

I QUADERNI DELL'
**aria
compressa**

MAGGIO 2025

gas e vuoto nella fabbrica intelligente



1° RETE ITALIANA
di assistenza,
sistemi, servizi, soluzioni
per impianti
ad aria compressa e vuoto.

EMME.C. sas - Anno XXI - n. 5 Maggio 2025 - Euro 1,50



GRUPPO
 **EUROCOMP**
HOLDING

Compressione
La realizzazione
di un sogno

Gestione
Connessione intelligente
per il futuro che è ora

Gas
Il purificatore di azoto
tramite idrogeno

Progettazione
La visualizzazione 3D
aumenta il successo



MOLTO PIÙ CHE ARIA COMPRESSA.

Power System è il product brand di FNA COMPRESSORS specializzato nella progettazione, sviluppo, produzione e distribuzione mondiale di **compressori per il settore industriale**. Un modo di produrre più attento al **risparmio energetico**, massima **attenzione nei confronti del cliente**: tutto questo è Power System, non solo aria.

Oggi il brand si presenta sul mercato con una gamma di prodotti rinnovata, caratterizzata da soluzioni tecnologicamente avanzate. Tra queste spicca la Serie **NOBEL V**, con assieme **vite motore ad asse verticale e motori sincroni a magneti permanenti HDPM** (High Density Permanent Magnet) in classe IE5, per garantire un'efficienza senza pari.



FNA S.p.A. - Via Einaudi, 6
10070 Robassomero (TO)
Tel. 011 9233000
www.powersystem.it
info@fnacompressors.com



a brand of



ACE III Zero Loss

L'alta pressione a servizio
della tua azienda.

Booster ad alta pressione
per la compressione di aria, azoto, elio e gas tecnici.



Portata flusso fino a **430** l/min

Pressione di esercizio fino a **420** bar

Sistema di purificazione **2 hyperfilter** (a carbone attivo)

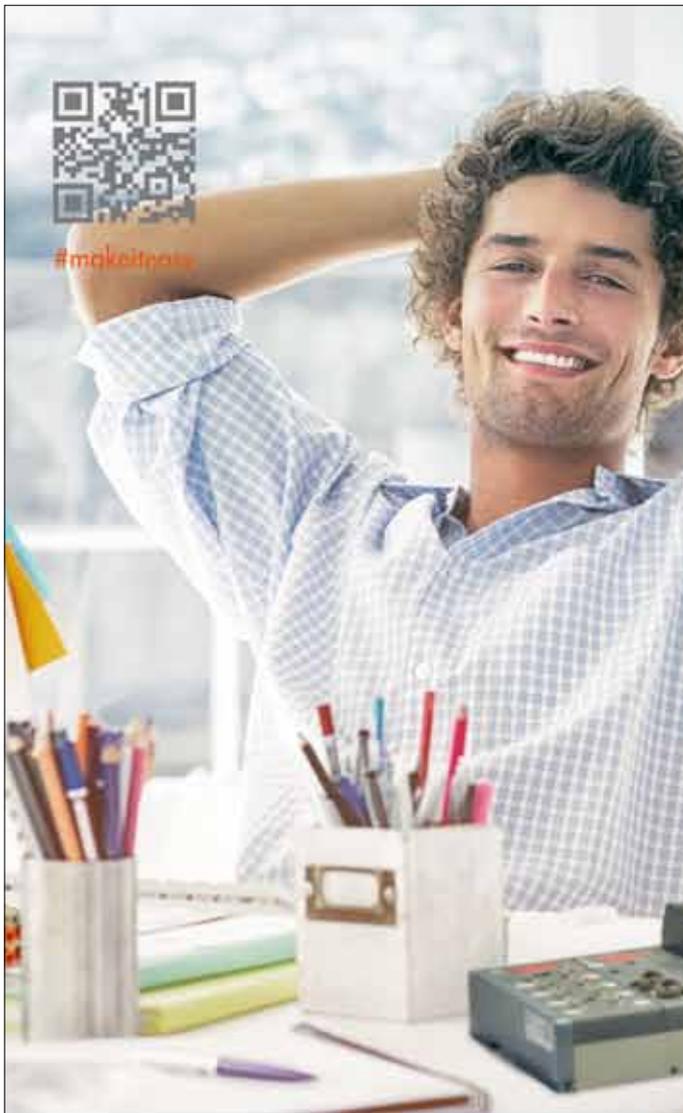
Giri al minuti (gruppo pompante) da **1.200** a **1.400** rpm

Potenza motore da **5,5** a **7,5** kW (elettrico trifase)



Scansiona il QR Code
per saperne di più





**Configurare
un sistema elettro-pneumatico,
non è mai stato così facile!**

Da tempo Metal Work lavora per rendere sempre più semplici e intuitivi i software tecnici a supporto dei propri prodotti. Un nuovo, importante configuratore dedicato alle isole EB80 lo troverete disponibile sul sito: eb80.metalwork.it

sps
ITALIA
smart production solutions
pod 3 - stand H063

check
linea
pod 6 - stand E11-F12

METAL
WORK
PNEUMATIC

Editoriale

Non dimentichiamolo, è un “contributo”7

Compressione

• APPLICAZIONI

Compressori oil-free, una garanzia 8
In legno massiccio e composito10

• PRODOTTI

La realizzazione di un sogno industriale...12

• REGOLAZIONE

Ricircolo e recupero controllati15

• GESTIONE

Connessione intelligente per il futuro, che è ora 16

Vuoto

• PRODOTTI

Per un vuoto senza contaminanti18

Gas

• TRATTAMENTO

Il purificatore di azoto tramite idrogeno 23

Automazione

• EVENTI

Festeggiare insieme 24

Progettazione

• SOFTWARE

La visualizzazione 3D aumenta il successo 29

Ambiente

• ANALISI

I progressi verso un domani migliore..... 30

Hannover Messe

• DOPO FIERA

Vento in poppa per l'industria 32

Le novità a portata di mano..... 35

Quando, quanto, quale e dove serve 37

Italian Quality Tanks..... 38

Tecnologie green e innovative 39

Associazioni

• ANIMAC

Strumentazione, quale normativa40

Flash

• VUOTO

Micro pompa per vuoto..... 19

• GAS

Sostenibilità per le colture tipiche21

• STRUMENTAZIONE

Come scegliere quello giusto..... 27

Repertorio

..... 42

Blu Service

..... 47

IMMAGINE DI COPERTINA: Eurocomp Srl



Anno XXX - n. 5
Maggio 2025

Direttore Responsabile
Benigno Melzi d'Eril

Progetto grafico
Maurizio Belardinelli

Impaginazione
Nicoletta Sala

Direzione, Redazione, Pubblicità e Abbonamenti
Emme.Ci. Sas
Via Motta 30 - 20069 Vaprio d'Adda (MI)
Tel. 0290988202
<http://www.ariacompressa.it>
e-mail: ariacompressa@ariacompressa.it

Stampa
TIT1 print & communication
(Usmate Velate - Mb)

Periodico mensile
Registrazione del Tribunale
di Como n. 34/95
Registro Nazionale della Stampa n. 8976
Poste Italiane s.p.a.
Spedizione in Abbonamento
Postale - 70% - LO/MI



Abbonamenti

Ordinario (9 numeri):	Euro	40,00
Per l'estero:	Euro	80,00

Tariffe pubblicitarie

Pagina a colori	Euro	1.250,00
1/2 pagina a colori	Euro	750,00

Nota dell'Editore: l'Editore non assume responsabilità per opinioni espresse dagli autori dei testi redazionali e pubblicitari. La riproduzione totale o parziale degli articoli e illustrazioni pubblicati è consentita previa autorizzazione scritta della Direzione del periodico.

Informativa sulla privacy: I dati personali sono trattati dall'Editore Studio Emme.ci Sas nel recepimento di quanto previsto dal Regolamento Generale sulla Protezione dei Dati (GDPR - General Data Protection Regulation) n. 679/2016, unicamente per dare corso all'invio della rivista e/o della newsletter mensile relativa. Responsabile del trattamento dei dati personali è l'Editore. L'Editore potrà fornire i dati a suoi incaricati ai soli fini dell'invio della rivista e della newsletter: addetti alla stampa, al confezionamento e alla distribuzione della rivista, o ad altri soggetti coinvolti. I dati personali non saranno ceduti a terzi a fini pubblicitari o commerciali. Ciascuno può in ogni momento conoscere quali dei suoi dati vengono trattati, far integrare, modificare inviando una lettera raccomandata A.R. al responsabile stesso del trattamento dei dati: Studio Emme.ci Sas, Via Castel Morrone, 2/b, 20129 Milano (MI); per cancellare i propri dati od opporsi al loro trattamento, rispondendo a questa email ariacompressa@ariacompressa.it con RIMUOVI nell'oggetto del messaggio. Il Regolamento Generale sulla Protezione dei Dati è visionabile sul sito: <http://www.ariacompressa.it/images/2018-EMME.CI-PRIVACY-SITO.pdf> o su richiesta al responsabile del trattamento dei dati.



WWW.ARIACOMPRESSA.IT

PUBBLICAZIONI

FIERE

REPERTORIO MERCEOLOGICO

BLU SERVICE

NORMATIVE

GUIDA 600 AZIENDE



NAVIGA "L'ARIA COMPRESSA"

I MASTER DELL'ARIA COMPRESSA



NUOVA GENERAZIONE DI COMPRESSORI A VITE BI-STADIO SARMAK MASTER SERIES

- *Compressori a vite bi-stadio*
- *Trasmissione diretta*
- *Velocità variabile VSD-inverter*
- *Potenze da 37 kw a 315 kw*
- *Pressioni 7,5 - 10 - 13 barg*
- *Motori elettrici ad alta efficienza IE5, per un basso consumo energetico 10 - 15 % in meno.*
- *Gruppi vite di ultima generazione ad alta efficienza. Minore potenza installata, maggiore resa d'aria.*
- *Coolers progettati per condizioni estreme + 45° C di temperatura ambiente*
- *Pannello di controllo multi-lingue con controllo e monitoraggio delle funzioni da remoto e gestione sino a 8 compressori.*



SARMAK ITALIA SRL/MILANO

 **SARMAK**
COMPRESSORI + INGEGNERIA
sarmak-italia@sarmak.com | sarmak.com

Non dimentichiamolo è un “contributo”

Benigno Melzi d'Eril

Tutti i giorni si parla di intelligenza artificiale, quasi fosse qualcosa di creativo. In realtà a mio parere si tratta di uno strumento che possiede una grande memoria e che la usa secondo dei criteri che noi gli abbiamo attribuito; non ne perde i pezzi come accade a noi e non sbaglia nel gestire quelle relazioni che gli sono state imposte.

Nel nostro mondo oramai accompagna sempre più frequentemente quelle macchine cui chiediamo la massima efficienza nella generazione di un prodotto: l'aria compressa, che vorremmo esattamente quanta serve per alimentare la nostra automazione e partecipare ai processi di cui è una componente. Ma non basta, ai controllori chiediamo anche di gestire il funzionamento dei compressori secondo una rotazione che ne garantisca una omogenea usura; inoltre, la combinazione dei parametri rilevati dai sensori deve ridurre gli interventi di manutenzione straordinaria in modo da intervenire solo se serve e quando serve.

Una delle finalità, se non la principale, è quella di un funzionamento degli impianti senza fermate impreviste, con i relativi danni alla produzione in termini di quantità e a volte di qualità.

Molti altri gli interventi particolari della AI nella gestione delle macchine, “machine learning” compreso, e non vorrei scordare il contributo che fornisce alla innovazione col monitoraggio storico in tempo reale sui componenti degli impianti.

Non dimentichiamo: è solo un contributo alla innovazione, che è da attribuire sempre e solo all'uomo.

POTENZA SUPERIORE,
AFFIDABILITÀ SENZA
COMPROMESSI

RVX 200i

ANCORA PIÙ POTENTE
ANCORA PIÙ EFFICIENTE
ANCORA PIÙ AFFIDABILE

www.mattelgroup.com

mattel
L'ESPERTI DELLA COMPRESSA

PRODUZIONE ALIMENTARE PIÙ SICURA ED EFFICIENTE

Compressori OIL-FREE una garanzia

Per un adeguamento tecnologico e di efficienza in una azienda dolciaria, la scelta è ricaduta sul compressore oil-free Sullair DSP55V, un'unità da 55 kW a velocità variabile, progettata per garantire aria certificata Classe 0, che attesta l'assenza di contaminazione da olio, requisito essenziale per il settore alimentare. La scelta giusta è fondamentale per la sicurezza del prodotto e non solo.

Giorgio Rossini

Regional Sales Manager Southern Europe, Hitachi Global Air Power

L'aria compressa è un elemento chiave nei processi industriali e, nel settore alimentare, la sua qualità è essenziale per garantire sicurezza e purezza del prodotto finale. Quando un'importante azienda dolciaria ha deciso di rinnovare la sala compressori in un suo stabilimento, si è rivolta a Hitachi con un obiettivo chiaro: implementare una soluzione capace di migliorare l'efficienza energetica, garantire la sicurezza del processo produttivo e fornire aria compressa completamente priva di contaminazioni.

Da oltre 50 anni, infatti, Hitachi progetta e produce compressori a vite oil-free, accumulando un'esperienza consolidata che si traduce in macchine altamente affidabili, con prestazioni costanti nel tempo.

Una transizione necessaria

Il sito produttivo in questione disponeva di vecchi compressori lubrificati, con

costi di manutenzione elevati e una gestione energetica poco efficiente. Inoltre, la qualità dell'aria compressa risultava meno stabile, un aspetto critico per un impianto alimentare, dove è fondamentale garantire un'aria priva di contaminanti, inclusi residui di lubrificante.



Sullair DSP55V installato in uno stabilimento produttivo.

Dopo un'attenta valutazione delle alternative disponibili, il cliente ha scelto una soluzione che rispondesse in modo più efficace alle nuove esigenze produttive. La combinazione tra la tecnologia oil-free Sullair di Hitachi e il supporto tecnico di GFR Engineering, azienda specializzata in sistemi di aria compressa, ha permesso la realizzazione di un impianto in grado di migliorare l'affidabilità e ottimizzare i consumi energetici.

La scelta è ricaduta sul compressore oil-free Sullair DSP55V, un'unità da 55 kW a velocità variabile, progettata per garantire aria certificata Classe 0 secondo la norma ISO 8573-1, che attesta l'assenza di contaminazione da olio, un requisito essenziale per il settore alimentare.

Questa tecnologia ha portato numerosi vantaggi.

- Zero contaminazione da olio: l'aria compressa viene impiegata in processi critici come il trasporto pneumatico degli ingredienti e il confezionamento dei prodotti. La certificazione ISO 8573-1 Classe 0 garantisce la massima purezza dell'aria, eliminando il rischio di contaminazioni e rispettando gli standard HACCP.
- Efficienza energetica superiore: il sistema a velocità variabile regola il consumo energetico in base alla reale richiesta di produzione, evitando sprechi e riducendo i costi operativi.
- Affidabilità e riduzione della manutenzione: il separatore di vapori d'olio (OMR) mantiene l'interno della scatola ingranaggi pulito e protetto, riducendo l'usura dei componenti e prolungando la vita operativa del compressore.
- Protezione dall'umidità: la valvola di isolamento motorizzata (MIV) impedisce il ritorno di umidità quando il compressore è spento, migliorando la qualità dell'aria e la durata del sistema.

- Sostenibilità ambientale: l'assenza di olio e l'ottimizzazione dei consumi energetici contribuiscono a ridurre l'impatto ambientale, limitando le emissioni di CO₂ e aumentando l'efficienza produttiva dello stabilimento.

Oil-free e industria alimentare

L'aria compressa è un elemento importante nei processi alimentari, ma spesso si sottovaluta l'importanza della sua qualità. Un impianto con un compressore lubrificato a olio comporta il rischio di residui che potrebbero compromettere la sicurezza del prodotto, oltre a richiedere una manutenzione più frequente e filtri aggiuntivi per separare le particelle di lubrificante.

I compressori oil-free eliminano questo problema, garantendo un'aria pulita, sicura e conforme agli standard più severi. Questa tecnologia è particolarmente vantaggiosa in applicazioni come:

- trasporto pneumatico: movimentazione di ingredienti sensibili, come farine e cacao, senza rischio di contaminazione.
- confezionamento: sigillatura e imballaggio dei prodotti senza la presenza di olio nell'aria.
- automazione: funzionamento di macchinari in ambienti sterili e controllati.

Inoltre, l'utilizzo di un sistema oil-free a velocità variabile permette di ridurre significativamente gli sprechi energetici, un aspetto sempre più rilevante per le aziende che puntano alla sostenibilità e all'ottimizzazione dei costi di produzione.

La serie DSP

La serie Sullair DSP di Hitachi è progettata per garantire massima affidabilità e purezza dell'aria compressa in ambienti che richiedano standard igienico-sanitari rigorosi. La gamma

include modelli con potenza da 22 a 240 kW, disponibili sia a velocità fissa che variabile, con opzioni di raffreddamento ad aria o ad acqua per adattarsi alle diverse esigenze produttive.

Il modello scelto dal cliente, il DSP55V, è una soluzione a velocità variabile con raffreddamento ad aria, capace di erogare fino a 9,3 m³/min a 7 bar. Questa configurazione consente di modulare il flusso d'aria in base alla richiesta effettiva dell'impianto, migliorando l'efficienza energetica e la stabilità operativa.

La tecnologia DSP si distingue per un gruppo vite avanzato, sviluppato per garantire durabilità e resistenza alla corrosione. Tra le soluzioni tecniche adottate spiccano:

- rivestimento speciale senza PTFE, che migliora la resistenza all'usura e assicura prestazioni costanti nel tempo;
- rotori in acciaio inossidabile, che garantiscono maggiore efficienza operativa e resistenza al calore;
- intervallo di manutenzione esteso, grazie a un design ottimizzato per ridurre gli interventi tecnici e i costi di gestione;
- motore a magneti permanenti Hitachi, progettato per offrire la massima efficienza energetica.

Grazie a queste caratteristiche, i compressori DSP rappresentano la soluzione ideale per chi cerca efficienza, affidabilità e sicurezza nei processi produttivi alimentari.

Soluzioni su misura

Ogni azienda ha necessità specifiche

in termini di aria compressa e scegliere la soluzione giusta è fondamentale per garantire efficienza operativa, risparmio energetico e sicurezza del prodotto.

Grazie alla tecnologia avanzata di Hitachi, il cliente ha implementato un sistema di aria compressa allineato ai più alti standard qualitativi, otti-



Vista interna di un compressore Sullair DSP.



Alcuni modelli della serie Sullair DSP.

mizzando i processi produttivi e migliorando la sostenibilità del proprio impianto.

Per ogni azienda che operi nel settore alimentare e voglia un'aria compressa oil-free affidabile e sicura, il team Hitachi è a disposizione per aiutare a individuare la soluzione più adatta alle proprie esigenze.

<https://www.hitachiglobalairpower.com/>

PANNELLI PER MOBILIERI DI ALTO LIVELLO ESPORTATI IN TUTTO IL MONDO

In LEGNO massiccio e composito

L'aria compressa è fondamentale in tutte lavorazioni. Le macchine automatiche e gli utensili sono alimentati da aria compressa Power System essenziale per la movimentazione degli elementi e il loro posizionamento per mezzo di pistoni, attuatori, valvole. Le due aziende hanno sale compressori distinte.

a cura della Redazione

Gizia Srl e Latho Components Srl di Pieve del Grappa (VI) sono due aziende nate in tempi successivi per la produzione: la prima di pannellature in legno massiccio di rovere o noce americano, mentre la seconda pannelli di materiale composito.

Gizia inizia la sua attività negli anni '60 mentre negli anni 2000 viene costituita Latho Components.

Il mercato delle due aziende di Pieve di Grappa è quello dei mobili di alto livello e il prodotto viene esportato praticamente in tutto il mondo.

Le due attività occupano 70 lavoratori e insistono su 50.000 m².

Gizia

In Gizia arrivano gli elementi (tavole) grezzi in legno da falegnamerie francesi, di vari spessori e dimensioni, che vengono come primo

passaggio essiccati per raggiungere il livello di umidità richiesto dalle lavorazioni; quindi scorniciati e piallati con macchine automatiche, controllati e accatastati in funzione delle dimensioni; trasferiti in pro-



Gizia - assemblaggio e incollaggio dei pannelli massicci.

duzione, le operatrici ne fanno una scelta funzionale alla commessa da eseguire: rustico, con tanti nodi, senza nodi, le venature o meno e ne compongono i pannelli nelle dimen-



Gizia - processo di calibratura del pannello massiccio.

sioni e con le caratteristiche richieste. Gli elementi vengono sistemati uno accanto agli altri su un banco di composizione.

I pannelli possono avere dimensioni da 50 x 50 cm, al tavolo 1200 x 3500 cm, con spessori da 4 mm a 60 mm.



Gizia - pannelli incollati dopo la pressatura.

L'unione degli elementi del pannello, realizzato il posizionamento, avviene tramite presse che emettono da ugelli un collante sul lato stretto di contatto degli elementi



Gizia - compressore Nobel 2S 90.

e attuano l'incollaggio con l'effetto della pressione.

Per la rimozione dei residui di colla, a pannello composto e dopo una giornata di asciugatura dall'uscita della pressa, lo stesso viene mandato a una linea di calibrazione che leviga e toglie l'eccesso di colla sui fianchi e leviga le parti superiore e inferiore del pannello, attribuendogli l'esatta dimensione richiesta dal cliente. La linea di calibrazione lavora con rulli e carte vetrate di varie grane. Il pannello viene quindi immagazzinato per la spedizione.

L'azienda si avvale di 4 linee di piallaggio iniziale, 8 presse e una linea di calibrazione.

Latho Components

Latho Components produce pannellature semilavorate, rifinite, sempre per mobili. La lavorazione avviene con centri di lavoro dotati di pantografi e pressaggi tramite stampo; vengono realizzati pannelli su disegno dei clienti, tramite stampaggio di truciolare e di MDF. Su questo che chiamiamo pannello di supporto viene poi incollata una cartella di 4/5 mm di spessore di rovere, noce

americano, faggio o un legno pregiato nella forma richiesta.

Aria compressa

L'aria compressa è fondamentale in tutte le lavorazioni.

Le macchine automatiche e gli utensili sono alimentati da aria compressa, dalla più piccola sega, alla scorniciatrice più grande, è inoltre essenziale alla movimentazione degli elementi e al loro posizionamento per mezzo di pistoni, attuatori, valvole.

Le due aziende da molti anni utilizzano compressori Power System e sono seguite dal Power System Center di Vicenza che, nell'ambito di un piano di efficientamento, ha effettuato inizialmente una campagna di monitoraggio dei consumi di aria compressa e della energia assorbita dal sistema di produzione di Gizia.

Attraverso un sistema di simulazione progettato da Power System, l'analisi dei consumi ha generato una proposta di sostituzione del compressore presente in azienda con un bistadio Power System NOBEL 2S 90, compressore a vite lubri-

ficato da 90 kW con regolazione a inverter.

Dopo tre mesi di funzionamento, la nuova configurazione è stata sottoposta a ulteriore monitoraggio energetico di verifica e i risultati sono stati migliori di quanto previsto dalla simulazione.

A fronte di questo risultato, è stato richiesto l'audit energetico anche per la sala compressori di Latho, dove, a seguito del monitoraggio, il compressore presente è stato sostituito da un nuovo bistadio NOBEL 2S 75.

Completano il parco compressori due piccole macchine della serie Pascal (da 4 e 5,5 kW) dedicate rispettivamente a lavorazioni automatizzate dei forni di essiccamento e della macchina da taglio a controllo numerico. Le sale compressori sono corredate di essiccatore frigorifero e trattamento per erogarne di qualità alle macchine operatrici.

Nell'area produttiva, come detto, convivono le due realtà di Gizia e Latho Components, con sale compressori dedicate e distinte.

<https://powersystem.it/it/>



Latho - Lavorazione di pannelli fregati tramite centri di lavoro.



Latho - pannello stampato tramite la pressatura.

VUOLE ESSERE PROTAGONISTA NEL MONDO DELL'ARIA COMPRESSA

La realizzazione di un SOGNO industriale...

Nello stabilimento di Adana, con le tecnologie più avanzate, vengono prodotti compressori sia a vite che a pistoni, esportati in più di trentacinque paesi. Importanti novità saranno lanciate sul mercato: compressori scroll, oil-free e water injected: novità che il mercato richiede con insistenza alle forze vendita.

Anno importante per il gruppo Sarmak il 2025: si festeggiano i 50 anni dalla sua fondazione nel lontano 1975. Si può affermare senza ombra di dubbio che il sogno industriale di un giovane imprenditore, idealista e ingegnere turco, laureatosi in Germania, l'ing. Turgay Saracoglu, si è completamente realizzato: oggi Sarmak dà lavoro a quasi 150 dipendenti nello stabilimento di Adana, ha quattro branch in Turchia e da tre anni a questa parte ha aperto Sarmak Italia Srl, prima filiale fuori dai confini nazionali; per non parlare della produzione e della vendita che solo nella madre patria



Laboratorio Sarmak Test Sonic Nozzle.

conta più di 10.000 compressori a vite durante questi cinquant'anni di vita. Oggi il sogno continua, è vivo e si rafforza per merito dei figli dell'ingegner Turgay: Murat e Asli, che con impegno e dedizione stanno facendo in modo che tutta la

passione del loro padre non venga meno e continui ad alimentare i progetti e le ambizioni di questa dinamica azienda, portando in alto e in tutto il mondo la propria bandiera.

La produzione

Nello stabilimento di Adana, con le tecnologie più avanzate, vengono prodotti compressori sia a vite che a pistoni, esportati in più di trentacinque Paesi. All'interno dello stabilimento nei vari reparti, con attrezzature all'avanguardia, si costruiscono i basamenti, si procede al taglio delle lamiere per le cofanature, alla verniciatura dei vari componenti e poi si passa all'assemblaggio delle macchine e, dopo attenti test e controlli, i compressori vengono immessi sul mercato grazie a una selezionata e capillare rete di distribuzione.

Fiore all'occhiello dello stabilimento di Adana è il modernissimo Test Lab ISO1217 - ISO9300 dotato del sistema Sonic Nozzle per la misurazione e certificazione della portata dell'aria.

In questo moderno e dinamico sito produttivo sono stati progettati e vengono costruiti i nuovi compressori delle serie

Master e Integra, le due eccellenze della produzione Sarmak.

Il nuovo bistadio

Master, è una serie di compressori bi-stadio con potenze da 37 ai 315 kW. La macchina, caratterizzata da un design compatto, e resistente alle condizioni di



Vista interna di un compressore della serie Master.

esercizio più gravose grazie al design del radiatore, ha una temperatura dell'aria in uscita di +5/8° C superiore alla temperatura ambiente; inoltre ha un'elevata resistenza allo stress termico grazie ai nuovi radiatori doppi e separati; e con i nuovi morsetti Victaulic resiste alle alte temperature, alla pressione e alle vibrazioni in tutti i punti di collegamento.

Il nuovo sistema di accoppiamento Dodge/Raptor, progettato per resistere a coppie e velocità elevate e il motore ad alta efficienza IE5 accoppiato ai nuovi gruppi vite bi-stadio Ultra Premium, consentono di raggiungere un'efficienza molto elevata per un risparmio di energia elettrica annuale di circa il 15/20% maggiore rispetto alle normali macchine mono-stadio. L'elettronica di controllo touch-screen, di facile uso e visibilità, ha la possibilità di controllare a cascata sino a otto compressori e di serie è già presente il modulo per il controllo da remoto. Il successo che sta riscontrando la serie Master è dovuto, oltre alla elevata tecnologia insita nel compressore, anche a una politica commerciale con prezzi aggressivi e a una scontistica veramente efficace, che la rendono commercialmente molto attraente.

Integra

La serie Integra è di potenze che vanno dai 5,5 ai 75 kW; è costituita da compressori a vite con trasmissione diretta senza giunto e campana, forniti di dual-inverter di serie su tutti i modelli con la capacità di azionare sia il motore elettrico che il motore della ventola.



Compressore della serie Integra.

I compressori della serie Integra, disponibili in tre versioni: su basamento, su serbatoio e su serbatoio con essiccatore e filtri, si caratterizzano per l'alta efficienza della parte radiante, la possibilità di lavorare a tre diverse pressioni d'esercizio, montano la nuova generazione di motori a magneti permanenti iPM di classe IE ultra premium con classe di isolamento IP65/F, inoltre il motore ha una extra protezione con il sensore di temperatura PT100 ed è raffreddato a olio.

Il funzionamento del gruppo vite-mo-



Un compressore pronto per la spedizione.

tore è senza cuscinetti per limitare al massimo le manutenzioni.

Il compressore è estremamente silenzioso: solo 63 dBa; l'alta efficienza dei

nuovi gruppi vite-motore danno un risparmio energetico annuo provato del 20% con un beneficio per le bollette elettriche.

In continuo sviluppo

Il sogno dell'ingegner Turgay Saracoglu continua e promette di non finire. La filiale italiana presto si doterà di nuovi uffici e un magazzino macchine e ricambi per rispondere alle esigenze dei nuovi distributori creati in questo ultimo anno sia in Italia che nel resto dell'Europa occidentale. Il lavoro di Sarmak Italia, come previsto, non è facile essendo un brand nuovo sul mercato italiano ed europeo, ma l'impegno la dedizione e la serietà dei suoi componenti ha portato a risultati inaspettati e francamente sorprendenti in questi ultimi dieci mesi.

La fiducia dei distributori e gli ordini sono in costante crescita in tutto il Nord e Centro Italia; ci sono collaborazioni aperte ed estremamente promettenti con Paesi come la Spagna, il Portogallo, la Francia e la Svizzera; collaborazioni sempre più in crescita, grazie all'impegno di Sarmak nel fornire una assistenza commerciale qualificata come: training alle forze vendite dei vari distributori, affiancamenti nelle visite ai clienti finali, materiale marketing aggiornato e chiaro nelle varie lingue, tutto questo per sviluppare e incrementare le vendite e la fiducia nel marchio Sarmak, oramai presente con successo in tutte le applicazioni industriali.

Il centro di ricerca e sviluppo nella sede di Adana (Turchia) sta lavorando attivamente per presentare entro il biennio 2025/2026 importanti novità da lanciare sul mercato, come nuovi compressori scroll, compressori oil-free e water injected, novità che il mercato richiede con insistenza.

"Il sogno non è finito ma continua": Sarmak vuole essere protagonista nel mercato dell'aria compressa.

<https://www.sarmak.com/>



Un partner sicuro e affidabile



La collaborazione tra noi e i nostri clienti è alla base del nostro lavoro, ogni giorno ci impegnamo nel soddisfare le esigenze più difficili e siamo fieri di farlo sempre con la massima energia e operatività.

NUOVA AREA B2B



Non sappiamo se 26 anni di attività possano chiamarsi 'storia'. Non sappiamo se i passi che ci hanno portati fin qui siano abbastanza grandi da lasciare un segno duraturo. Quello che sappiamo, però, è che ogni momento vissuto, ogni sfida, ha contribuito a farci diventare ciò che siamo oggi.

COMEX Srl - Via Tagliamento, 38/40
30030 Mellaredo di Pianiga (VE) - Italy
Tel. 041.5190353

www.comexsrl.it

GESTIONE ARIA COMPRESSA

Innovazione e qualità in **un touch** Monitoraggio e gestione in **un App**

LogikaCloud è una piattaforma digitale innovativa, accessibile via web, che consente **l'interconnessione dei dispositivi**, migliorando controllo, efficienza e produttività degli impianti.

Disponibile anche in versione mobile, permette di monitorare e gestire il tuo impianto di aria compressa in tutta comodità e sicurezza.



LOGIK 9 TRONIK LOGIK 26 TRONIK LOGIK 33 TRONIK LOGIK 103 TRONIK LOGIK 200 TRONIK

LOGIKA CONTROL

Electronic Solution provider

Dal 1994 soluzioni integrate per il monitoraggio e la gestione dei compressori e degli impianti di produzione di aria compressa ad uso industriale.

Innovazione e ricerca, design e tecnologia Touch, digitalizzazione e interconnessione dei dispositivi. Questi i punti di forza della serie Logik Tronik, da oggi ancora più completa grazie all'introduzione del nuovo gestore di sala Logik 103 Tronik. Visita il nostro sito web per maggiori dettagli.

MONITORED BY



Via Garibaldi, 83A,
20834 Nova Milanese (MB)
Tel. +39 0362 37001
Info@logikacontrol.it
logikacontrol.it



LOGIKACONTROL
ELECTRONIC CONTROLLERS

UNA RIVOLUZIONE NEL FUNZIONAMENTO DEI COMPRESSORI ARIA

RICIRCOLO e recupero controllati

Definizione di nuovi standard in termini di affidabilità dell'aria compressa, costi energetici e portata variabile. Stabilizzando i flussi d'aria nel circuito, il sistema Stabilizor riduce al minimo i cicli di carico/scarico, garantendo una maggiore durata dei macchinari e ottimizza l'uso dell'energia ottenendo fino al 15% di risparmio energetico.

ELGi Equipments, uno dei principali produttori mondiali di compressori d'aria con oltre 64 anni di eccellenza nel settore dell'aria compressa, ha annunciato l'introduzione della sua pionieristica tecnologia di stabilizzazione dell'aria compressa: un significativo balzo in avanti nella regolazione del compressore.

Progettato per rivoluzionare il modo in cui i compressori operano in impianti con richiesta d'aria variabile, il sistema Stabilizor mira ad affrontare le sfide di sempre delle prestazioni non costanti dei compressori, dell'inefficienza e dell'usura eccessiva causate da frequenti cicli di carico/scarico.

In ambito industriale, il gap tra la capacità del compressore e la domanda di aria dell'impianto è intrinsecamente dinamico. Questa variabilità porta a frequenti fasi di carico e scarico, che destabilizzano il compressore e compromettono il



Lo Stabilizor.

flusso critico e i componenti cinematici. Le soluzioni tradizionali, come l'aumento del volume del serbatoio, la modifica delle pressioni di carico/scarico o l'aggiunta di convertitori di frequenza (VFD), spesso non sono all'altezza, introducendo nuove inefficienze o costi operativi più elevati.

Stabilizor

“Il sistema Stabilizor impiega un principio, primo nel suo genere, che allinea perfettamente la capacità del compressore con la domanda d'aria dell'impianto, attraverso tecniche di “ricircolo e recupero” controlla-

te. Stabilizzando i flussi d'aria nel circuito, il sistema Stabilizor riduce al minimo i cicli di carico/scarico, garantendo una maggiore durata dei macchinari, ottimizza l'uso dell'energia, ottenendo fino al 15% di risparmio energetico nelle applicazioni tipiche, riducendo al contempo le inefficienze del sistema, mantenendo prestazioni superiori al variare della domanda”.

Dr. Venu Madhav, Direttore Tecnologia, Elgi Equipments Ltd ha commentato: “Il sistema Stabilizor utilizza valvole progressive e on-off progettate per ricircolare l'aria compressa in eccesso all'interno del sistema. Questa modalità sfrutta le zone di stabilizzazione e le tecniche

di recupero a bassa pressione per bilanciare dinamicamente le richieste di flusso d'aria, ridurre al minimo le perdite di energia, mirando a punte di pressione minime, massimizzando al contempo l'affidabilità complessiva del sistema”.

Per soddisfare le diverse esigenze operative, il sistema Stabilizor sarà disponibile in India e in tutto il mondo,

nel 2025, in due versioni:

- versione light: progettata per l'installazione sul campo per un risparmio energetico e una maggiore affidabilità;
- versione pesante: montata in fabbrica per un risparmio energetico superiore e una stabilità completa.

L'innovativo design e la metodologia di controllo di Stabilizor è stata brevettata in tutto il mondo, il che lo rende un progresso pionieristico nel campo della tecnologia dell'aria compressa.

www.elgi.com

PIÙ EFFICIENZA, PRODUTTIVITÀ E PROTEZIONE NELL'INVESTIMENTO

Connessione intelligente per il futuro, che è ORA

iConn non solo consente di rilevare le deviazioni dalle condizioni di funzionamento ottimali dell'impianto e di avviare le contromisure evitando così costosi guasti e tempi di fermo macchina, ma consente che gli intervalli di manutenzione siano controllati o sull'usura dei singoli componenti e sui requisiti effettivi del sistema.

Tratto dalla letteratura aziendale Compair



Insieme all'aumento della concorrenza, aumentano anche le richieste dalle aziende manifatturiere. Le macchine per la produzione dovrebbero funzionare senza interruzioni e soddisfare l'elevata domanda dei mercati. In pratica, tuttavia, non è possibile raggiungere il 100% di utilizzo degli impianti. Sono necessari alcuni cicli di manutenzione per garantire che la qualità del prodotto non si deteriori ed evitare danni imprevisti alle macchine.

Ma a quali intervalli si deve effettuare la manutenzione? E' qui entra in gioco la manutenzione proattiva con iConn! Oggi

i produttori devono diventare più attenti nei settori dei software e dell'assistenza.

L'Internet delle cose (IoT)

La Manutenzione Predittiva (PM), è un importante aspetto centrale nell'implementazione dell'IoT in un'azienda, che dovrebbe senza dubbio essere incluso in qualunque processo di pianificazione. L'IoT Journey vi mostra quali sono le fasi che un approccio IoT deve affrontare per minimizzare gradualmente i costi di manutenzione e le altre perdite.

Facciamo scorrere i quattro passaggi del viaggio in IoT.

Reattivo

Il punto di partenza del viaggio nell'Internet delle cose si riferisce al vecchio modello di servizio, in cui l'intervento di manutenzione è avvenuto solo quando era già troppo tardi. Non appena un pezzo risultava difettoso, il team di assistenza, sulla base di pochi feedback, veniva contattato e iniziava il lungo processo di messa in atto di una soluzione.

Collegamento in rete

I dispositivi collegati in rete con l'IoT comunicano tra loro e inviano i dati selezionati all'operatore della macchina, quindi le condizioni dell'impianto possono essere valutate meglio e tempestivamente. L'intervento delle squadre di assistenza è meno frequente e, se necessario, il problema può essere determinato da una diagnosi a distanza.

Analisi

Da questo punto in poi, inizia la manutenzione proattiva. Attraverso l'analisi dei dati raccolti si possono trarre preziose conclusioni. Indicatori come il tempo di produzione e l'usura degli utensili indicano chiaramente al tecnico quando è previsto il prossimo intervallo di manutenzione.

Ottimizzazione

L'intero percorso dell'Internet delle cose ruota attorno a un solo tema, ovvero l'ottimizzazione. Prima dell'IoT, i primi progetti per la creazione di prototipi si basavano solitamente sui requisiti approssimativi richiesti dai clienti e su alcuni valori empirici. L'aumento del networking permette di monitorare in tempo reale i dati e le informazioni su ogni componente con gli sviluppatori che sanno con certezza su quali caratteristiche focalizzarsi. Un'ottimizzazione mirata può essere utilizzata anche per ridurre al minimo

il tempo che intercorre tra gli intervalli di manutenzione.

Il networking

Le soluzioni in tempo reale Industry 4.0 offrono grandi vantaggi agli utenti di aria compressa. Il collegamento in rete digitale dei componenti di un sistema di aria compressa (ad esempio compressore, filtro, essiccatore, altro) può ridurre al minimo i costi e aumentare la disponibilità del sistema.

Il networking è una leva importante per il risparmio - influenzando e riducendo i costi energetici e di servizio, e portando al tempo stesso a una maggiore affidabilità del processo e a un maggiore controllo dei costi.

I dati che le soluzioni Industry 4.0 forniscono in relazione all'usura, ai costi e alla qualità, possono essere utilizzati per aumentare significativamente l'affidabilità funzionale e la produttività.

I risparmi ottenuti con la riduzione dei costi operativi consentono un ritorno dell'investimento breve.

Con le soluzioni Industry 4.0 e iConn, una piattaforma aperta che supporta prodotti e accessori per l'aria compressa di qualsiasi marca, si ottiene una informazione davvero significativa che offre vantaggi certi.

Cosa può offrire iConn?

Il monitoraggio iConn fornisce agli utenti di aria compressa dati completi sulle macchine in tempo reale, necessari per una precisa pianificazione della produzione e per proteggere il loro investimento. iConn tiene in contatto con il sistema d'aria compressa, sempre e ovunque; fornisce una analisi avanzata a distanza della fornitura di aria compressa attraverso il monitoraggio delle condizioni di funzionamento basato su cloud, valuta i dati storici e fornisce analisi predittive e cognitive, riduce il rischio di tempi di fermo macchina attraverso il monitoraggio e

l'avviso, permette un monitoraggio semplice e proattivo delle postazioni remote; inoltre massimizza l'efficienza energetica dell'alimentazione di aria compressa, ottimizza le prestazioni del compressore attraverso i parametri della macchina e le analisi di tendenza, funziona secondo uno standard aperto e può facilmente supportare sistemi ad aria compressa di altri produttori.

La manutenzione viene eseguita esattamente quando e solo quando la probabilità di un guasto aumenta.

I nuovi compressori Compair sono già dotati in fabbrica di iConn.

iConn è compatibile con tutti i dispositivi CompAir, è facile da usare, facile da installare e può essere integrato come soluzione di retrofit in apparecchiature esistenti (e di terze parti). Con iConn è ora possibile monitorare l'intera catena di compressori/sistema di aria compressa - in qualsiasi parte del mondo - tramite PC, tablet o smartphone.

Le informazioni in tempo reale, 24 ore su 24, 7 giorni su 7 e i rapporti diagnostici offrono molti vantaggi.

iConn non solo consente di rilevare tempestivamente le deviazioni dalle condizioni di funzionamento ottimali dell'impianto e di avviare le contromisure, evitando così costosi guasti e tempi di fermo macchina, ma permette che gli intervalli di manutenzione non siano più controllati a tempo ma si basino sull'usura dei singoli componenti e sui requisiti effettivi del sistema. Inoltre, la riservatezza, l'integrità dei dati, l'autenticità e la protezione sono tutti garantiti.

I vantaggi di iConn in sintesi

- I dati operativi sono disponibili in tempo reale 24 ore su 24.
- La manutenzione su richiesta prolunga il ciclo di vita del compressore e ottimizza i costi.
- Le massime prestazioni del compressore riducono il consumo di energia.

- Il monitoraggio predittivo e preventivo e gli avvertimenti evitano costosi tempi di fermo macchina.
- L'usura dei componenti dell'aria compressa viene identificata precocemente.
- La riduzione dei costi operativi causati da una maggiore caduta di pressione nei filtri e nei separatori a causa di una manutenzione tardiva.
- L'identificazione di potenziali risparmi misurando i costi e l'efficienza.
- La pianificazione della manutenzione ottimizzata.
- E' una caratteristica standard sui nuovi compressori o disponibile come semplice aggiornamento.
- Le soste pianificate sono più brevi.
- Le prestazioni della macchina sono migliori e i costi di manutenzione sono inferiori.
- L'ottimizzazione della gestione delle parti di ricambio.
- La pianificazione degli intervalli di manutenzione è ottimale.
- L'inattività della produzione è minore.
- Le interruzioni non pianificate sono ridotte.
- Il rilevamento perdite è con il controllo del consumo energetico.

iConn e Ecoplant

Ecoplant si collega a qualsiasi sistema di aria compressa, utilizzando sensori iConn IIoT per monitorare costantemente le prestazioni, rilevare le inefficienze e prevedere le esigenze di manutenzione. Regola dinamicamente le operazioni del compressore in tempo reale per stabilizzare la pressione, prevenire gli sprechi di energia e ridurre le emissioni di CO₂. Tramite l'accesso remoto su cloud, gli utenti ottengono la visibilità 24 ore su 24, 7 giorni su 7, di avvisi automatici e approfondimenti basati su dati, per ottimizzare l'efficienza e ridurre i costi operativi.

www.compair.com/it-ch/about-us/news/iconn-stay-in-touch

NUOVA SERIE DI POMPE TURBOMOLECOLARI A LEVITAZIONE MAGNETICA

Per un vuoto senza CONTAMINANTI

Compatte, piccole e leggere rappresentano la prima scelta quando lo spazio di installazione è limitato. Possono essere montate in qualsiasi orientamento. Hanno un funzionamento ultra pulito, bassa è l'usura ed esente da manutenzione fino a 80.000 ore (10.000 cicli) di funzionamento.

Edwards Vacuum ha sviluppato una nuova serie di pompe turbomolecolari a levitazione magnetica in grado di resistere alle esigenze sia degli ambienti industriali difficili che dei processi di ricerca. Le pompe Maglev nEXT2807M e nEXT3207M senza olio sono progettate appositamente per le aree in cui è richiesto un vuoto privo di contaminazioni per un'elevata qualità del processo. I modelli praticamente esenti da manutenzione (fino a 80.000 ore) sono tra le turbopompe più leggere e poco ingombranti della loro categoria.

Pompe per alto vuoto

Le pompe sono progettate per ottenere risultati costantemente buoni anche negli ambienti più avversi e nei processi industriali difficili. La loro robustezza le rende particolarmente adatte per un'ampia gamma di applicazioni per l'utilizzo: nei mercati industriali, di ricerca e sviluppo, applicazioni di rivestimento, forni a vuoto, came-

re a vuoto termico per applicazioni spaziali e applicazioni di fisica ad alta energia.

Resistente versatile

"Nell'uso pratico, le pompe nEXT M offrono ai loro utenti tutta una serie di vantaggi", spiega Jinane Haddad, Product Manager di Edwards Vacuum. "Oltre alle basse vibrazioni, fondamentali in molti ambienti, le pompe offrono anche prestazioni di durata e versatilità senza olio, con un efficiente raffreddamento ad acqua. Ciò si traduce in un prolungamento complessivo degli intervalli di funzionamento e manutenzione e, in definitiva, in una maggiore capacità di pompaggio della serie nEXT M".

Prestazioni costanti

"Poiché l'affidabilità del processo ha un impatto diretto sulla produttività e sulla redditività complessiva, è essenziale mantenere un livello costante di prestazioni.

Il design e le caratteristiche funzionali della nuova serie Edwards contribuiscono a questo con una progettazione del rotore su misura; la serie nEXT M ha un'eccellente velocità di pompaggio, fino a 3.200 l/s per il modello più grande nEXT3207M. La versione più piccola nEXT2807M ha una velocità di pompaggio fino a 2.500 l/s (azoto). Un peso ridotto dei rotori diminuisce il consumo di energia, soprattutto nelle fasi di start-stop. Queste pompe sono la soluzione ideale per i processi industriali di ricerca e sviluppo che richiedono vibrazioni minime e assenza di idrocarburi. Con questa innovativa tecnologia di pompa turbomolecolare viene garantito che soprattutto i processi sensibili non siano influenzati negativamente da interferenze esterne" afferma Jinane Haddad.

I principali vantaggi

In breve:

- compatte, piccole e leggere: rappresentano la prima scelta quando lo spazio di installazione è limitato;
- possono essere montate in qualsiasi orientamento;
- un funzionamento ultra pulito perché la serie nEXT M è dotata di un processo privo di olio e con vibrazioni minime;
- bassa usura ed esente da manutenzione fino a 80.000 ore (10.000 cicli) di funzionamento.

www.edwardsvacuum.com



Le pompe Maglev nEXT2807M e nEXT3207M senza olio per un'elevata qualità del processo.

COVAL

MICRO pompa per vuoto

Uno strumento ancora più efficiente per la movimentazione dei materiali non porosi ad alta cadenza su robot o sistemi automatizzati.

Con la nuova serie MPXS, Coval propone una delle pompe per vuoto più compatte e intelligenti presenti sul mercato, rimanendo fedele alle tecnologie e alla qualità che caratterizzano il marchio francese; l'obiettivo è quello di fornire ai propri clienti uno strumento ancora più efficiente per la movimentazione dei materiali non porosi ad alta cadenza su robot o sistemi automatizzati.

La micro pompa per vuoto MPXS rimane fedele ai principi di proget-



Viste della micro pompa per vuoto PXS.

tazione delle pompe per vuoto intelligenti Coval, che sono: l'efficienza energetica, le alte prestazioni e la comunicazione I/O, cui aggiunge l'ultra-compattezza concentrando tutte le qualità Coval in uno spazio fisico ridotto.

Ultracompatta e leggera

Con una larghezza ridotta a soli 12,5 mm e un peso di soli 87 grammi, la micro pompa per vuoto MPXS è la più piccola pompa per vuoto mai progettata da Coval. Queste dimensioni ne consentono l'installazione il più vicino possibile alle ventose, all'interno di

spazi ristretti, per ridurre i tempi di prelievo senza perdite di carico, garantendo alte cadenze.

Potenza di aspirazione

Grazie alla tecnologia Venturi monostadio, le micro pompe per vuoto della serie MPXS raggiungono rapidamente un vuoto massimo dell'85%, perfettamente adatto ad applicazioni dinamiche che richiedono tempi di ciclo molto brevi. I due livelli di potenza di 15 e 26 NI/min ne aumentano la versatilità e consentono l'adattamento ottimale alle esigenze di ogni applicazione.

Comunicazione semplificata

La micro pompa per vuoto MPXS fornisce all'utente informazioni utili in ogni fase del funzionamento. L'interfaccia uomo-macchina (HMI) facilita



la lettura delle informazioni operative, diagnostiche e di manutenzione e consente una rapida impostazione dei parametri; inoltre, l'interfaccia di comunicazione IO-Link integrata supporta un'installazione rapida ed economica, una diagnostica continua, un'impostazione centralizzata dei parametri e una comunicazione efficiente con protocolli di livello superiore (EtherNet/IP, PROFINET, EtherCAT...).

Risparmio energetico

Queste micro pompe sono dotate della tecnologia ASC (Air Saving Control), che regola in modo intelligente la generazione del vuoto e consente un risparmio energetico medio del 90% interrompendo il consumo d'aria una volta raggiunto il livello di vuoto desiderato.

Versatilità

La modularità della serie MPXS offre un'ampia scelta di configurazioni, garantendo una grande flessibilità di installazione e di utilizzo per adattarsi alle svariate esigenze delle applicazioni industriali. È disponibile come moduli autonomi o in isole fino a 8 moduli, con opzioni di soffaggio regolabili standard o più potenti. Questa serie MPXS si adatta con precisione a ogni applicazione, per la massima efficienza.

Numerose applicazioni

Le dimensioni ridotte, le elevate prestazioni e l'ampia gamma di funzioni e configurazioni della micro pompa per vuoto MPXS la rendono ideale per applicazioni industriali che richiedono cadenze elevate: pick-and-place ad alta velocità, manipolatori robotizzati, produzione automatizzata. È particolarmente consigliata in settori di attività quali: l'industria delle materie plastiche, elettronica e farmaceutica.

Qualità che fanno la differenza

- Ultracompatta e leggera: efficienza il più vicino possibile alle ventose.
- Comunicazione continua: HMI e IO-Link per un perfetto controllo delle operazioni
- Efficienza energetica: risparmio energetico medio del 90%, grazie alla nuova tecnologia.

www.coval-italia.com



OMEGA AIR
more than air

Serie RDP

Essiccatori a refrigerazione per aria compressa

OMEGA AIR presenta una nuova serie migliorata di essiccatori a refrigerazione.

Una riduzione dell'ingombro che rende gli essiccatori ancora più compatti, componenti migliorati e un processo di collaudo che assicurano la migliore qualità sul mercato. La preoccupazione più importante è l'attenzione per l'ambiente, ed è per questo che abbiamo cambiato anche il tipo di gas di raffreddamento.

Applicazioni

- **Industria alimentare e delle bevande** - essicare l'aria compressa utilizzata nella lavorazione, confezionamento e stoccaggio di alimenti e bevande
- **Industria farmaceutica** - per essicare l'aria compressa utilizzata nella produzione di farmaci e apparecchiature mediche.
- **Industria elettronica** - per l'essiccazione dell'aria compressa utilizzata nella produzione di semiconduttori e altri componenti elettronici.
- **Industria automobilistica** - per essicare l'aria compressa utilizzata per la verniciatura, saldatura e altri processi produttivi.
- **Industria grafica** - per essicare l'aria compressa utilizzata nelle macchine da stampa.



~~R134a~~

~~R407C~~



non dannoso
per l'ozono

R513A

- azeotropico a basso GWP
- refrigerante non dannoso per l'ozono
- efficienza energetica
- impatto ambientale significativamente ridotto
- potenziale di riduzione dell'ozono 0
- non infiammabile nell'aria in condizioni normali

SPECIFICHE TECNICHE

Flusso d'aria compressa	da 20 a 13200 Nm ³ /h
Pressione operativa	14, 16, 45 bar
Temp. max. dell'aria in ingresso	55 °C (per temperature >35 °C applicare il fattore di correzione)
Temp. ambiente di esercizio	da 1 a 45 °C (per temperature >25 °C applicare il fattore di correzione)
Pressione punto di rugiada	+3 °C
Grado di protezione	IP65

OMEGA AIR d.o.o. Ljubljana
Cesta Dolomitskega odreda 10
SI-1000 Ljubljana, Slovenia
00 386 1 200 68 00
info@omega-air.si
www.omega-air.si

SAFE

SOSTENIBILITA'

per le colture tipiche

Safe sigla un accordo con Agrobiofert. per la fornitura di due compressori a idrogeno destinati al progetto H₂ Farm in Sicilia. Anche l'agricoltura può considerare l'idrogeno una soluzione concreta per la decarbonizzazione e la sostenibilità a lungo termine.

Da 50 anni azienda leader nella distribuzione e compressione di gas naturale, biometano e idrogeno, Safe Spa, l'azienda di San Giovanni in Persiceto annuncia con soddisfazione la firma di un accordo con Agrobiofert Srl, impresa agricola siciliana nota per l'adozione di soluzioni sostenibili per le colture tipiche del territorio, come agrumi, cereali e ortofrutta.

La fornitura

L'intesa prevede la fornitura di un cabinato da 30 piedi, contenente due compressori idraulici ad alta efficienza che, con 3 stadi di compressione combinati, consentono di raggiungere una pressione di 450 bar. La soluzione, progettata e prodotta interamente in Italia, include anche quadri di logica, comandi, e i sistemi di raffreddamento. Grazie alla sua configurazione duplex, il sistema garantisce continuità operativa: ciascun compressore è in grado di funzionare indipendentemente, riducendo al minimo i rischi di fermo impianto. Inoltre, i compressori idraulici consentono di modulare la quantità di idrogeno senza la necessità di utilizzare inverter, sfruttando il proprio circuito idraulico, fornendo una maggiore efficienza e semplicità operativa. Questi compressori ottimizzeranno la gestione dell'idro-

geno prodotto nel progetto H₂ Farm, parte integrante della Hydrogen Valley siciliana a Priolo Gargallo (Siracusa). Il progetto, finanziato dai fondi del PNRR e promosso dalla Regione Sicilia, si propone di realizzare un impianto da 2,5 MW per la produzione di idrogeno verde alimentato



Un compressore idro TWIN.

da energia fotovoltaica, rigenerando un'area industriale dismessa. Maurizio Musco, Giurista Ambientale e Advisor per Agrobiofert, ha dichiarato: "La collaborazione con SAFE ci permette di integrare nel nostro impianto tecnologie avanzate per lo stoccaggio e la distribuzione dell'idrogeno, elementi fondamentali per il successo del progetto H₂ Farm. Questo investimento non solo migliora la sostenibilità delle nostre attività agricole, ma dimostra che il settore primario può giocare un ruolo centrale nella transizione energetica".

Per la decarbonizzazione

I compressori SAFE consentiranno lo stoccaggio e la distribuzione dell'idrogeno, contribuendo alla decarbonizzazione delle operazioni di Agrobiofert e migliorando l'efficienza energetica dell'impianto. Questo accordo, che segue il successo della collaborazione con il Porto di Kleipedia in Lituania, dimostra come anche l'agricoltura possa considerare l'idrogeno una soluzione concreta per la decarbonizzazione e la sostenibilità a lungo termine.

Giovanni Maccini, Direttore Commerciale SAFE Spa ha aggiunto: "Questo accordo con Agrobiofert rappresenta un passo importante del nostro impegno per supportare la transizione energetica. L'idrogeno non è solo un'opportunità per il settore industriale, ma anche una risorsa chiave per ridurre le emissioni e migliorare la sostenibilità nel comparto agricolo. Siamo orgogliosi di mettere a disposizione la nostra esperienza e tecnologia per un progetto così innovativo, contribuendo alla creazione di una Hydrogen Valley in Sicilia".

La consegna dei compressori è prevista per fine estate 2025, in linea con l'entrata in funzione dell'impianto H₂ Farm.

Informazioni su SAFE

SAFE Spa, operativa da 50 anni sul mercato internazionale, si distingue per la progettazione e produzione di compressori e sistemi avanzati per gas naturali e rinnovabili. Con un impegno costante verso l'innovazione, la sostenibilità e l'affidabilità, SAFE è un punto di riferimento per soluzioni energetiche all'avanguardia.

<https://safegas.it/>



Potere Filtrante.

**Scopri tutta la gamma di filtri
Aftermarket di Fai Filtri.**

Ampia gamma di elementi filtranti idraulici e separatori aria/olio
con elevato standard qualitativo, intercambiabili con i maggiori
produttori di macchine mobili e costruttori di filtri.



www.faiifiltri.it



faiifiltri

FILTER YOUR PASSION

ULTIMA INNOVAZIONE DI NELLE SOLUZIONI PER GAS INDUSTRIALI

Il purificatore di AZOTO tramite idrogeno

Evoluzione tecnologica e sostenibilità ambientale: risparmio del 40% sui consumi energetici e riduzione di emissioni CO₂ dovute alla produzione e al trasporto in bombole e cisterne, ciò grazie alla produzione di azoto ad altissima purezza. In una prima fase si produce azoto a bassa purezza, nella seconda il purificatore elimina l'ossigeno rimasto.

Il nuovo purificatore di azoto Atlas Copco garantisce una riduzione del 40% del consumo di aria compressa e dei consumi energetici nell'autoproduzione di azoto purissimo, contribuendo alla sostenibilità ambientale delle aziende industriali. Si tratta di un'interessante opportunità per le imprese che richiedono azoto con purezza minima del 99,999% nei processi produttivi, e che, grazie ai costi ridotti, potranno optare per l'autoproduzione in loco di questo gas, riducendo le emissioni di CO₂ dovute alla produzione e al trasporto di azoto in bombole e cisterne.

Il purificatore

La nuova macchina, denominata NPH - Nitrogen Purifier through Hydrogen - interviene nella fase più costosa della generazione di azoto purificandolo grazie a una reazione chimica fra idrogeno e ossigeno. Il purificatore è stato progettato per integrare un sistema di generazione di azoto, nuovo o esistente, tradizionalmente costituito da un compressore che fornisce l'aria di alimentazione e da un generatore di azoto, che rimuove l'ossigeno dall'aria. L'azoto, presente nell'aria con una percentuale del 78%, è un gas indispensabile in



Purificatore d'azoto tramite idrogeno.

numerosi settori industriali per prevenire fenomeni di ossidazione e corrosione, o il rischio di incendi nei processi di lavorazione di materiali combustibili. Fra i numerosi settori industriali che ne fanno uso ce ne sono alcuni, fra cui l'industria elettronica e la lavorazione dei metalli, che richiedono una purezza superiore al 99,999%, la cui produzione richiede molta energia: l'eliminazione delle ultime tracce di ossigeno, infatti, richiede molta aria. Con l'NPH la generazione di azoto avviene in due stadi: nella prima si produce azoto a bassa purezza, nella seconda il purificatore elimina l'ossigeno rimasto. Il risultato è azoto purissimo con importanti risparmi operativi: riduzione del 40% del consumo di aria e

dei consumi energetici. L'NPH può essere aggiunto a un sistema di generazione esistente, raddoppiando efficacemente la capacità di produzione di azoto.

Sistema di controllo avanzato

Fra le caratteristiche tecniche più significative di questo purificatore: l'Elektro-nikon Touch, sistema di controllo avanzato che gestisce automaticamente il dosaggio e il monitoraggio dell'idrogeno evitandone un utilizzo eccessivo. L'NPH è inoltre dotato di funzioni di sicurezza avanzate, fra cui la possibilità di gestire sia il flusso di azoto in ingresso, per garantire un funzionamento del purificatore costante e affidabile, sia il flusso in uscita per evitare che del gas con valori non corretti raggiunga l'applicazione che invece richiede azoto purissimo. Modalità di avvio e stand-by automatiche e protezione in caso di fuoriuscita di gas completano le specifiche tecniche di questa nuova macchina, che è disponibile in un'ampia gamma di capacità da 20 a 400 Nm³/h; è compatibile con la maggior parte dei generatori di azoto in produzione, ed è adatta a contesti applicativi che richiedono azoto con requisiti diversificati.

“L'NPH è un punto di svolta per le industrie che lavorano con azoto ad alta purezza, molte delle quali sono interessate alla generazione in loco, ma non l'hanno implementata a causa dei costi energetici, piuttosto che per limitazioni di spazio o del sistema elettrico. La generazione in due stadi con l'NPH offre tutti i vantaggi dell'autoproduzione con significativi risparmi operativi”, afferma Sonia Dondi, Product Marketing Manager Industrial Gases di Atlas Copco Italia - Divisione Compressori, “Atlas Copco ha nuovamente dimostrato l'impegno nello sviluppo di soluzioni efficienti dal punto di vista energetico per consentire ai clienti di ridurre le emissioni di gas serra”.

<https://www.atlascopco.com/it-it/>

IL CENTENARIO E I SUOI VALORI: INNOVAZIONE E RESPONSABILITÀ

Festeggiare INSIEME

La celebrazione si svolgerà durante tutto l'anno, sia in Germania che nelle oltre 60 aziende Festo nel mondo, con feste di ringraziamento per i collaboratori, giornate scolastiche per i giovani talenti di domani, eventi per i clienti e conferenze stampa. Nell'ambito del programma, i 20.000 collaboratori a livello mondiale potranno dedicare un giorno a un'iniziativa benefica.

Festo, celebra il suo centenario con un forte impegno verso l'innovazione e la responsabilità, valori che hanno guidato la compagnia sin dalla sua fondazione e che continuano a essere la chiave del suo successo. Con la determinazione costante di semplificare il lavoro delle persone e aumentare l'efficienza, Festo ha segnato un'intera era della produzione industriale. Oggi, l'azienda è un attore globale e leader nel settore della tecnologia di automazione, nonché un punto di riferimento nella formazione e nell'educazione tecnica. Durante tutto il 2025, l'azienda festeggia questo importante traguardo con i collaboratori, clienti e partner in tutto il mondo. Fin dall'inizio, è stato posto l'accento su innovazione, responsabilità sociale e futuro. Ed è proprio il contributo delle persone a fare la differenza. "Festo è il lavoro di molte mani", quest'affermazione del fondatore Gottlieb Stoll rimane il principio guida per la direzione e il personale a livello globale. Nel 1925, Stoll e Albert Fezer fondarono l'azienda Fezer & Stoll per macchine di lavorazione del legno a Esslingen am Neckar. Albert Fezer lasciò l'azienda poco dopo, e Gottlieb Stoll continuò a gestirla da solo.

Sviluppi

La seconda generazione di proprietari ha gettato le basi per l'azienda che conosciamo oggi. Dr. h. c. Kurt Stoll portò l'idea della pneumatica dagli Stati Uniti in Germania nel 1950, sviluppandola ulteriormente come pioniere nell'azienda del padre. Questo segnò l'inizio della pneumatica in Festo e aprì la strada al suo utilizzo nell'automazione industriale. L'internazionalizzazione ha svolto un ruolo fondamentale per lo sviluppo continuo. Il Dr. Wilfried Stoll si è



concentrato sull'espansione nei mercati internazionali e sull'istituzione di aziende nazionali.

Nel 2000, i proprietari hanno separato la divisione degli utensili elettrici dal resto dell'azienda istituendo la realtà indipendente Festool GmbH.

La formazione: tema chiave

L'apprendimento continuo è saldamente radicato nella cultura aziendale di Festo, in quanto le aziende di successo necessitano di persone che comprendano, sviluppino e possano applicare tecnologie. In questo contesto, la formazione e lo sviluppo delle competenze sono fattori fondamentali per una forza lavoro fiorente. Per rispondere a queste esigenze, nel 1965 è stata istituita Festo Didactic come divisione indipendente, a livello mondiale.

Lo spirito inventivo di Dr. Wilfried Stoll e Dr. h. c. Kurt Stoll, il loro approccio olistico e la loro prospettiva positiva orientata al cliente hanno avuto un'impronta duratura sull'azienda che oggi è riconosciuta tra le principali di automazione a livello globale e, con Festo Didactic, si afferma come leader di mercato nella formazione tecnica.

Festo dice "Grazie"

Thomas Böck, membro del Consiglio di Amministrazione, afferma: "Nel 2025, vogliamo ringraziare i nostri clienti, partner e collaboratori e celebrare insieme quest'anniversario indimenticabile". La celebrazione



si svolgerà durante tutto l'anno, sia in Germania che nelle oltre 60 aziende Festo nel mondo, con feste di ringraziamento per i collaboratori, giornate scolastiche per i giovani talenti di domani, eventi per i clienti e conferenze stampa. Per i giornalisti e gli appassionati di tecnologia, durante la fiera industriale Hannover Messe si è vissuto un momento speciale, che ha messo in mostra la vasta gamma di competenze, esperienza e passione per l'innovazione, oltre alla aspirazione a rendere possibile l'impossibile, come ha affermato Thomas Böck.

Uno slancio per il futuro

Hannover Messe rappresenta un importante inizio, e questo slancio continuerà per tutto l'anno. Ci saranno, ad esempio, "Giornate dell'Innovazione" in tutto il mondo, durante le quali Festo condividerà le tendenze future, tecnologie e innovazioni con clienti e partner. "Per il nostro anniversario guardiamo molto al futuro, perché riteniamo sia nostra responsabilità utilizzare le innovazioni nell'automazione e nella formazione tecnica per rispondere alle sfide più urgenti che l'industria e la società devono affrontare, e per svolgere un ruolo chiave nella trasformazione industriale come fornitori di soluzioni," afferma Thomas Böck. In futuro, temi come digitalizzazione, intelligenza artificiale, biologizzazione ed economia circolare daranno una nuova spinta all'automazione e, inoltre, ispireranno le generazioni future. Festo contribuirà in modo significativo a promuovere questi sviluppi.

Festo

Festo è un attore globale e un'azienda indipendente a conduzione familiare con sede a Esslingen am Neckar, in Germania. Fin dagli inizi ha stabilito degli standard nella tecnologia dell'automazione industriale e nella formazione tecnica, contribuendo così allo sviluppo sostenibile dell'ambiente, dell'economia e della società. Prodotti e servizi sono disponibili in 176 paesi del mondo. L'azienda, infatti, fornisce tecnologia di automazione pneumatica ed elettrica a 300.000 clienti di automazione di fabbrica e di processo in oltre 35 industrie. Il settore LifeTech con la tecnologia medica e l'automazione di laboratorio sta diventando sempre più importante. Con circa 20.600 dipendenti in oltre 250 filiali in circa 60 paesi in tutto il mondo, Festo ha realizzato un fatturato di circa 3,65 miliardi di euro nel 2023.

Responsabilità principio guida

L'anniversario sarà anche il punto di partenza per un'iniziativa aziendale volta a rafforzare il principio guida di responsabilità sociale dell'azienda per uno sviluppo sostenibile. "Il nostro Programma di Corporate Citizenship sottolinea la nostra convinzione che le aziende non debbano perseguire solo obiettivi economici, ma anche svolgere un ruolo significativo nella società", afferma Thomas Böck. Nell'ambito del programma, tutti i 20.000 collaboratori a livello mondiale potranno dedicare un giorno a un'iniziativa benefica.

Thomas Böck conclude: "Quest'anniversario non è solo occasione di celebrazione, ma anche un promemoria di ciò che è possibile grazie a solidarietà, fiducia, passione, qualità e innovazione. Insieme, guardiamo con fiducia a un futuro promettente".

<https://www.festo.com/it/>



**Serbatoi per aria compressa
standard e a progetto**

www.seaserbatoi.com

SEI
ITALIAN QUALITY TANKS

BASE VSD

La piccola rivoluzione

Compressori a vite a iniezione d'olio
da 5 a 15 Kw



INVERTER

**TRASMISSIONE
DIRETTA**

**MOTORE A MAGNETI
PERMANENTI**
Classe IE4



 **Made in
Germany
Design**



Entra dentro il
MONDO SCC
con il QR Code!

SCC Air Compressors Italia
www.scc-aircompressors.com

WIKA

Come SCEGLIERE quello giusto

I pozzetti termometrici proteggono i sensori di temperatura isolandoli dall'ambiente del processo, consentendo al contempo la loro sostituzione senza interrompere il funzionamento. Essenziali per la precisione nei processi.

Un pozzetto termometrico, chiamato anche "tubo protezione" (a seconda di come sono realizzati) è un componente essenziale per garantire la sicurezza e la precisione delle misure di temperatura nei processi industriali. I pozzetti termometrici proteggono i sensori di temperatura isolandoli dall'ambiente del processo, consentendo al contempo la loro sostituzione senza interrompere il funzionamento. Qui esploreremo i diversi tipi di pozzetti, i loro materiali, le applicazioni e i criteri chiave per scegliere quello più adatto.

Cos'è un pozzetto termometrico?

Un pozzetto termometrico è una barriera fisica che separa il sensore di temperatura dall'ambiente del processo. Ha una doppia funzione: proteggere il sensore da condizioni potenzialmente corrosive o abrasive e garantire la sicurezza del processo evitando fuoriuscite del fluido. Utilizzati nei settori petrolchimico, chimico, farmaceutico, alimentare e altri, i pozzetti termometrici sono spesso richiesti in applicazioni con condizioni di temperatura, pressione e portata estreme.

Quali tipi di pozzetto

La scelta del tipo di pozzetto dipende da come verrà integrato nel processo. Ecco i principali attacchi al processo.

- Attacco flangiato: il pozzetto è fissato tramite una flangia universale, garan-

tando un montaggio facile e sicuro. Questo tipo di attacco è popolare nei processi che richiedono frequenti sostituzioni.

- Attacco filettato: compatto e facile da installare, è ideale per applicazioni con spazio limitato, ma che richiedono comunque un buon livello di sicurezza.
- Attacco a saldare: per applicazioni in cui robustezza e sicurezza sono fondamentali, il pozzetto può essere saldato direttamente al processo.



Questa soluzione garantisce massima resistenza e tenuta, ideale per industrie con elevate esigenze operative.

- Attacchi igienico-sanitari: utilizzati principalmente nelle industrie alimentari e farmaceutiche, sono progettati per ridurre al minimo l'accumulo di residui e rispettare rigorose norme igienico-sanitarie. Possono essere montati senza saldature grazie a speciali esecuzioni come quella Vanstone.

Ricavato da barra piena o tubo?

I pozzetti possono essere realizzati in due modi, ognuno con i suoi vantaggi.

- Ricavato da barra piena: realizzato

forando una barra unica di materiale, offre maggiore solidità, essenziale per applicazioni con pressioni e portate elevate. Resiste particolarmente bene a vibrazioni e usura.

- Ricavato da tubo: più economico e leggero, è realizzato da un tubo con un'estremità saldata e una connessione sempre saldata, dall'altro lato. Anche se meno resistente rispetto ai modelli forati ricavati da barra, è adatto per applicazioni meno impegnative.

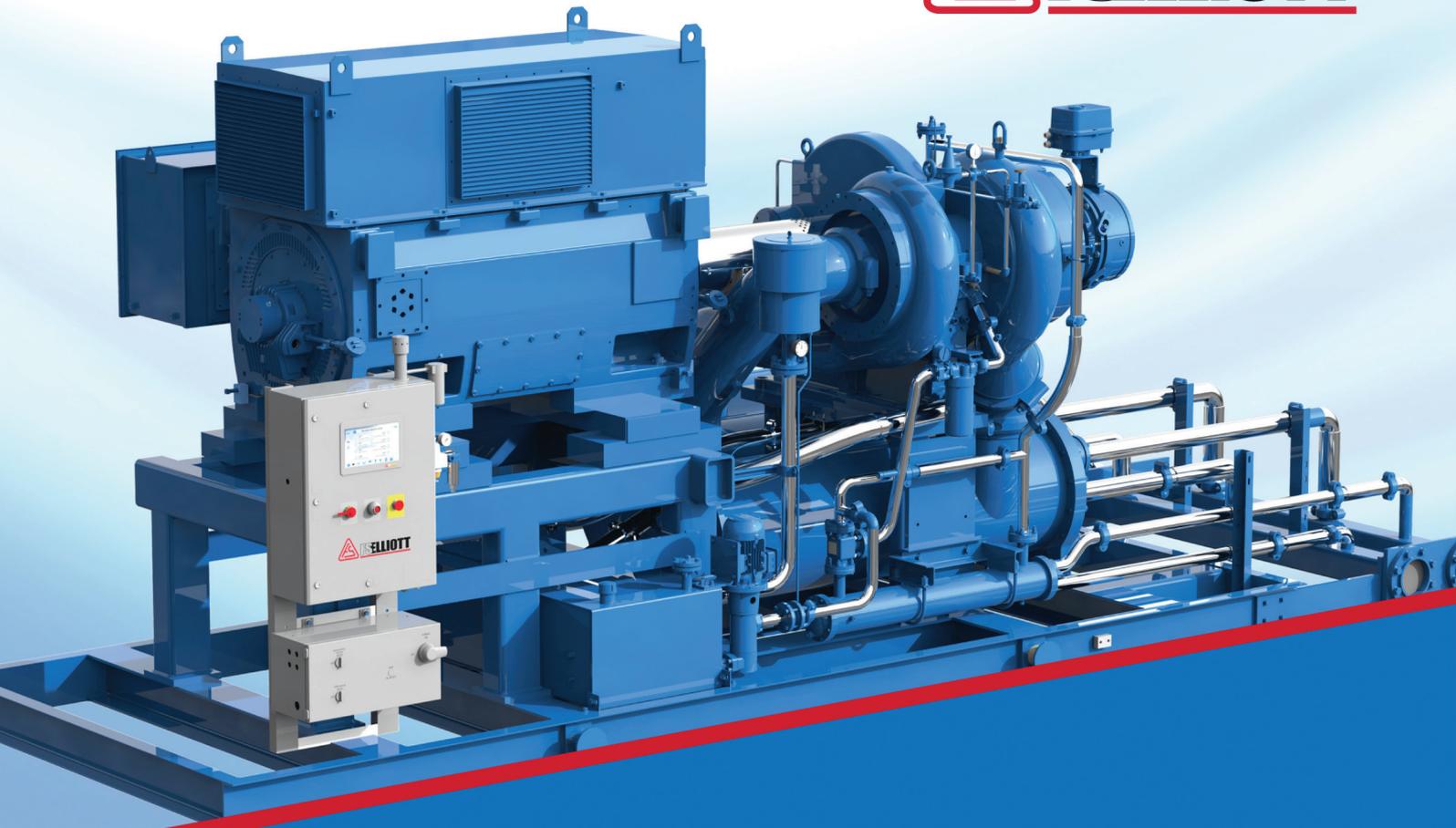
Criteri di selezione

- Condizioni di pressione e temperatura: per ambienti ad alta pressione, si consigliano pozzetti con esecuzione conica per la loro grande resistenza e rapido tempo di risposta. I modelli diritti sono più economici e adatti a pressioni moderate.
- Materiale di costruzione: l'acciaio inox è comunemente usato per la sua resistenza alla corrosione. Per ambienti aggressivi, materiali come Hastelloy o Monel sono preferibili.
- Lunghezza di immersione: cruciale per una misura precisa, la punta del pozzetto deve trovarsi nel terzo centrale della tubazione per garantire un corretto flusso contro il sensore.
- Tipo di stelo: conico, diritto o rastremato, ognuno con vantaggi specifici in termini di resistenza e tempi di risposta.
- Compatibilità con norme igienico-sanitarie: nei settori alimentari o farmaceutici è fondamentale rispettare le norme igienico-sanitarie.

Conclusione

La scelta del pozzetto giusto è essenziale per sicurezza, durabilità e precisione delle misure di temperatura. I pozzetti WIKA offrono una soluzione affidabile anche per gli ambienti più esigenti.

<https://shop.wika.com/it-it/>



MASSIMA AFFIDABILITÀ PER I SETTORI PIÙ ESIGENTI

Compressori centrifughi FS-Elliott: la tua soluzione affidabile per l'eccellenza industriale

Con oltre 60 anni di esperienza nel settore dei compressori API 672, FS-Elliott offre soluzioni ad alte prestazioni, oil-free ed efficienti dal punto di vista energetico per i settori in cui l'affidabilità non è negoziabile, tra cui la produzione farmaceutica, alimentare, del vetro e dell'acciaio.

- **Aria oil-free (classe 0 ISO 8573-1)** – Garantisce aria priva di contaminanti per i settori farmaceutico e alimentare, soddisfacendo i più elevati standard di purezza e massimizzando l'efficienza energetica.
- **Progettati per durare:** i nostri compressori sono costruiti per resistere agli ambienti più difficili, con diffusori e scambiatori di calore in acciaio inossidabile resistenti alla corrosione per prestazioni affidabili.
- **Basso costo totale di proprietà:** sistemi di facile manutenzione che riducono al minimo i tempi di fermo e i costi del ciclo di vita, rendendo stabili i tuoi processi produttivi. FS-Elliott è il partner su cui puoi contare per precisione, prestazioni e affidabilità senza pari.

UNA MIGLIORE COMPrensIONE DELLE INFORMAZIONI DETTAGLIATE

La VISUALIZZAZIONE 3D aumenta il successo

Grazie alle attuali possibilità di visualizzazione 3D, le aziende presentano i loro progetti in modo ancora più convincente, aumentando così il tasso di completamento dei progetti.

Le odierne opzioni di visualizzazione 3D offrono una visione realistica dei dati del progetto fin dalle prime fasi di pianificazione. Utilizzando le visualizzazioni 3D, le aziende possono presentare i loro progetti in modo convincente, aumentando così significativamente le possibilità di concludere con successo una proposta.

Le aziende che utilizzano queste tecnologie di visualizzazione ottengono un chiaro vantaggio competitivo.

Visualizzazione più chiara

La visualizzazione 3D consente alle aziende di presentare i loro progetti in modo visivamente accattivante. Invece di affidarsi a disegni tecnici e diagrammi schematici, possono mostrare ai clienti modelli 3D realistici e dettagliati. Questo tipo di presentazione aiuta a comprendere meglio il progetto e quindi ad accogliere con favore del prodotto o del servizio offerto.

Maggiore accettazione

I progetti presentati con l'aiuto delle più recenti tecnologie di visualizzazio-

ne 3D offrono ai clienti una migliore comprensione delle informazioni dettagliate, spesso tecnicamente impegnative. Le visualizzazioni dettagliate e realistiche danno ai clienti un'idea precisa del risultato finale e facilitano il processo decisionale. Questo porta a una maggiore soddisfazione e approvazione.

Un vantaggio competitivo

Le aziende che utilizzano le tecnologie di visualizzazione 3D, non solo

possono presentare i loro progetti in modo più accattivante e comprensibile, ma possono anche rispondere alle richieste in modo più rapido ed efficiente.

Con gli strumenti giusti, i singoli progetti possono essere rapidamente visualizzati e presentati in tre dimensioni. Questo porta a una maggiore soddisfazione dei clienti e rafforza la posizione di mercato dell'azienda.

Prospettive future

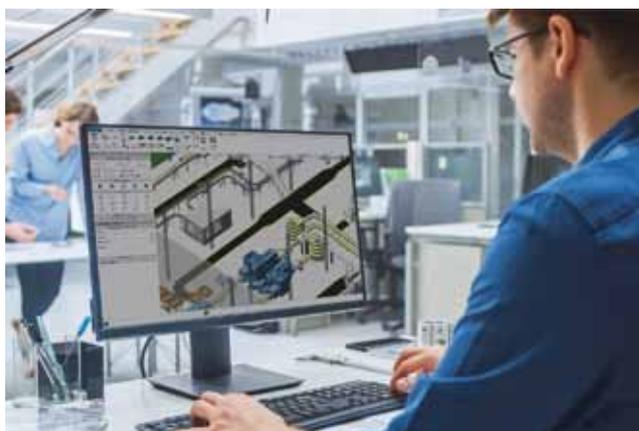
La visualizzazione 3D dei progetti di costruzione di macchine e impianti è supportata in modo ottimale dal software di pianificazione 3D M4 PLANT. Ciò consente alle aziende di creare tour delle loro nuove linee di produzione di sicuro effetto, fabbriche o impianti direttamente in 3D e di utilizzarli per le presentazioni. Le funzioni integrate consentono una pianificazione e una visualizzazione senza soluzione di continuità, permettendo di realizzare i progetti in modo più rapido e preciso. Un'interfaccia diretta con i visori VR consente di utilizzare le più recenti tecnologie di visualizzazione.

Oggi la visualizzazione 3D è uno strumento indispensabile per aumentare il tasso di successo dei progetti attraverso rappresentazioni vivide.

Riguardo CAD Schroer

Specializzata nello sviluppo di software e nella fornitura di soluzioni per la digitalizzazione e l'ingegneria, CAD Schroer è un'azienda di calibro mondiale che contribuisce ad aumentare la produttività e la competitività delle aziende specializzate nei settori della produzione e della progettazione di impianti, inclusi il settore automobilistico e il suo indotto, il settore energetico e i servizi pubblici. CAD Schroer ha uffici e filiali indipendenti in Europa e negli Stati Uniti.

www.cad-schroer.it

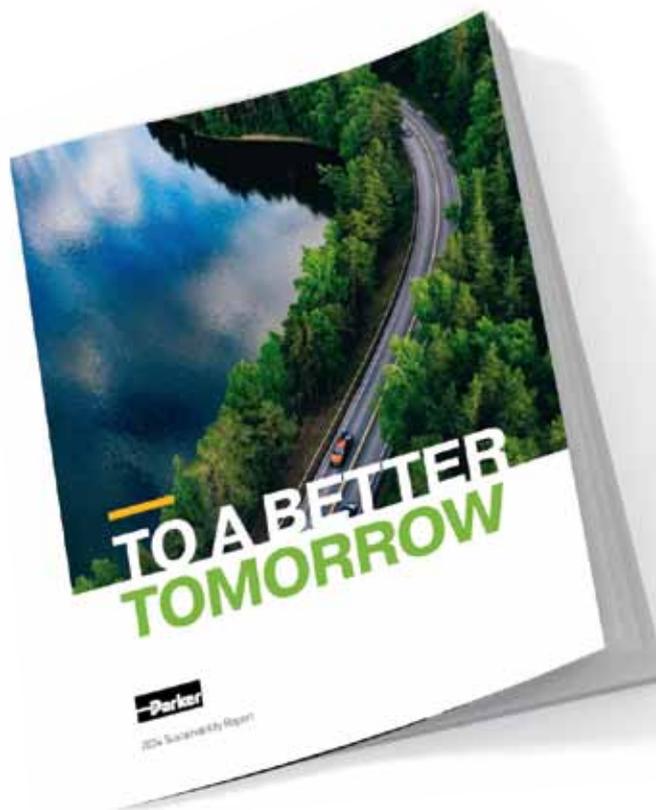


IL REPORT SULLA SOSTENIBILITÀ PER L'ANNO FISCALE 2024

I progressi verso un DOMANI migliore

Il rapporto illustra il portafoglio delle tecnologie interconnesse di Parker che si allineano strettamente con i suoi mercati verticali principali. In qualità di partner strategico nella transizione globale verso un futuro più sostenibile, collabora in tutto il mondo a raggiungere gli obiettivi della riduzione delle emissioni carboniche e a creare valore aggiunto per gli utenti finali.

Parker Hannifin Corporation (NYSE: PH), leader nelle tecnologie di movimentazione e controllo, ha pubblicato il report sulla sostenibilità per l'anno fiscale 2024. L'ultima edizione mette in evidenza come Parker stia aprendo la strada a un domani migliore grazie ai membri del suo team, che mettono in campo innovazioni ingegneristiche volte a promuovere tecnologie pulite, generano efficienze per ridurre le emissioni e altri impatti ambientali, agiscono per la tutela reciproca e contribuiscono a rafforzare le comunità locali. Inoltre, il rapporto illustra il portafoglio delle tecnologie interconnesse di Parker che si allineano strettamente



con i suoi sei mercati verticali principali. In qualità di partner strategico nella transizione globale verso un futuro più sostenibile, l'azienda collabora in tutto il mondo a raggiungere i propri obiettivi nella riduzione delle emissioni carboniche e a

creare valore aggiunto per gli utenti finali.

“Siamo guidati dal nostro obiettivo e riteniamo che operare in modo responsabile sia la strada verso un futuro migliore”, ha affermato Jenny Parmentier, President e Chief Executive Officer. “Nel celebrare il continuo miglioramento delle prestazioni ambientali e di sicurezza raggiunto quest'anno, siamo grati ai membri del nostro team per aver dimostrato ancora una volta che il loro impegno per un domani migliore va ben oltre Parker”.

I risultati principali

Tra i risultati principali illustrati nel report sulla sostenibilità per l'anno fiscale 2024 sono inclusi i seguenti.

- Sviluppo di tecnologie pulite: Parker collabora a risolvere le sfide ingegneristiche più complesse al mondo, come: ottenere tecnologie più pulite, progressi nell'automazione e un aumento degli standard normativi. Il rapporto sulla sostenibilità di quest'anno mette in evidenza alcuni esempi recenti di tecnologie pulite Parker in azione, tra cui la tecnologia H₂, il sistema frenante elettrico Ebrake e l'elettrificazione mobile.
- Riduzione dell'impatto delle emissioni carboniche: dall'anno fiscale 2019, i team locali e regionali hanno avviato oltre 300 progetti volti a ridurre l'impronta energetica di Parker. Questi includono vari miglioramenti nei processi, l'utilizzo di aria compressa e HVAC, nonché aggiornamenti dell'illuminazione. Questi progetti hanno contribuito

a ridurre del 23% le emissioni Scope 1 e Scope 2 di Parker dall'anno fiscale di riferimento 2019 fino all'anno fiscale 2023.

- Coinvolgimento dei partner della catena di approvvigionamento: Parker collabora con i principali fornitori per promuovere il raggiungimento degli obiettivi aziendali volti a ridurre del 15% entro il 2030 e del 25% entro il 2040 le emissioni indirette assolute correlate all'approvvigionamento di materiali, alla logistica e ai servizi (Scope 3).

La strategia "local for local" di Parker mirata a reperire fornitori in prossimità dei suoi clienti aiuta a ridurre i costi e le emissioni associate al trasporto. L'azienda sta inoltre implementando nuove tecnologie per aumentare l'efficienza all'interno della sua catena di approvvigionamento, includendo strumenti di misurazione della domanda e della capacità che offrono maggiore trasparenza nelle sue operazioni globali.

cienza all'interno della sua catena di approvvigionamento, includendo strumenti di misurazione della domanda e della capacità che offrono maggiore trasparenza nelle sue operazioni globali.

- Priorità alla sicurezza e alla crescita professionale: l'impegno comune dei membri del team Parker per la sicurezza ha portato a ridurre del 45% il tasso di incidenti registrabili dell'azienda negli ultimi 5 anni; il 73% del totale delle sedi Parker non ha segnalato incidenti registrabili nell'anno fiscale 2024. Questi risultati collocano le prestazioni di sicurezza di Parker nel quartile superiore all'interno del settore industriale in cui opera l'azienda e rappresentano un progresso significativo verso l'obiettivo di Parker, ossia zero in-

cidenti registrabili in tutte le sue strutture. Inoltre, i team globali ad alte prestazioni arricchiscono le esperienze di tutti i membri del team Parker attraverso l'apprendimento condiviso e allo stesso tempo fanno crescere la prossima generazione di leader.

- Impatto positivo sulle comunità: nell'anno fiscale 2024, Parker e la Parker Foundation hanno erogato insieme oltre 11 milioni di dollari in donazioni benefiche e i membri del team Parker hanno svolto collettivamente circa 15.000 ore di servizio alla comunità. Grazie a queste iniziative, l'azienda ha rafforzato le realtà locali in modo coerente con la strategia di responsabilità sociale adottata dall'azienda.

www.parker.com



Soluzioni efficienti di trattamento dell'aria compressa

www.omi-italy.it

Scopri di più

L'AI HA IL POTENZIALE DI CAMBIARE IN POCHISSIMI ANNI L'INDUSTRIA

Vento in poppa per l'INDUSTRIA

Fiera della tecnologia, esposizione commerciale e piattaforma per il dialogo tra partner in tema di politica economica: ecco che cosa è stata, in sintesi, Hannover Messe 2025. Dalla più importante fiera del mondo per la tecnologia industriale vengono quest'anno segnali fortemente positivi: intelligenza artificiale (AI), automatizzazione, digitalizzazione ed elettrificazione assicurano un salto di efficienza nell'industria.



“**H**annover Messe 2025 è stata espressione, in stretto accordo con i suoi partner internazionali, di un forte impegno per la vitalità futura dell'industria tedesca ed europea” dice Jochen Köckler, CEO di Deutsche Messe. “In una situazione globale caratterizzata dall'incertezza, ha più che ristabilito il proprio ruolo di fiera della tecnologia, di esposizione commerciale e di piattaforma per il dialogo sulla politica economica e per la cooperazio-

ne internazionale. Hannover Messe è il luogo in cui il mondo analogico delle macchine fa rete con l'intelligenza digitale, il luogo in cui si tocca con mano come digitalizzazione e AI rendano possibile il progresso industriale”. Circa 127.000 visitatori in arrivo da 150 Paesi si sono confrontati con le 4.000 aziende espositrici su come usare al meglio l'intelligenza artificiale, su come automatizzare i propri stabilimenti o ottenere una maggiore efficienza

energetica. Oltre il 40 per cento dei visitatori veniva dall'estero. I maggiori Paesi di provenienza sono risultati essere, dopo la Germania, Cina, Paesi Bassi, Canada, Polonia, Corea del Sud e Giappone.

“Le aziende espositrici hanno efficacemente dimostrato che, dal punto di vista tecnologico, in Germania e in Europa abbiamo tutte le carte in regola per una produzione competitiva, sostenibile e innovativa. Hannover Messe ha dato orientamento e vento in poppa all'industria - in tempi davvero difficili. Gli espositori hanno riferito di avere colto in molti colloqui una crescente fiducia che ora richiede però di trovare conferme”, sottolinea Köckler.

E allo stesso tempo la fiera ha dato per una settimana anche chiari segnali politici: “L'industria ha bisogno però di vento in poppa anche da Berlino e da Bruxelles attraverso una effettiva deburocratizzazione e attraverso la definizione di una politica industriale europea forte e coordinata che stabilisca nuovi accordi di libero scambio e condizioni generali affidabili per l'investimento, l'innovazione e l'approvvigionamento energetico. Solo se i politici e l'industria agiranno di comune accordo, l'Europa potrà accrescere la propria competitività in modo sicuro e sistematico”, afferma ancora Köckler.

I pareri del giorno dopo

Anche aziende espositrici e associazioni partner tracciano un bilancio positivo.

Per Gunther Kegel, Presidente dell'Associazione tedesca dell'industria elettronica ed elettrotecnica (ZVEI) e della Commissione Espositori, “la manifestazione ha dimostrato ancora una volta di essere la più importante piattaforma per l'innovazione industriale.

L'intelligenza artificiale industriale è un nuovo ambito di sviluppo e darà un nuovo impulso all'automatizzazione e alla digitalizzazione dell'industria. Hannover Messe rifletterà questo sviluppo nei prossimi anni".



Thilo Brodtmann, Direttore Generale dell'Associazione tedesca dell'industria meccanica e impiantistica (VDMA) afferma: "L'esposizione di quest'anno ha dimostrato in modo particolare l'estrema importanza di valide partnership e di mercati aperti per un'industria trainata dall'export e dall'innovazione come lo è quella della costruzione delle macchine e della progettazione degli impianti. La propensione del Paese Partner Canada ad allargare il commercio con l'Europa è bene accolta e incoraggiante in un mondo sempre più caratterizzato da lotte commerciali. Per poter fronteggiare le importanti sfide che ci attendono, abbiamo bisogno di innovazioni della portata di quelle efficacemente dimostrate nei padiglioni della fiera".

AI: l'argomento principale nell'industria

Argomento principe dell'edizione di quest'anno sono state le applicazioni dell'AI per l'industria. "L'AI ha il potenziale di cambiare in pochissimi anni l'industria più di quanto non sia cambiata nell'intero ultimo decennio", dice Köckler. Le aziende espositrici si sono avvalse di esempi specifici per dimostrare come le imprese produttrici pos-

sano trarre beneficio dall'intelligenza artificiale. "Con un impiego mirato di queste tecnologie, anche le piccole e medie imprese possono accrescere la loro efficienza, ridurre i costi e aumentare notevolmente la loro competitività", spiega Köckler.

Un nuovo studio presentato ad Hannover da VDMA e dalla società di consulenza Strategy& lo prova concretamente. Secondo questo studio, l'utilizzo dell'intelligenza artificiale generativa può incrementare di fino a 10.7 punti percentuali il margine di profitto della produzione di macchine e impianti.



Idrogeno per un approvvigionamento energetico sostenibile

Nei padiglioni della fiera dedicati all'energia, tutto ruotava attorno ai temi dell'efficienza e della sostenibilità con un ruolo centrale assegnato all'idrogeno. Nel solo padiglione 13, internamente all'area "Hydrogen + Fuel Cells EUROPE", circa 300 aziende hanno presentato i loro ultimissimi sviluppi e le loro applicazioni nel campo dell'idrogeno e delle celle a combustibile.

Canada: partner e forza trainante

Il Paese Partner Canada ha dato di sé una presentazione di grande impatto ad Hannover Messe. L'innovativo ruolo di aziende e istituzioni canadesi in ambiti chiave quali intelligenza artificiale, digitalizzazione ed energie rinnovabili è emerso con grande risalto. La stretta collaborazione con partner internazio-

nali e la forte attenzione alle tecnologie sostenibili evidenziano l'importanza del Paese come dinamico attore dei mercati globali del futuro.

Stéphane Dion, Inviato speciale nell'Unione Europea e in Europa e Capo della delegazione canadese ad Hannover Messe 2025, dichiara: "La presenza del Paese Partner Canada ha riscosso uno straordinario successo e ha fatto significativamente progredire i nostri sforzi per la diversificazione dei mercati. Il nostro Paese si sta infatti impegnando ad accrescere la propria presenza sui mercati tedesco ed europeo. Abbiamo dato corpo alla più impressionante delegazione canadese che si sia mai registrata presso una fiera industriale. Più di 500 espositori canadesi e delegati di realtà che spaziano da startup a grandi imprese hanno sfruttato la possibilità di entrare in contatto con aziende tedesche, europee e di tutto il mondo per rafforzare la loro presenza internazionale. Anche innovatori, ricercatori, esponenti del mondo accademico e



organizzazioni per lo sviluppo economico hanno presentato i talenti e le soluzioni tecnologiche canadesi a un pubblico globale. Il Canada è lieto di svolgere un ruolo centrale, con i tedeschi e con gli europei, nel plasmare un futuro che sia verde, digitale e resiliente. Ci auguriamo che questa collaborazione e questo sviluppo oltre frontiera continuino a crescere".

<https://www.hannovermesse.de/en/>



AFFIDATI a noi e **PRENDITI CURA** della tua aria compressa

Dì addio ai costosi fermi di produzione!
Con il servizio di manutenzione di **COMPRESSORI VENETA**
avrà l'assistenza di cui il tuo impianto ha bisogno,
con la massima affidabilità.

Scopri
di più



**COMPRESSORI
VENETA**

L'aria è il nostro elemento.

compressoriveneta.it

Via Galileo Galilei 51/h - Mestrino PD - T. 049 7165800

Numero Verde

800.95.30.35

UNA PRESENTAZIONE INTERATTIVA PER UN PUBBLICO INTERESSATO

Le NOVITA' a portata di mano

OMI ha ribadito il proprio impegno nello sviluppo di soluzioni che non solo soddisfino le attuali esigenze del settore, ma anticipino anche le sfide future, puntando sull'efficienza energetica e sulla sostenibilità ambientale.

Le soluzioni di filtrazione proposte aumentano la durata dei sistemi di aria compressa e migliorano l'affidabilità operativa.

Durante la recente fiera, OMI, rinomato produttore italiano di apparecchiature per il trattamento dell'aria compressa, ha presentato i suoi ultimi sviluppi volti a migliorare l'efficienza industriale e la sostenibilità. L'evento ha rappresentato un'eccellente opportunità di dimostrare il proprio impegno nell'innovazione nel settore dell'aria compressa.

Prodotti di nuova generazione

Lo stand di OMI ha messo in evidenza una gamma di prodotti all'avanguardia progettati per ottimizzare i sistemi di aria compressa:

- essiccatori frigoriferi avanzati, realizzati per garantire una maggiore efficienza energetica, offrono prestazioni stabili del punto di rugiada, e sono fondamentali per garantire la qualità dell'aria in diverse applicazioni industriali. I nuovi essiccatori frigoriferi con il refrigerante ecologico



R290 hanno attirato grande attenzione da parte dei visitatori;

- filtri ad alte prestazioni, progettati per rimuovere efficacemente i contaminanti. Le soluzioni di filtrazione presentate contribuiscono ad aumentare la durata dei sistemi di aria compressa e migliorano complessivamente l'affidabilità operativa. La nuova gamma di filtri sterili ha riscosso particolare interesse, special-

mente tra gli utenti con applicazioni sensibili alla qualità dell'aria;

- il nuovo controller digitale, la cui implementazione sui prodotti OMI è prevista entro quest'anno, si è dimostrato perfettamente in linea con le esigenze di mercato, riscuotendo successo grazie alla sua navigazione migliorata e nuove funzioni mirate a migliorare l'esperienza dell'utente.

Interazione coinvolgente

Durante tutta la durata della fiera, sono state effettuate presentazioni dal vivo, consentendo ai visitatori di osservare direttamente le funzionalità e i vantaggi dei prodotti esposti. Queste sessioni interattive hanno coinvolto professionisti provenienti da settori vari come manifatturiero, automobilistico e farmaceutico, tutti interessati a migliorare l'efficienza dei propri sistemi di aria compressa.

Sostenibilità e innovazione

OMI ha ribadito il proprio impegno nello sviluppo di soluzioni che non solo soddisfino le attuali esigenze del settore, ma anticipino anche le sfide future. Puntando sull'efficienza energetica e sulla sostenibilità ambientale, l'azienda mira a offrire prodotti che contribuiscono a ridurre i costi operativi e l'impronta di carbonio dei propri clienti.

Conclusioni

La partecipazione di OMI a ComVac 2025 ha sottolineato il suo ruolo riconosciuto nel settore del trattamento dell'aria compressa. Presentando prodotti innovativi e interagendo direttamente con i professionisti del settore, l'azienda ha confermato il proprio impegno continuo nel fornire soluzioni che migliorano l'efficienza e la sostenibilità delle operazioni industriali.

<https://www.omi-italy.it>



GARANTIAMO LA PUREZZA DELLE VOSTRE BEVANDE

parker.com/it

Parker

UN'ALTERNATIVA ECONOMICA E AFFIDABILE AI METODI CONVENZIONALI

Quando, quanto, quale e dove **SERVE**

I sistemi di Oxywise sono progettati per fornire ossigeno ad alta purezza direttamente nel punto di utilizzo, riducendo significativamente la dipendenza dalle tradizionali catene di fornitura e consentendo alle industrie di produrre il gas necessario in loco; una alternativa economica e affidabile ai metodi più diffusi.

Oxywise, azienda primaria nella tecnologia per la generazione di azoto e ossigeno in loco, ha affascinato i visitatori con le sue più recenti innovazioni nella autoproduzione di gas. L'esposizione, rinomata per mettere in luce le ultime novità in tecnologia dell'aria compressa e del vuoto, ha rappresentato una piattaforma ideale per dimostrare l'impegno di Oxywise verso l'efficienza e la sostenibilità nelle soluzioni per gas industriali.

Il focus

L'esposizione di Oxywise si è focalizzata sui suoi avanzati generatori di ossigeno e azoto con tecnologia PSA (Pressure Swing Adsorption). Questi sistemi sono progettati per fornire ossigeno ad alta purezza direttamente nel punto di utilizzo, riducendo significativamente la dipendenza dalle tradizionali catene di fornitura. Consentendo alle industrie di produrre il gas necessario in loco,

Oxywise offre un'alternativa economica e affidabile ai metodi più diffusi.

Alcuni vantaggi

- Maggiore efficienza: i generatori PSA di Oxywise ottimizzano il consumo



energetico, portando a notevoli risparmi nei costi operativi.

- Livelli di purezza costanti: i sistemi assicurano una fornitura continua di azoto o ossigeno con purezza fino al 95%, soddisfacendo svariate applicazioni industriali.
- Soluzioni scalabili: con una gamma diversificata di modelli, Oxywise

risponde alle esigenze sia delle piccole imprese che delle grandi realtà industriali.

- Approccio ecologico: la produzione in loco riduce l'impronta di carbonio associata al trasporto e allo stoccaggio delle bombole di gas.

Impatto sul settore

Nel proprio stand, Oxywise ha condotto dettagliate presentazioni dei propri prodotti Nitroport e SEP Oxygen Generator, consentendo ai visitatori di osservare da vicino il funzionamento semplice e l'interfaccia intuitiva dei generatori. Queste occasioni di apprendimento hanno catalizzato l'attenzione di un pubblico eterogeneo, composto da operatori del settore alimentare, delle bevande, dell'aria compressa, sanitario, manifatturiero e del trattamento delle acque reflue, tutti interessati a migliorare l'efficienza operativa.

Partnership strategiche

Oltre a presentare i propri prodotti, Oxywise ha sfruttato l'occasione della fiera per stringere partnership strategiche e partecipare allo scambio di conoscenze con altri leader del settore. Questo approccio proattivo alla collaborazione sottolinea l'impegno dell'azienda nel restare al passo con i più recenti progressi tecnologici nella generazione di ossigeno.

Conclusioni

La partecipazione di Oxywise ad Hannover ha evidenziato le innovative proposte di prodotto, e ha rafforzato il ruolo centrale dell'azienda nel settore delle tecnologie per aria compressa e vuoto, concentrandosi su soluzioni sostenibili ed efficienti.

<https://www.oxywise.com/>

AL CENTRO DELLA CRESCITA: INNOVAZIONE, QUALITÀ, MADE IN ITALY, EXPORT

Italian Quality TANKS

SEA ha presentato in anteprima la sua nuova linea di produzione di serbatoi per aria compressa, progettata per rispondere alle sfide dell'industria 5.0. Automazione, tracciabilità digitale dei processi, maggiore efficienza energetica e sostenibilità ambientale sono gli obiettivi di questo nuovo investimento industriale.

L'azienda, da oltre 70 anni punto di riferimento nella produzione di serbatoi in pressione per aria compressa, ha portato in Germania l'eccellenza italiana con una gamma di prodotti sempre più orientati all'innovazione, alla sostenibilità e al mercato globale.

I separatori aria/olio

Particolare attenzione è stata rivolta ai separatori aria/olio, componenti fondamentali nei sistemi di compressione d'aria, capaci di garantire alte performance, lunga durata e bassa manutenzione.

Punto di forza dell'azienda è l'alto livello di personalizzazione, che consente di realizzare progetti customizzati ad hoc, dalla componentistica alle flange, fino alle certificazioni internazionali tra cui la certificazione ASME per il mercato americano.

Verso una manifattura 5.0

Durante la manifestazione, SEA ha inoltre presentato in anteprima la sua nuova linea di produzione di serbatoi per aria compressa, pro-



gettata per rispondere alle sfide dell'industria 5.0.

Automazione, tracciabilità digitale dei processi, maggiore efficienza energetica e sostenibilità ambientale sono al centro di questo nuovo investimento industriale, pensato

per garantire una produzione ancora più rapida, flessibile e sostenibile.

Questa evoluzione tecnologica si affianca a un forte presidio della qualità artigianale, che resta il cuore pulsante della filosofia aziendale: un perfetto equilibrio tra innovazione e tradizione che rappresenta al meglio il valore aggiunto del Made in Italy.

Sinonimo di qualità italiana

Oltre il 70% della produzione SEA è destinata all'export europeo, con una presenza consolidata in mercati chiave come Germania, Francia, Spagna, Benelux e Paesi Scandinavi.

La partecipazione a fiere internazionali come HM si inserisce in una strategia commerciale mirata al rafforzamento della rete distributiva e delle collaborazioni OEM, con costruttori e distributori specializzati.

Il successo all'estero è il frutto di un lavoro costante sull'affidabilità del prodotto, l'efficienza del servizio e la capacità di ascolto delle esigenze dei clienti in aggiunta alle principali certificazioni internazionali.

SEA si conferma punto di riferimento europeo nel settore dei serbatoi per aria compressa e dei separatori aria/olio.

Tra innovazione di prodotto, investimento in automazione e visione orientata all'export, SEA si conferma ambasciatrice del Made in Italy nel mondo, portando avanti una tradizione industriale fatta di competenza, qualità e passione.

<https://seaserbatoi.com/>

SOLUZIONI AVANZATE PER IL TRATTAMENTO DELL'ARIA E LA REFRIGERAZIONE

Tecnologie green e INNOVATIVE

La presentazione di Friulair ha sottolineato l'impegno verso la sostenibilità e il supporto ai clienti con una gamma di innovativi prodotti per il trattamento dell'aria compressa e la refrigerazione. Integrando i sistemi dell'azienda, gli utenti possono raggiungere prestazioni ottimali, massimizzare l'efficienza energetica e garantire la conformità con le normative ambientali.

Friulair ha presentato le sue più recenti innovazioni nel trattamento dell'aria compressa e nella refrigerazione industriale. Situato nel Padiglione 12, Stand D55, lo spazio espositivo di Friulair ha attirato notevole attenzione da parte di professionisti del settore interessati a soluzioni sostenibili ed efficienti.

Tecnologie all'avanguardia e sostenibili

L'azienda ha introdotto una serie di prodotti progettati per migliorare la qualità dell'aria, ridurre i consumi energetici e incrementare l'affidabilità dei processi in diversi settori industriali. Tra le principali novità:

- essiccatori frigoriferi ad alta efficienza - sfruttando refrigeranti con bassissimo GWP (Global Warming Potential), questi essiccatori rappresentano una soluzione ecologica per il trattamento dell'aria

compressa, garantendo alte prestazioni senza compromessi;

- refrigeratori industriali robusti - realizzati con refrigeranti eco-compatibili, questi refrigeratori of-



frono soluzioni di raffreddamento affidabili, progettate su misura per soddisfare le esigenze di una vasta gamma di applicazioni industriali;

- filtri per aria di alta qualità - ideati per garantire una purezza ottimale dell'aria, questi filtri giocano un

ruolo fondamentale nel mantenere l'efficienza e prolungare la vita utile dei sistemi ad aria compressa.

Focus sulle soluzioni integrate

La presentazione di Friulair ha sottolineato l'impegno verso la sostenibilità e il supporto ai clienti con una gamma di innovativi prodotti per il trattamento dell'aria compressa e la refrigerazione. Integrando i sistemi Friulair, le aziende possono raggiungere prestazioni ottimali, massimizzare l'efficienza energetica e garantire la conformità con le normative ambientali.

Gli specialisti dell'azienda erano disponibili per discutere come personalizzare queste soluzioni per affrontare sfide operative specifiche.

Coinvolgimento del settore

Lo stand interattivo ha permesso ai visitatori di esplorare in prima persona le tecnologie di Friulair. Presentazioni dal vivo e discussioni dettagliate hanno fornito informa-

zioni concrete sui benefici pratici e sulle applicazioni dei nuovi prodotti. Questo coinvolgimento ha rafforzato l'impegno di Friulair nel rispondere efficacemente alle esigenze in continua evoluzione dei settori dell'aria compressa e della refrigerazione industriale.

Uno sguardo al futuro

La riuscita partecipazione di Friulair a ComVac 2025 sottolinea il suo impegno costante verso l'innovazione e la sostenibilità; concentrandosi su soluzioni ecologiche ed efficienti, l'azienda continua a consolidare la propria posizione di leader nei mercati del trattamento dell'aria compressa e della refrigerazione industriale.

<https://www.friulair.com/it>

STRUMENTAZIONE, quale normativa

Ing. Massimo Rivalta
presidente Animac

La direttiva MID si applica agli strumenti di misura utilizzati per scopi commerciali e con valore legale, stabilendo requisiti metrologici, fisico-meccanici e giuridici per garantirne l'affidabilità e la precisione. Le apparecchiature di misura utilizzate dagli installatori di impianti di aria compressa devono rispondere a tale direttiva?

In ambito legale, come nelle Consulenze Tecniche d'Ufficio, si presentano casi in cui sia necessario eseguire dei test di misurazione di alcuni parametri caratteristici e di funzionamento su prodotti contestati da una delle parti all'interno di una vertenza. Osservata la delicatezza e l'importanza di tali tipi di intervento bisogna rivolgersi a laboratori certificati (come il Politecnico di Torino) per l'esecuzione delle attività di misura allo scopo di ottenere risultati attendibili ed inattaccabili.

La MID

Per ottenere una misurazione certificata non è sufficiente che si conosca la tipologia di parametro da misurare, ma è importante conoscere l'oggetto della misurazione, la procedura di misurazione e possedere la strumentazione adatta; nel caso specifico della strumentazione se questa deve essere certificata, nei casi richiesti, deve rispondere a normative precise. Una di queste è la Direttiva 2014/32/UE, conosciuta

come MID (Measuring Instruments Directive). Essa abroga la precedente Direttiva 2004/22/CE, mantenendone i principi fondamentali, ma introducendo alcune modifiche che ne migliorano l'efficacia e la chiarezza.

La direttiva si applica agli strumenti di misura utilizzati per scopi commerciali e con valore legale, stabilendo requisiti metrologici, fisico-meccanici e giuridici per garantirne l'affidabilità e la precisione. Essa rappresenta un elemento fondamentale nel panorama normativo europeo riguardante gli strumenti di misura. La direttiva disciplina gli strumenti di misura che sono nuovi sul mercato dell'Unione al momento della loro immissione, vale a dire quelli appena presentati da un fabbricante appartenente all'Unione o quelli, importati da un Paese terzo, nuovi o usati.

Strumenti di misura

Strumenti di misura corretti e rintracciabili vengono utilizzati per molteplici funzioni intese a soddisfare esigenze relative

a interesse pubblico, alla sanità, alla sicurezza, all'ordine, alla protezione dell'ambiente e dei consumatori, all'imposizione fiscale, alla valutazione di diritti e alla lealtà delle transazioni commerciali, che incidono in vari modi, direttamente o indirettamente, sulla vita quotidiana dei cittadini; queste finalità possono richiedere l'impiego di strumenti di misura sottoposti a controlli legali.

I controlli metrologici legali esigono la conformità a specifici requisiti di prestazioni che gli strumenti di misura sono tenuti a soddisfare allo scopo di garantire un elevato livello di sicurezza. Ciò che differenzia tale procedura rispetto alle altre, è che il fabbricante, possedendo le conoscenze dettagliate relative al processo di progettazione e produzione, si trova nella posizione migliore per eseguire la valutazione della conformità con l'intervento, ove previsto, degli organismi di certificazione.

La documentazione tecnica deve descrivere in modo intelligibile la progettazione, la fabbricazione e il funzio-

namento dello strumento di misura e deve consentire di valutare la conformità dello stesso ai requisiti richiesti dalla direttiva.

Applicazione della MID

La MID si applica a dieci categorie di strumenti di misura, ciascuna identificata da un codice specifico:

- MI-001: Contatori dell'acqua;
- MI-002: Contatori del gas e dispositivi di conversione del volume;
- MI-003: Contatori di energia elettrica attiva;
- MI-004: Contatori di energia termica;
- MI-005: Sistemi di misura per la misurazione continua e dinamica di quantità di liquidi diversi dall'acqua;
- MI-006: Strumenti per pesare a funzionamento automatico;
- MI-007: Tassametri;
- MI-008: Misure materializzate di lunghezza e capacità;
- MI-009: Strumenti di misura della dimensione;
- MI-010: Analizzatori dei gas di scarico.

Requisiti e marcature

La direttiva stabilisce una serie di requisiti essenziali che gli strumenti di misura devono soddisfare. Questi includono:

- prestazioni metrologiche: gli strumenti devono fornire misurazioni precise e affidabili, conformi agli standard internazionali;
- requisiti fisico-meccanici: gli strumenti devono essere progettati e costruiti per resistere alle condizioni ambientali previste e per garantire la sicurezza durante l'uso;
- requisiti legali: gli strumenti devono essere conformi alle normative applicabili in materia di protezione dei consumatori, salute pubblica e sicurezza. Per facilitare l'applicazione di questi requisiti, la direttiva fa riferimento a norme armonizzate, che forniscono specifiche tecniche dettagliate per cia-

scuna categoria di strumento.

Gli strumenti conformi alla MID devono riportare:

- marcatura CE: indica la conformità alle normative europee;
- marcatura metrologica supplementare "M": indica la conformità ai requisiti metrologici specifici;
- anno di fabbricazione: le ultime due cifre dell'anno in cui lo strumento è stato prodotto.

Inoltre, il fabbricante deve redigere una dichiarazione di conformità, in cui attesta che lo strumento soddisfa a tutti i requisiti della direttiva. Questa dichiarazione può riguardare un singolo strumento o un lotto di prodotti, a seconda della tipologia di strumento e delle modalità di valutazione della conformità adottate.

E l'aria compressa?

Allora sorge la domanda: ma la strumentazione di misura utilizzata dagli installatori di impianti di aria compressa per la verifica dei consumi energetici nelle aziende clienti deve rispondere a tale direttiva? E in quali casi e per quali parametri, affinché le misurazioni, soprattutto nei casi per questioni legali o fiscali, rispondano a quanto richiesto dalla Direttiva MID?

Per fare un po' di chiarezza è bene precisare che non obbligatoriamente tutte le misurazioni che vengono effettuate dalle centraline nelle sale compressori devono rispettare la MID. Infatti, l'azienda che volesse eseguire una verifica energetica interna non ha necessità, precisione a parte, di utilizzare strumenti certificati. Invece, come già detto, diversi sono i casi in cui le misurazioni effettuate debbano essere utilizzate da un tribunale, piuttosto che per accedere a finanziamenti e agevolazioni fiscali quale la Transizione 5.0 e quindi avere un valore legale ed essere conforme alla MID.

Vasto è lo scenario delle casistiche in funzione dello scopo che si desidera raggiungere.

www.ariberg.com

ARIBERG

COMPRESSORI

VENDITA E ASSISTENZA COMPRESSORI

Via Bergamo, 26
S.Paolo D'Argon - BG
Tel. 035 958506
Fax. 035 4254745

Generatori di pressione

1) Compressori a bassa pressione 2) Compressori a media pressione 3) Compressori ad alta pressione 4) Compressori a membrana 5) Compressori alternativi 6) Compressori rotativi a vite 7) Compressori rotativi a palette 8) Compressori centrifughi 9) Compressori "oil-free" 10) Elettrocompressori stazionari 11) Motocompressori trasportabili 12) Soffianti 13) Pompe per vuoto 14) Viti 15) Generatori N₂/O₂

Aziende	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Abac Italia	•	•	•		•	•			•	•	•				•
Ats															•
Balma	•	•	•		•	•			•	•	•				•
 COLTRI	•	•	•		•				•	•	•				•
Ceccato Aria Compressa Italia	•	•	•		•	•			•	•	•				•
Champion by Gardner Denver	•	•	•		•	•			•	•	•				•
Compair by Gardner Denver	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•				•
CP Chicago Pneumatic	•	•	•		•	•			•	•	•				•
Dari	•	•	•		•	•			•	•	•			•	
 ELGI		•				•			•	•					
Ethafilter															•
Fini	•	•	•		•	•			•	•	•			•	
 ELLIOTT	•	•						•	•						
Gardner Denver	•	•	•		•	•			•	•		•	•	•	•
Ingersoll-Rand Italia	•	•	•		•	•		•	•	•	•	•	•	•	•
Ing. Enea Mattei	•	•	•				•		•	•	•	•			•
Mark Italia	•	•	•		•	•			•	•	•				•
Nu Air	•	•	•		•	•			•	•	•			•	
Omega Air Italia															•
Parker Hannifin Italy													•		•
Pneumofore	•	•	•		•	•	•		•	•		•	•		
Power System	•	•	•		•	•			•	•				•	
Pneumatech															•
 SARMAK		•			•	•			•						
Sauer Compressori S.u.r.l.		•	•						•						
SCC		•				•			•	•					
Shamal	•	•	•		•	•			•	•	•			•	
Sullair Hitachi Europe		•	•		•	•			•	•	•				
Worthington Creyssensac	•	•	•		•	•			•	•	•				•

Apparecchiature per il trattamento dell'aria compressa

1) Filtri 2) Essiccatori a refrigerazione 3) Essiccatori ad adsorbimento 4) Essiccatori a membrana 5) Refrigeranti finali 6) Raffreddatori d'acqua a circuito chiuso 7) Separatori di condensa 8) Scaricatori di condensa 9) Scambiatori di calore 10) Separatori olio/condensa 11) Accessori vari 12) Valvole e regolazioni per compressori 13) Sistemi ed elementi di tenuta per compressori 14) Strumenti di misura

Aziende	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Abac Italia	•	•	•				•	•	•	•	•				
Aignep											•		•		
 aircom											•				
Alup	•	•	•				•	•	•	•	•				
Ats	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•				
Balma	•	•	•				•	•	•	•	•				
Baglioni	•									•					
Bea Technologies	•	•	•				•			•					
Ceccato Aria Compressa Italia	•	•	•				•	•	•	•	•				
Champion by Gardner Denver	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•				
Compair by Gardner Denver	•	•	•		•		•	•	•	•	•			•	
CP Chicago Pneumatic	•	•	•				•	•	•	•	•				
Dari	•	•	•				•	•	•	•	•				
 ELLIOTT	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
Ethafilter	•	•	•	•	•		•	•		•	•				
F.A.I. Filtri	•														
Fini	•	•	•				•	•	•	•	•				
Friulair	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•				
Gardner Denver	•	•	•		•		•	•	•	•	•			•	
Ing. Enea Mattei	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•		•	
Ingersoll-Rand Italia	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•			•	
Mark Italia	•	•	•				•	•	•	•	•				
Metal Work	•			•				•							

Aziende	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Nu Air	•	•	•				•	•	•	•	•				
Omega Air Italia	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			•	
Parker Hannifin Italy	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
Pneumax	•														
Pneumatech	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•			•	
Pneumofore	•	•	•	•	•		•								
Power System	•	•	•				•	•	•	•	•				
 SARMAK COMPRESSORI • MANIFRETTI	•	•	•				•	•	•	•	•	•		•	
Sauer Compressori S.u.r.l.	•	•	•									•			
SCC	•	•	•		•		•	•	•	•	•	•		•	
 SLE INDIAN QUALITY TRADE										•					
Shamal	•	•	•				•	•	•	•	•				
Sullair Hitachi Europe	•	•					•	•		•	•				
Worthington Creyssensac	•	•	•				•	•	•	•	•				

Apparecchiature pneumatiche per l'automazione

1) Motori 2) Cilindri a semplice e doppio effetto 3) Cilindri rotanti 4) Valvole controllo direzionale 5) Valvole controllo portata 6) Valvole controllo pressione 7) Accessori di circuito 8) Gruppi e installazioni completi 9) Trattamento aria compressa (FRL) 10) Tecniche del vuoto 11) Strumenti di misura

Aziende	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Aignep		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
 aincoM								•			•
Metal Work		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Parker Hannifin Italy	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Pneumax		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
SCC		•						•	•	•	•
 TESEO www.teseo.it								•			•

Utensileria pneumatica per l'industria

1) Trapani 2) Avvitatori 3) Smerigliatrici 4) Motori 5) Utensili a percussione 6) Pompe 7) Paranchi 8) Argani 9) Cesoie 10) Seghe 11) Utensili automotives 12) Accessori per l'alimentazione

Aziende	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Abac Italia	•	•	•		•					•	•	
 aincoM												•
CP Chicago Pneumatic	•	•	•		•					•	•	
Dari	•	•	•								•	
Fini	•	•	•								•	
Ingersoll-Rand Italia	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
Nu Air	•	•	•								•	
Parker Hannifin Italy				•		•						
Power System	•	•	•								•	
Shamal	•	•	•								•	
 TESEO www.teseo.it												•

Componenti, accessori vari, ausiliari e lubrificanti

1) Serbatoi 2) Tubi flessibili 3) Tubi rigidi 4) Rubinetteria, raccordi e giunti 5) Collettori 6) Guarnizioni, flange 7) Servomeccanismi e servomotori 8) Tubi di gomma per alta pressione 9) Cinghie, funi e catene 10) Accessori speciali di passaggio 11) Oli, lubrificanti 12) Grassi speciali 13) Filtri e separatori aria/olio 14) Strumenti di misura 15) Pistole e ugelli di soffiaggio 16) Apparecchiature di regolazione e controllo

Aziende	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Abac Italia	•	•	•	•				•			•		•		•	
Aignep		•	•	•	•	•										
 aincoM		•	•	•	•	•				•						
Alup	•	•	•	•				•			•		•			
Baglioni	•															

Repertorio

1) Serbatoi 2) Tubi flessibili 3) Tubi rigidi 4) Rubinetteria, raccordi e giunti 5) Collettori 6) Guarnizioni, flange 7) Servomeccanismi e servomotori 8) Tubi di gomma per alta pressione 9) Cinghie, funi e catene 10) Accessori speciali di passaggio 11) Oli, lubrificanti 12) Grassi speciali 13) Filtri e separatori aria/olio 14) Strumenti di misura 15) Pistole e ugelli di soffiaggio 16) Apparecchiature di regolazione e controllo

Aziende	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Balma	•	•	•	•				•			•	•			•	
Bea Technologies													•			
Ceccato Aria Compressa Italia	•	•	•	•				•			•	•				
CP Chicago Pneumatic	•	•	•	•				•			•	•				
Dari	•										•	•	•	•	•	•
F.A.I. Filtri													•			
Fini	•										•	•	•	•	•	•
Ing. Enea Mattei	•										•	•	•	•	•	•
Mark Italia	•	•	•	•				•			•	•				
Metal Work	•															
Nu Air	•										•	•	•	•	•	•
Parker Hannifin Italy		•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•
Pneumatech	•											•	•			
Pneumax		•		•												
Power System	•										•	•	•	•	•	•
SCC	•	•	•	•				•			•	•	•	•	•	•
 SEA	•															
Shamal	•										•	•	•	•	•	•
Silvent Italia																•
 TESEO		•	•	•	•	•	•			•						
Worthington Creyssensac	•	•	•	•				•			•	•	•			



autopromotec
21 - 24 Maggio 2025
Bologna - Italia

30° Biennale Internazionale delle
Attrezzature e dell'A Termarket
Automobilistico

60 ANNI

Stand B8 Pad. 36

baglioni
pressure solutions

STANDARS PRESSURE VESSELS SPECIAL PRESSURE EQUIPMENT OIL & GAS HYDROGEN

Baglioni SpA - Via Dante Alighieri, 8 - 28060 San Pietro Mosezzo (NO) Italy
+39 0321 485211 - baglioni spa.com - sales@baglioni spa.com

L'inserimento nella rubrica è a pagamento; l'elenco, quindi, non è da intendersi esauriente circa la presenza degli operatori nel mercato di riferimento.
Per informazioni, rivolgersi al numero di telefono + 39 02 90988202 oppure all'indirizzo e-mail ariacompressa@ariacompressa.it

Indirizzi

ABAC AIR COMPRESSORS

Via Cristoforo Colombo 3
10070 Robassomero TO
www.abacaircompressors.com

AEROTECNICA COLTRI

Villa Colli Storici 177
25015 Desenzano del Garda BS
Tel. 0309910301 - Fax 0309910283
info@coltri.com

AIGNEP SPA

Via Don G. Bazzoli 34
25070 Bione BS
Tel. 0365896626 - Fax 0365896561
aignep@aignep.it

AIRCOM SRL

Via Trattato di Maastricht
15067 Novi Ligure AL
Tel. 0143329502 - Fax 0143358175
info@aircomsystem.com

ALUP KOMPRESSOREN

Via Selva Maiolo 5/7
36075 Montecchio Maggiore VI
www.alup.com

ATS AIR TREATMENT SOLUTIONS

Via Enzo Ferrari 4
37045 San Pietro di Legnago VR
Tel. 0442629012
Fax 0442629126
salesmanager.it@atsairsolutions.com

BAGLIONI SPA

Via Dante Alighieri 8
28060 San Pietro Mosezzo NO
Tel. 0321485211
info@baglionispa.com

BALMA

Via Cristoforo Colombo 3
10070 Robassomero TO
www.balma.com

BEA TECHNOLOGIES SPA

Via Newton 4
20016 Pero MI
Tel. 02339271 - Fax 023390713
info@bea-italy.com

CECCATO ARIA COMPRESSA

Via Selva Maiolo 5/7
36075 Montecchio Maggiore VI
www.ceccato.com

CHAMPION BY GARDNER DENVER

Via Tevere 6
21015 Lonate Pozzolo VA
Tel. 0331349411
compair.italy@compair.com

COMPAIR BY GARDNER DENVER

Via Tevere 6
21015 Lonate Pozzolo VA
Tel. 0331349411
compair.italy@compair.com

CP CHICAGO PNEUMATIC

Via Selva Maiolo 5/7
36075 Montecchio Maggiore VI
www.cp.com

DARI

Via Toscana 21
40069 Zola Predosa BO
Tel. 0516168111 - Fax 051752408
info@fnacompressors.com

ELGI COMPRESSORS SOUTHERN EUROPE SRL

Via Andrea Doria 15
10123 Torino TO
Tel. 3921181506
elgi_italy@elgi.com

ETHAFILTER SRL

Via dell'Artigianato 16/18
36050 Sovizzo VI
Tel. 0444376402
Fax 0444376415
ethafilter@ethafilter.com

FAI FILTRI SRL

Str. Prov. Francesca 7
24040 Pontirolo Nuovo BG
Tel. 0363880024 - Fax 0363330777
faifiltri@faifiltri.it

FINI

Via Toscana 21
40069 Zola Predosa BO
Tel. 0516168111
Fax 051752408
info@fnacompressors.com

FRIULAIR SRL

Via Cisis 36 - Fraz. Strassoldo
S.R. 352 km. 21
33052 Cervignano del Friuli UD
Tel. 0431939416
friulair@friulair.com

FS-ELLIOTT Co., LLC

Via Giovanni Cimabue 18
20032 Cormano MI
marco.valente@fs-elliott.com
www.fs-elliott.com

GARDNER DENVER SRL

Via Tevere 6
21015 Lonate Pozzolo VA
Tel. 0331349411
compair.italy@compair.com

ING. ENEA MATTEI SPA

Strada Padana Superiore 307
20055 Vimodrone MI
Tel. 0225305.1
Fax 0225305243
marketing@matteigroup.com

INGERSOLL-RAND ITALIA SRL

Strada Prov. Cassanese 108
20052 Vignate MI
Tel. 02950561 - Fax 0295056316
www.ingersollrand.com/air-compressor

MARK COMPRESSORS

Via Selva Maiolo 5/7
36075 Montecchio Maggiore VI
www.mark-comopressors.com

METAL WORK SPA

Via Segni 5-7-9
25062 Concesio BS
Tel. 030218711
Fax 0302180569
metalwork@metalwork.it

NU AIR

Via Einaudi 6
10070 Robassomero TO
Tel. 0119233000
ax 0119241138
info@fnacompressors.com

OMEGA AIR ITALIA SRL

Via Pascoli 44
19122 La Spezia SP
Tel. 371 3740977
giacomo.deldotto@omega-air.it

PARKER HANNIFIN ITALY SRL

Via Archimede 1
20094 Corsico MI
Tel. 0245192.1
Fax 024479340
parker.italy@parker.com

PNEUMATECH

Via Selva Maiolo 5/7
36075 Montecchio Maggiore VI
www.pneumatech.com

PNEUMAX SPA

Via Cascina Barbellina 10
24050 Lurano BG
Tel. 0354192777
Fax 0354192740
info@pneumaxspa.com

PNEUMOFOR SPA

Via N. Bruno 34
10098 Rivoli TO
Tel. 0119504030 - Fax 0119504040
info@pneumofore.com

Indirizzi *segue*

POWER SYSTEM

Via Einaudi 6
10070 Robassomero TO
Tel. 0119233000
Fax 0119241138
info@fnacompressors.com

SARMAK ITALIA SRL

Via Fabio Filzi 27
20124 Milano MI
Tel. +39 3382627100
stefanobrambilla@sarmak.com
sarmak-italia@sarmak.com

SAUER COMPRESSORI S.U.R.L.

Via Santa Vecchia 79
23868 Valmadrera LC
Tel. 0341550623
Fax 0341550870
info_lb@sauercompressori.it

SCC AIR COMPRESSORS ITALIA SRL

Piazza Eleonora Duse, 2
20122 Milano MI
Tel. 0118487273 - Fax 0118487274
info.italia@scc-aircompressors.com

SEA SPA

Via Euripide 29
20864 Agrate Brianza MB
Tel. 0396898832
info@seaserbatoi.com

SHAMAL

Via Einaudi 6
10070 Robassomero TO
Tel. 0119233000
Fax 0119241138
info@fnacompressors.com

SILVENT ITALIA SRL

Lungadige Galtarossa 21
37133 Verona VR
Tel. 0454856080
Fax 800917632
info@silvent.it

SULLAIR HITACHI EUROPE SRL

Viale Fulvio Testi 280/6
20126 Milano MI
www.hitachiglobalairpower.com/
europe.sales@hitachiglobalairpower.com

TESEO SRL

Via degli Oleandri 1
25015 Desenzano del Garda BS
Tel. 0309150411
Fax 0309150419
teseo@teseoair.com

WORTHINGTON CREYSSENSAC

Via Selva Maiolo 5/7
36075 Montecchio Maggiore VI
www.worthington-creyssensac.com



COMPRESSORI OIL FREE

Tecnologia giapponese a garanzia di qualità e consistenza nel processo produttivo farmaceutico

Visita il nostro sito europe.sullair.com

Scansiona il QR code per contattarci

Per la **manutenzione**: a guasto, preventiva, predittiva,... per contratti di assistenza,...
sicurezza ed efficienza,... formazione,... pianificazione,

affidatevi

soltanto a chi fornisce, come previsto dalla normativa, il Certificato di Conformità
per le opere eseguite secondo "la Regola dell'Arte" (DM37/08).

ANGELO FOTI & C. s.r.l.

Via Belgio Opificio 1 Zona Artigianale
95040 Camporotondo Etneo (CT)
Tel.095391530 Fax 0957133400
info@fotiservice.com - www.fotiservice.com



Attività: assistenza, noleggio, usato, ricambi di compressori, motocompressori, gruppi elettrogeni, essiccatori, soffianti, pompe per vuoto e scambiatori di calore a piastre
Marchi assistiti: Gardner Denver, Atlas Copco, Alfa Laval e qualsiasi altra marca di compressore

Ariberg S.n.c. di Cucco G. & C.

Via Bergamo 26
24060 S. Paolo d'Argon (BG)
Tel. 035958506
Fax 0354254745
info@ariberg.com
www.ariberg.com



Attività:

Vendita, assistenza e noleggio compressori, essiccatori, generatori azoto, filtrazione. Realizzazione impianti distribuzione aria compressa Parker Transair. Officina attrezzata per revisione di ogni marca. Misurazione consumi per risparmio energetico.

Rivenditore per la zona di Bergamo
di Kaeser e Parker



Azienda certificata F-GAS nr. IR047122

HERMES ARIA COMPRESSA s.r.l.

Via Monte Nero 82
00012 Guidonia Montecelio (Roma)
Tel. 0774571068/689576 Fax 0774405432
hermesariacompressa@inwind.it



Attività: vendita e assistenza compressori trattamento aria - ricambi

Marchi assistiti: compressori nazionali ed esteri

Sauer Compressori S.u.r.l.

Via Santa Vecchia 79 - 23868 Valmadrera (LC)
Tel. 0341550623 Fax 0341550870
commerciale@sauercompressors.it



Attività: vendita, assistenza, installazione e customizzazione

Marchi assistiti: Sauer Compressors - Haug Sauer Kompressoren

PL Impianti s.r.l.

Strada Rondò 98/A - 15030 Casale Popolo (AL)
Tel. 0142563365 Fax 0142563128
info@plimpianti.com



Attività: vendita - assistenza compressori, essiccatori, ricambi

Marchi assistiti: Parker-Zander (centro assistenza per il nord Italia), CompAir, Kaeser, Boge, Clivet (centro ATC)

CASA DEI COMPRESSORI GROUP s.r.l.

Via Copernico 56 - 20090 Trezzano s/Naviglio (MI)
Tel.0248402480 Fax 0248402290
www.casadeicompressorisrl.it



Attività: concessionaria e officina autorizzata Ingersoll Rand, Multiair - Vendita, installazione, manutenzione multimarche Elettro/Motocompressori

Marchi assistiti:

- Linea aria compressa: Multiair - Ingersoll Rand - Parise
Gardner Denver bassa pressione - Adicomp compressori gas
Trattamento aria compressa Parker - Donaldson - Ethafilter - Beko
Progettazione - costruzione e conduzione impianti
- Linea acqua: Parker - Euroklimat - pompe e pozzi Caprari
- Linea frazionamento gas: Barzagli
- Saving energetico: sistema beehive web data logger
- Linea azoto - ossigeno: Barzagli - Parker



Partner Centinergia

CO.RI.MA. s.r.l.

Via della Rustica 129 - 00155 Roma
Tel.0622709231 Fax 062292578
www.corimasrl.it
info@corimasrl.it



Azienda certificata UNI EN ISO 9001:2000



Attività:

- rigenerazione gruppi pompanti per compressori a vite
- revisioni ore zero con noleggio compressori di backup

Marchi assistiti:

- concessionario e officina autorizzata Ingersoll Rand
- centro ricambi e assistenza di qualsiasi marca di compressori

ABC SERVICE S.r.l.

Via Prato 9 - 25036 Palazzolo s/O (BS)
Tel. 0302077324 (int. 5)
Tel. +39 3316150082
www.abcservicesrl.it - info@abcservicesrl.it



Attività: vendita, installazione, assistenza tecnica e manutenzione con ricambi originali di: compressori industriali, alternativi e rotativi, essiccatori a ciclo frigorifero e assorbimento, booster, chiller, generatori di azoto e ossigeno, filtrazione e separatori di condensa, serbatoi, pompe del vuoto a palette e inverter a vite, componentistica, impianti distribuzione aria compressa e vuoto, valvole di sicurezza certificate Inail, analisi consumi energetici AIRchitect, AIRScan rilevamento perdite e sistemazione impianti, rilevamento spessori recipienti in pressione aria compressa/olio con certificazione.

Marchi assistiti: Atlas Copco - Fiac - Omega Air - Universal - Alup - Bottarini - Busch - Ceccato - CMC - CompAir - CP - OMI - ELGi - Ingersoll Rand - Kaeser - Mattei - Rietschle - SCC-tech - Teseco

Per informazioni sull'inserimento della Vostra Azienda nella rubrica e sui costi inviate una e-mail all'indirizzo ariacompressa@ariacompressa.it riportante i Vostri dati: "indirizzo", "attività", "marchi assistiti", unitamente al logo in formato jpeg.



TESEO®

www.teseoair.com



- SISTEMI MODULARI IN ALLUMINIO PER LA DISTRIBUZIONE DI ENERGIA FLUIDA.
- IMPIANTI PER ARIA COMPRESSA, VUOTO, AZOTO, GAS E FLUIDI TECNICI.
- SOLUZIONI PERSONALIZZATE PER L'ERGONOMIA.
- SERVIZI DI PROGETTAZIONE, ENERGY SAVING E PAY-BACK.



HOLLOW BAR SYSTEM



ALUMINIUM PIPING SYSTEM



MULTIFLUID PIPING SYSTEM 25 BAR



DROP COLUMN SYSTEM



ALUMINIUM MANIFOLD SYSTEM



WORK BENCH FOR ASSEMBLY - PRESSURISED



SWINGING ARM BRACKET - PRESSURISED



MODULAR TROLLEY SYSTEM - PRESSURISED



AIR & ELECTRIC TRACK SUPPLY



100% ALLUMINIO RICICLABILE
LEGGERO E ROBUSTO



SMONTABILE E RIASSEMBLABILE
SENZA SPRECHI



CONSULENZA
PROGETTAZIONE
COSTI RIDOTTI



VELOCE E FACILE DA INSTALLARE
PLUG AND PLAY



100% ZERO PERDITE
ENERGY SAVING



DURATURI E RESISTENTI
DESIGN HIGH TECH



PIONIERI DELL'INNOVAZIONE > SINCE 1988

MADE IN ITALY



Nel 1988 Teseo Srl ha **aperto un nuovo mercato inventando**, progettando e portando nelle industrie di tutto il mondo **innovativi sistemi modulari in alluminio** per la distribuzione di aria compressa e fluidi tecnici in pressione. Sistemi rivoluzionari, **progettati e prodotti in Italia con cura**, ideati per essere **rapidi** da installare, **duraturi** ed **efficienti** nel tempo: il tutto in un'ottica di **sostenibilità** economica, energetica ed ambientale. Da allora, Teseo non ha mai smesso di **inventare e progettare soluzioni ad hoc** per ogni cliente, ma anche di **rinnovare** la propria gamma di soluzioni per la distribuzione di aria compressa e fluidi tecnici in pressione, per essere un **partner solido e affidabile** dal punto di generazione fino al bordo macchina. Con **l'esperienza e la competenza** che solo chi ha **inventato** il prodotto può avere.

TESEO SRL

Via degli Oleandri, 1
25015 Desenzano d/G (BS)
T. 030 9150411

teseo@teseoair.com



SMART
MANUFACTURING
WEEK

5/G20 4-5 giugno NEC - Birmingham