realtà relativamente giovane nell'ambito dell'ILM (Information Lifecycle Management) e delle Business Platform: nata nel 2006, è una società di diritto americano ma con forte DNA italiano sia nella proprietà che nella definizione e nello sviluppo del prodotto; ha concepito e sviluppato un framework collaborativo in grado di coprire diversi aspetti relativi alla ILM - Information Lifecycle Management -, denominato Collaboration Desktop.

L'idea di mettere a disposizione del mercato una soluzione di tipo VDO - Visual Development Oriented - in grado di soddisfare le principali esigenze delle aziende di media dimensione, riducendo i costi dei servizi e delle licenze, è alla base del progetto software di Parallaksis.

In pochi anni il prodotto ha avuto una rapida evoluzione tecnologica e di contenuti, grazie al contributo dei tanti partners che hanno investito nello sviluppo di moduli applicativi basati su Collaboration Desktop.

Una soluzione completamente *open*, capace di accelerare drasticamente i tempi di messa in esercizio e di collegamento con i tanti strumenti aziendali facilmente integrabili con Collaboration Desktop.

I mercati ai quali Parallaksis si rivolge sono: aerospace, automotive, food, machinery per i quali mette a disposizione sia il framework da configurare in base alle proprie esigenze, sia uno o più moduli easy-to-start attinenti ai seguenti temi:

- Business Platform
- ILM, PLM and PDM solution
- Project Management
- Safety Supply Chain – OHSAS - RoHS – Carbon foot print
- Maintenance and Repair Operation
- Continuing Airworthiness Management Organization | Maintenance Operation
- Social Business collaboration
- Specification and requirements management
- Document Management – archiviazione sostitutiva e firma digitale – normativa fatturaPA.

Parallaksis propone un insieme di tecnologie unite a nuovi strumenti e sistemi, che rappresentano la terza generazione per le soluzioni di ILM e PLM ed un nuovo approccio alla gestione dei sistemi e processi tecnici aziendali.

www.parallaksis.com

MEDIA PARTNER

**ASSOCIAZIONE
ITALIANA
LEAN
MANAGERS**

AILM – Associazione Italiana Lean Managers è un riferimento in Italia per chi si occupa dei progetti di miglioramento in qualsiasi ambito (industriale, servizi, associazioni, no-profit).

L'AILM è un'associazione registrata ufficialmente come tale da Sergio Di Tillio e Corrado Di Marco nell'aprile del 2014. Agisce però dal 2012 supportando workshop e progetti di ricerca sul miglioramento continuo in tutte le sue forme (Kaizen, Lean, World Class Manufacturing, Six Sigma, Lean Six Sigma).

Ha un gruppo su LinkedIn: <https://www.linkedin.com/groups/ASSOCIAZIONE-ITALIANA-LEAN-MANAGERS>

L'associazione ha fundamentalmente **due anime**:

- **una italiana** (Gruppo Italiano) che focalizza sulla realizzazione di 2-3 convegni nazionali con relatori a livello internazionale.
- **una locale** che ha l'obiettivo di stabilire link fra manager/direttori/VP lean a livello territoriale, effettuare visite e workshop in modo da fare knowledge sharing e supporto a economie di acquisto per materiali "specifici" e visite all'estero.

L'AILM è un'associazione senza scopo di lucro che intende mettere in contatto **lean manager** italiani in merito alle loro esperienze. Ma anche **dirigenti, vice president, imprenditori, manager, supervisor e associate** che hanno a che fare quotidianamente con progetti di miglioramento continuo e/o che abbiano responsabilità dirette in ruoli legati alla lean/kaizen/wcm.

www.ailmitalia.wordpress.com



ASAP Service Management Forum è la **community italiana** sul service management e sulla servitizzazione. Centri di ricerca **universitari e aziende** collaborano per l'innovazione nella progettazione e gestione dei servizi, per lo sviluppo strategico del **"service business"** e la gestione

del cambiamento. ASAP è il punto di riferimento del panorama nazionale, e uno dei principali a livello Europeo, in materia di service management. Realizza attività di ricerca, formazione, workshop e convegni, favorendo il networking e la disseminazione.

La **Sezione Automotive** è il riferimento per tutti gli operatori del mondo automotive nella quale possono trovare occasione per la discussione, la formazione, il confronto e la condivisione di competenze, conoscenze e soluzioni relative alla gestione del servizio post-vendita e, in generale, delle attività di service.

Attraverso la collaborazione con i principali operatori del settore, la sezione favorisce lo sviluppo e la diffusione delle best practice gestionali e organizzative, supportando i responsabili aziendali ad una migliore gestione dei propri processi. La sezione promuove e catalizza la partecipazione delle aziende a progetti di formazione e di ricerca a carattere nazionale ed internazionale.

I Focus Group attivi all'interno della sezione riguardano il segmento auto, il veicolo industriale pesante e i veicoli commerciali leggeri.

www.asapsmf.org

MEDIA PARTNER

L'INDUSTRIAMECCANICA

impresa. economia. politica. norme. export.

L'Industria Meccanica, è il magazine ufficiale di ANIMA, la federazione che all'interno di Confindustria rappresenta il settore della meccanica varia e affine, un comparto che occupa 195.000 addetti per un fatturato di oltre 40 miliardi di euro di

cui il 57% da esportazioni. ANIMA ha contribuito a formare e sviluppare enti come l'UNI, manifestazioni come la Mostra Convegno Expocomfort, Ipack-Ima ed Eurocarne. ANIMA tutela gli interessi delle aziende aderenti e rappresenta per esse anche un centro di studi e ricerche, un supporto per lo sviluppo di scambi internazionali e un punto di riferimento per enti e organismi, pubblici e privati, per giornalisti e ricercatori.

L'Industria Meccanica è la pubblicazione bimestrale dedicata al mondo dell'impresa, economia, norme ed export di interesse per le aziende meccaniche. Con il più elevato numero di abbonati paganti del settore, l'Industria Meccanica costituisce un autorevole e qualificato veicolo pubblicitario che si integra con l'edizione on line www.industriameccanica.it e la sua newsletter, offrendo un sistema di comunicazione che ripaga ampiamente l'investimento effettuato sia in termini di redemption che di immagine.

www.industriameccanica.it



Master Universitario executive in gestione della manutenzione industriale

Il tema della manutenzione degli asset industriali è uno degli elementi chiave per mantenere e migliorare il valore e la competitività delle imprese.

In questi ultimi anni l'accresciuta complessità dei sistemi tecnologici, le nuove esigenze di produttività, qualità, efficienza e flessibilità, la ricerca di sicurezza e di protezione ambientale, hanno generato **nuove sfide per il servizio manutenzione**.

In questo contesto, il **Master Universitario in Gestione della Manutenzione Industriale** si propone l'obiettivo di formare manager di manutenzione che, oltre a possedere adeguate competenze tecniche, siano in grado di gestire i processi di manutenzione in termini organizzativi e gestionali, governando l'impatto che la manutenzione ha sul resto dell'organizzazione, sui suoi obiettivi di business, di qualità, sicurezza ed efficienza, tramite la gestione dei processi di miglioramento e di ingegneria necessari per conseguirli.

Il Corso, di durata biennale, si rivolge a responsabili e professionisti operanti nell'area della manutenzione degli impianti industriali, dei sistemi infrastrutturali e di servizio, fornitori di servizi collegati. Responsabili dell'iniziativa sono il MIP-Politecnico di Milano e la School of Management dell'Università degli Studi di Bergamo e congiunto è anche il titolo rilasciato.

Aspetto peculiare del Master meGMI è quello di rivolgersi a **professionisti già operanti in una realtà aziendale o consulenziale**. Per tale motivo, al fine di garantire una piena compatibilità tra attività lavorativa e frequenza alle lezioni, il Corso viene erogato con particolari **modalità part-time**. Inoltre, i **Corsi Executive a catalogo** danno l'opportunità di frequentare solo alcuni moduli del Master, per approfondire le tematiche di maggior interesse in relazione al proprio profilo professionale.

www.mip.polimi.it/megmi
<http://sdm.unibg.it/megmi>

ESTE

Editoria, incontri e servizi web per fare e gestire l'impresa

La casa editrice ESTE da oltre sessant'anni diffonde in Italia cultura d'impresa e tematiche manageriali. Con una ricca offerta di strumenti di comunicazione ESTE comunica con il proprio pubblico di abbonati attraverso differenti canali: libri, periodici, siti web, video.

LIBRI ESTE



20€

di Sergio Terzi

Dedicato al tema della progettazione e della gestione del ciclo di vita dei prodotti. Un tema sempre più fondamentale per le imprese manifatturiere italiane chiamate a competere in un contesto in cui l'innovazione di prodotto risulta uno dei più critici fattori strategici di successo.

di Giancarlo Magnaghi

In pieno boom evolutivo, l'additive manufacturing del terzo millennio seduce aziende e maker con macchinari sempre meno costosi e tecnologie sempre più all'avanguardia. Il libro si propone di analizzare casi applicativi di business, opportunità e rischi che questa tecnologia offre.

SOLO PER OGGI!

Entrambi i volumi a **€ 20** anziché € 40 - Rivolgeti al desk Este!

Acquista il libro sul sito www.este.it

ESTE

EDITORIA, INCONTRI E SERVIZI WEB PER FARE E GESTIRE L'IMPRESA

La casa editrice ESTE da oltre sessant'anni diffonde in Italia **cultura d'impresa** e tematiche manageriali. Con una **ricca offerta di strumenti di comunicazione** ESTE comunica con il proprio pubblico di abbonati attraverso differenti canali: libri, periodici, siti web, video.

Sistemi&Impresa approfondisce temi di **innovazione d'impresa** che interessano diverse funzioni aziendali: **direzione generale, finanza, sistemi informativi, produzione e logistica, commerciale e marketing, risorse umane**. La rivista racconta di un'innovazione legata alle singole funzioni aziendali che diventa innovazione d'impresa solo se condivisa e partecipata da tutte le divisioni aziendali. Un concept unico – con un **focus dedicato all'innovazione nel settore manifatturiero** – che mette in relazione il mondo accademico con chi all'interno dell'impresa fa innovazione: i decisori che trasformano le teorie in pratiche di innovazione.

La rivista è legata al progetto multicanale **FabbricaFuturo**.

- Gli articoli accademici provengono dal **comitato scientifico** della casa editrice.
- Gli **Speciali** presentano le opportunità da parte dell'offerta e le best practice dal mondo delle imprese.
- **Innovazione&Territorio** è una nuova iniziativa redazionale dedicata all'analisi e al racconto dei modelli e delle esperienze di innovazione di specifiche aree del Paese. Ogni numero viene arricchito con best practice e interviste a imprenditori e manager che raccontano **storie di innovazione**.



PROMOZIONE ABBONAMENTO ANNUALE RISERVATA AI PARTECIPANTI DEL CONVEGNO FABBRICA FUTURO

Euro 75 anziché 150!

Offerta valida fino all'8 luglio 2016

Sarà possibile avvalersi della tariffa agevolata collegandosi alla sezione periodici del sito **www.este.it** e inserire, all'atto della sottoscrizione abbonamento, il seguente codice promozionale: **SIFFBO50**

Per informazioni contatta Daniela Bobbiese, responsabile abbonamenti: Tel. 02.91434419 – daniela.bobbiese@este.it