



Transizione energetica: la **parola alle aziende**

Rendere la produzione più sostenibile è oggi un imperativo per ogni azienda manifatturiera. Ma a che punto sono le imprese italiane nel loro percorso di transizione energetica? E quali sono i vantaggi che si aspettano? Lo abbiamo chiesto ad alcune aziende operanti nel campo della pneumatica, dell'oleodinamica e della trasmissione di potenza meccanica, tutte eccellenze nei loro rispettivi campi di attività.

di Silvia Crespi

InMotion: *La transizione energetica è un imperativo per ogni azienda manifatturiera che miri a una produzione innovativa e sostenibile. Come si sta muovendo la sua azienda? A quali livelli?*

Ruggero Zanetti, Corporate Sustainability and Quality Manager di Camozzi Group: Il Gruppo Camozzi, da diversi anni, si è dotato di una vera e propria strategia ESG che oggi lavora su quattro priorità. Si va dall'eco design

di prodotti e soluzioni, alla sperimentazione di modelli circolari fino a un lavoro continuo di ricerca e applicazione di nuovi materiali green. Ultimo, ma non per importanza, dedichiamo un focus a 360° proprio sull'efficienza energetica. In generale, macchine e impianti sono dotati di software di digital remote maintenance, sviluppati internamente dalla nostra azienda Digital & Mechatronics. Grazie a questa soluzione oggi siamo in grado di monitorare costantemente performance e rischi di gua-

sto, per massimizzare l'efficienza operativa e ridurre i consumi. Attraverso una roadmap strutturata, inoltre, abbiamo avviato, da un lato, una massiva campagna di ricerca e riduzione delle perdite di aria compressa sulle macchine produttive, dall'altro, una serie di investimenti capillari sui plant italiani per potenziare il parco fotovoltaico.

Un fiore all'occhiello delle aziende del Gruppo oggi è sicuramente Camozzi Technopolymers, stabilimento dedicato allo stampaggio a iniezione di materie plastiche, che impiega esclusivamente energia da fonti 100% rinnovabili, attestate dal GSE. Specializzata nella realizzazione di raccordi per fibra ottica, Technopolymers nel corso del 2024 ha ottenuto la ISO 14067 per misurare la



● Paolo Leutenegger,
General Manager, R&D
Director, Diplomatic MS.

ROUND TABLE - energy transition

Energy transition: the floor to companies

Making production more sustainable is now an imperative for every manufacturing company. But how far have Italian companies come in their energy transition process? And what advantages do they expect? We asked some companies operating in the field of pneumatics, hydraulics and mechanical power transmission, all of which are leaders in their respective fields of activity.

InMotion: The energy transition is an imperative for any manufacturing company aiming for innovative and sustainable production. How is your company moving in this direction? And to what extent?

Ruggero Zanetti, Corporate Sustainability and Quality Manager of Camozzi Group: For several years now, the Camozzi Group has had a real ESG strategy that today focuses on four priorities. These range from the eco-design of products and solutions, to the experimentation of circular models, to continuous research and application of new green materials. Last but not least, we are focusing on energy efficiency. In general, machines and systems are equipped with digital remote maintenance software, developed internally by our Digital & Mechatronics company. Thanks to this solution, we are now able to constantly monitor performance and the risk of failure, to maximize operational efficiency and reduce consumption. Furthermore, through a structured roadmap, we have launched a massive campaign to research and reduce compressed air leaks on production machines, as well as a series of widespread

investments in Italian plants to upgrade the photovoltaic system. One of the Group's flagship companies today is certainly Camozzi Technopolymers, a factory dedicated to plastic injection molding, which uses only energy from 100% renewable sources, certified by the GSE (Energy Services Manager). Specializing in the production of fiber optic fittings, Technopolymers obtained ISO 14067 certification in 2024 to measure the carbon footprint of the V4000 PLUS LE series, a latest-generation connector made with a completely green logic, from the materials to the manufacturing process, which takes place with electric presses.

Paolo Leutenegger, General Manager and R&D Director of Diplomatic MS: In June 2022, the Diplomatic Group became part of Daikin, a company that has always paid great attention to corporate social responsibility and environmental sustainability. Daikin has set particularly ambitious goals in terms of decarbonization: the roadmap calls for a 50% reduction in the carbon footprint by 2030 and the achievement of climate neutrality by 2050.

carbon foot print della serie V4000 PLUS LE, connettore di ultima generazione realizzato con una logica completamente green, dai materiali al processo di lavorazione, che avviene con presse elettriche.

Paolo Leutenegger, Direttore generale e R&D Director di Diplomatic MS: Nel giugno 2022, il Gruppo Diplomatic è entrato a far parte di Daikin, un'azienda che da sempre pone grande attenzione alla responsabilità sociale d'impresa e alla sostenibilità ambientale. Daikin ha definito obiettivi particolarmente ambiziosi in materia di decarbonizzazione: la roadmap prevede la riduzione del 50% dell'impronta di carbonio entro il 2030 e il raggiungimento della neutralità climatica entro il 2050.

Non si tratta solo di rendere più sostenibili i processi interni, ma di assumere un ruolo attivo nel guidare il cambiamento. L'obiettivo è sviluppare prodotti e soluzioni che accompagnino i nostri clienti in questa trasformazione, contribuendo concretamente a un nuovo paradigma industriale. In questa direzione, Diplomatic propone una gamma di prodotti basati su quella che definiamo tecnologia ibrida, concepita per garantire elevate prestazioni con il minimo consumo energetico.

Il cuore di questa tecnologia è un motore elettrico a magneti permanenti ad alta efficienza, controllato da un'elettronica avanzata dotata di algoritmi intelligenti che adattano dinamicamente il punto di lavoro alla potenza istantanea richiesta. Daikin vanta una solida esperienza in questo ambito, avendo introdotto la tecnologia inverter già nel 1986.

Nel settore oleodinamico e del motion control, questa architettura viene integrata con pompe fluidodinamiche ad alta efficienza, consentendo di modulare portata e pressione in funzione delle reali necessità dell'applicazione, evitando sprechi energetici. I benefici sono rilevanti: si possono ottenere risparmi energetici fino al 90%, grazie all'adattamento dinamico del sistema alle reali condizioni operative, e migliorando contestualmente la produttività della macchina.

Questa tecnologia trova applicazione in numerose macchine industriali, come presse, macchine per stampaggio a iniezione, centri di lavoro e altre apparecchiature impiegate nei cicli produttivi.

Lo stesso principio è inoltre utilizzato anche nei sistemi di refrigerazione industriale, dove consente di coniugare un controllo estremamente preciso della temperatura, fi-

It's not just a question of making internal processes more sustainable, but of taking an active role in driving change. The goal is to develop products and solutions that accompany our customers in this transformation, making a concrete contribution to a new industrial paradigm. In this direction, Diplomatic offers a range of products based on what we call hybrid technology, designed to guarantee high performance with minimum energy consumption.

The heart of this technology is a high-efficiency permanent magnet electric motor, controlled by advanced electronics equipped with intelligent algorithms that dynamically adapt the operating point to the instantaneous power required. Daikin boasts solid experience in this field, having introduced inverter technology as early as 1986.

In the hydraulic and motion control sector, this architecture is integrated with high efficiency fluid dynamic pumps, allowing the flow rate and pressure to be modulated according to the real needs of the application, avoiding energy waste. The benefits are significant: energy savings of up to 90% can be achieved thanks to the dynamic adaptation of the system to the real operating conditions, and at the same time improving the productivity of the machine.

This technology is applied in numerous industrial machines, such as presses, injection molding machines, machining centers and other equipment used in production cycles.

The same principle is also used in industrial refrigeration systems, where it allows for extremely precise temperature control, down to a fraction of a degree, with a significant reduction in power consumption. The electronically-managed motor is coupled here to a high-efficiency proprietary compressor, optimizing the thermodynamic cycle and guaranteeing a considerable improvement in the machine's efficiency compared to conventional solutions.

Nicoletta Bertoli, Head of Institution and Corporate Organization at Faro Industriale: *The energy transition is an essential challenge for manufacturing companies that want to remain competitive, reduce their environmental impact and optimize operating costs at the same time. With this in mind, our company has taken concrete steps towards more sustainable production, focusing on energy efficiency and renewable sources. A fundamental step was the installation of a photovoltaic system with 120 kW of peak power, designed to maximize self-consumption during working*

no a una frazione di grado, a una forte riduzione della potenza assorbita. Il motore gestito elettronicamente è qui accoppiato a un compressore proprietario ad alta efficienza consentendo l'ottimizzazione del ciclo termodinamico e garantendo un notevole miglioramento dell'efficienza della macchina rispetto a soluzioni convenzionali.

Nicoletta Bertoli, responsabile istituzione e organizzazione aziendale di Faro Industriale: La transizione energetica rappresenta una sfida imprescindibile per le aziende manifatturiere che vogliono restare competitive, ridurre il proprio impatto ambientale e allo stesso tempo ottimizzare i costi operativi. In quest'ottica, la nostra azienda ha avviato un percorso concreto verso una produzione più sostenibile, puntando su efficienza energetica e fonti rinnovabili. Un passo fondamentale è stato l'installazione di un impianto fotovoltaico da 120 kW di potenza di picco, progettato per massimizzare l'autoconsumo durante i giorni lavorativi. I risultati sono già significativi: nel corso del 2024 siamo riusciti a utilizzare direttamente l'86% dell'energia prodotta dall'impianto, mentre il restante 14% è stato immesso in rete, principalmente nei fine settimana, quando la produzione è ri-

dotta o assente. Questo elevato tasso di autoconsumo dimostra non solo l'efficienza del sistema, ma anche la buona integrazione tra fabbisogno energetico e produzione solare. Inoltre, nel 2024 abbiamo registrato un calo complessivo del 20% nei consumi elettrici rispetto all'anno precedente. Questo traguardo è stato raggiunto anche grazie a una serie di interventi mirati, tra cui l'ottimizzazione dei cicli produttivi, la sostituzione di macchinari energivori con soluzioni più efficienti e l'adozione di pratiche gestionali orientate al risparmio energetico. La transizione energetica, per noi, non è solo una questione ambientale, ma una leva strategica per innovare il nostro modo di produrre, con benefici concreti sia dal punto di vista economico che in termini di responsabilità sociale d'impresa.

Sergio Forneris, Head of Product Market Festo Italia: In Festo, la transizione energetica non è solo un obiettivo, ma è già un vero e proprio pilastro nella strategia di sviluppo di prodotti e soluzioni del futuro. Su questo tema stiamo adottando un approccio strutturato e diversificato:

- Innovazione di prodotti e soluzioni: siamo impegnati nell'uso di materiali a basso impatto ambientale, come

● Sergio Forneris,
Head of Product
Market, Festo Italia.



days. The results are already significant: during 2024 we managed to directly use 86% of the energy produced by the plant, while the remaining 14% was fed into the grid, mainly on weekends, when production is reduced or absent. This high rate of self-consumption demonstrates not only the efficiency of the system, but also the good integration between energy demand and solar production. Furthermore, in 2024 we recorded an overall decrease of 20% in electricity consumption compared to the previous year. This goal was achieved thanks to a series of targeted interventions, including the optimization of production cycles, the replacement of energy-intensive machinery with more efficient solutions, and the adoption of energy-saving management practices.

For us, the energy transition is not just an environmental issue, but a strategic lever for innovating our production methods, with concrete benefits both from an economic point of view and in terms of corporate social responsibility.

Sergio Forneris, Head of Product Market Festo Italy: At Festo, the energy transition is not just a goal, but is already a real pillar in the development strategy of products and solutions for the future. We are adopting a



● Davide Bosi, Sales Director, Vuototecnica.

tecnopolimeri e alluminio riciclato, per sviluppare prodotti leggeri e performanti.

Questo, oltre a ridurre l'impatto ambientale, migliora l'efficienza dei nostri sistemi.

- Soluzioni digitali: stiamo integrando tecnologie avanzate di monitoraggio e analisi delle performance attraverso la manutenzione predittiva. Utilizzando algoritmi di intelligenza artificiale, possiamo identificare anomalie nei processi, prevenendo guasti e ottimizzando le operazioni. La nostra piattaforma Festo AX "Motion Insights Pneumatic" è un esempio chiave di come stiamo applicando queste tecnologie per migliorare la sostenibilità e l'efficienza.
- Formazione e consapevolezza: promuoviamo una cultura della sostenibilità all'interno dell'azienda, formando i nostri dipendenti e collaboratori sull'importanza della transizione energetica e delle pratiche responsabili di sostenibilità.

Davide Bosi, Sales Director di Vuototecnica: Vuototecnica ha sempre posto grande attenzione all'efficienza energetica, consapevole del ruolo chiave che la riduzione dei consumi ha nell'industria moderna. Il nostro impegno

structured and diversified approach to this issue:

- *Innovation of products and solutions: we are committed to using materials with low environmental impact, such as technopolymers and recycled aluminum, to develop lightweight, high-performance products. This not only reduces the environmental impact, but also improves the efficiency of our systems.*
 - *Digital solutions: We are integrating advanced performance monitoring and analysis technologies through predictive maintenance. Using artificial intelligence algorithms, we can identify anomalies in processes, preventing failures and optimizing operations. Our Festo AX "Motion Insights Pneumatic" platform is a key example of how we are applying these technologies to improve sustainability and efficiency.*
 - *Training and awareness: we promote a culture of sustainability within the company, training our employees and collaborators on the importance of the energy transition and responsible practices.*
- With this approach, we not only improve our own approach to the transition, but also support our customers, helping them achieve their sustainability goals.*

Davide Bosi, Sales Director of Vuototecnica:

Vuototecnica has always paid great attention to energy efficiency, aware of the key role that reducing consumption plays in modern industry. Our commitment is developed on several levels: from the design of innovative solutions to the choice of materials and technologies capable of optimizing energy consumption. A concrete example is Vacumanager, an integrated unit that allows intelligent regulation of the flow of compressed air, reducing waste and increasing performance.

The Vacumanager VM series system is an integrated electro-pneumatic circuit designed for the management of single and multi-stage vacuum generators. Enclosed in an anodized aluminum body, it includes a digital vacuum switch with display, a compressed air supply valve, a counter blow valve and a flow regulator to optimize performance.

Furthermore, the integration of Vacumanager with other products such as the Octopus vacuum picking systems with self-closing valves allows for further energy savings. An approach that not only improves the sustainability of processes, but also guarantees an economic return for our customers, reducing operating costs.

The adoption of these technologies shows how

si sviluppa su più livelli: dalla progettazione di soluzioni innovative alla scelta di materiali e tecnologie in grado di ottimizzare il consumo di energia. Un esempio concreto è Vacumanager, un'unità integrata che permette di regolare in modo intelligente il flusso di aria compressa, riducendo sprechi e aumentando le prestazioni. Il sistema Vacumanager serie VM è un circuito integrato elettro-pneumatico progettato per la gestione di generatori di vuoto a singolo e multistadio.

Racchiuso in un corpo in alluminio anodizzato, comprende un vacuostato digitale con display, una valvola di alimentazione per l'aria compressa, una valvola di contro-soffio e un regolatore di flusso per ottimizzare le prestazioni. Inoltre, l'integrazione di Vacumanager con altri prodotti come i sistemi di presa a depressione Octopus con valvole autoescludenti permette un ulteriore risparmio energetico. Un approccio che non solo migliora la sostenibilità dei processi, ma garantisce anche un ritorno economico per i nostri clienti, riducendo i costi operativi. L'adozione di queste tecnologie dimostra come l'innovazione e l'attenzione all'ambiente possano procedere di pari passo, contribuendo a una transizione energetica concreta ed efficace.

InMotion: I vantaggi di una produzione meno energivora sono percepiti sia all'interno dell'azienda stessa, sia all'esterno, ovvero verso i clienti che acquistano componenti che contribuiscono ad abbattere i consumi energetici delle proprie macchine. Qual è il riscontro che ricevete dai vostri clienti?

Ruggero Zanetti: Si tratta di una sfida enorme che possiamo racchiudere nel concetto di sostenibilità totale.

I riscontri del mercato sono generalmente positivi quando si riesce a garantire contemporaneamente tracciabilità di tutta la catena di produzione, fin dalle origini del materiale, sicurezza e affidabilità e – ovviamente – sostenibilità economica. Pertanto, per tutte le aziende del Gruppo la vera sfida è saper garantire soluzioni tecnologicamente



● Ruggero Zanetti, Corporate Sustainability and Quality Manager, Camozzi Group.

innovation and attention to the environment can go hand in hand, contributing to a concrete and effective energy transition.

InMotion: The advantages of a less energy-intensive production are perceived both within the company itself and externally, i.e. towards customers who purchase components that contribute to reducing the energy consumption of their machines. What feedback do you receive from your customers?

Ruggero Zanetti: *It's an enormous challenge that can be summed up in the concept of total sustainability. The market feedback is generally positive when we can simultaneously guarantee traceability of the entire production chain, right back to the origins of the material, safety and reliability and – obviously – economic sustainability. Therefore, for all the companies in the Group, the real challenge is knowing how to guarantee technologically advanced, green oriented solutions, without affecting quality and performance. We are constantly measuring ourselves against this aspect and are constantly being measured by the market. Camozzi Automation, for example, a group company specializing in the development of components and*

integrated solutions for industrial automation, like other companies in the Group, has already achieved excellent ratings in Ecovadis.

In general, we are seeing a growing awareness of environmental issues: customers greatly appreciate our commitment to less energy-intensive production and the efficiency solutions that we have been promoting on the market for years. Looking to the future, we will continue to focus all our technological investments and our R&D strategy on the challenges of sustainability, in line with the Group's mission which is to contribute to the development of the so-called Industry 5.0.

Paolo Leutenegger: *The feedback from our customers is extremely positive, but the path to achieving results of this level is not without challenges. Technologically advanced solutions such as those described require higher initial investments than traditional systems based on asynchronous motors without advanced torque and speed control. This often represents a barrier to entry for those offering high-performance solutions. For this reason, it is essential to support the customer from the earliest stages, analyzing the production cycle in depth and adapting the solution to the specific application requirements. Only through a tailor-made*

avanzate, *green orientèd*, senza incidere su qualità e performance. Anche su questo aspetto ci misuriamo continuamente e veniamo continuamente misurati dal mercato.

Camozzi Automation, ad esempio, azienda del gruppo specializzata nello sviluppo di componenti e soluzioni integrate per l'automazione industriale, così come altre aziende del Gruppo, ha già raggiunto ottimi rating nell'Ecovadis.

In generale, osserviamo una crescente consapevolezza verso le tematiche ambientali: i clienti accolgono con grande favore il nostro impegno per una produzione meno energivora e le soluzioni per l'efficiamento che da anni stiamo veicolando sul mercato.

Guardando al futuro, continueremo a mettere al centro di tutti i nostri investimenti tecnologici e della nostra strategia di R&D le sfide della sostenibilità, in linea con la mission del Gruppo che è proprio quella di contribuire lo sviluppo della cosiddetta Industry 5.0.

Paolo Leutenegger: Il riscontro da parte dei nostri clienti è estremamente positivo, ma il percorso per ottenere risultati di questo livello non è privo di sfide. Soluzioni tec-

nologicamente avanzate come quelle descritte richiedono investimenti iniziali superiori rispetto ai sistemi tradizionali basati su motori asincroni privi di controllo evoluto della coppia e della velocità. Questo rappresenta spesso una barriera all'ingresso per chi propone soluzioni ad alte prestazioni.

Per questo motivo, è fondamentale affiancare il cliente fin dalle prime fasi, analizzando in modo approfondito il ciclo produttivo e adattando la soluzione alle specifiche esigenze applicative. Solo attraverso un approccio su misura è possibile individuare il punto di lavoro ottimale e ottenere benefici concreti rispetto alle soluzioni standard, sia in termini di efficienza energetica sia di produttività.

L'incremento dei costi dell'energia, unito alla crescente attenzione delle imprese verso la sostenibilità, rappresenta oggi un fattore abilitante: ci consente di tradurre i vantaggi tecnici in benefici economici tangibili e facilmente misurabili da chi utilizza le macchine.

Quello che stiamo costruendo è un percorso che punta a promuovere una maggiore consapevolezza nell'uso responsabile delle risorse, destinata a diventare un pilastro della competitività industriale del futuro.

● La transizione energetica è un percorso obbligato per ogni azienda che miri a rimanere competitiva sul mercato.
● The energy transition is a mandatory path for any company that wishes to remain competitive in the market.



Nicoletta Bertoli: Nei nostri impianti abbiamo adottato soluzioni tecnologicamente avanzate per migliorare l'efficienza energetica e ridurre i consumi.

I sistemi installati ci permettono di ridurre il prelievo di energia dalla rete e, allo stesso tempo, di sfruttare in maniera più efficiente il combustibile impiegato, riducendo gli sprechi e migliorando la sostenibilità complessiva della nostra attività.

Questo risultato è frutto di un'attenta gestione degli impianti e di una costante

ottimizzazione delle operazioni, garantendo un utilizzo più efficiente delle risorse e una minore dipendenza dai combustibili fossili.

La nostra scelta di installare impianti fotovoltaici e altre

soluzioni a basso consumo non solo risponde alle necessità economiche e ambientali, ma rappresenta anche un elemento distintivo che arricchisce il valore dei nostri prodotti.

Essere certificati ISO 14001 sull'ambiente dimostra il nostro impegno concreto nella gestione e riduzione dell'impatto ambientale, un aspetto che i nostri clienti riconoscono come un valore aggiunto.

Inoltre, grazie alla nostra capacità di produrre in modo più sostenibile, i prodotti che i nostri clienti acquistano contribuiscono a ridurre la loro impronta ecologica.

La certificazione ISO 14001, insieme ai risultati ottenuti nella riduzione dei consumi energetici, rassicura i clienti sulla nostra attenzione alla responsabilità sociale e ambientale, creando così un legame più forte e duraturo.

La sostenibilità, quindi, non è solo un vantaggio per noi, ma anche un fattore di competitività che si traduce in un valore tangibile per i nostri clienti. Nonostante ci sia ancora tanto da fare in merito.

Sergio Forneris: I riscontri che riceviamo sono estremamente positivi e riflettono l'importanza della sostenibilità nelle loro scelte. Tutti sono sempre più consapevoli che

● Nicoletta Bertoli,
Corporate Organization
Manager, Faro Industriale.

approach is it possible to identify the optimal operating point and obtain concrete benefits compared to standard solutions, both in terms of energy efficiency and productivity.

The increase in energy costs, together with the growing attention of companies towards sustainability, is an enabling factor today: it allows us to translate technical advantages into tangible economic benefits that can be easily measured by those who use the machines. What we are building is a path that aims to promote greater awareness in the responsible use of resources, destined to become a pillar of industrial competitiveness in the future.

Nicoletta Bertoli: *We have adopted technologically advanced solutions in our plants to improve energy efficiency and reduce consumption.*

The systems installed allow us to reduce the amount of energy drawn from the grid and, at the same time, to use the fuel used more efficiently, reducing waste and improving the overall sustainability of our business.

This result is the fruit of careful management of the systems and constant optimization of operations, guaranteeing a more efficient use of resources and less dependence on fossil fuels.

Our choice to install photovoltaic systems and other low-consumption solutions not only responds to economic and environmental needs, but also represents a distinctive element that enriches the value of our products. Being ISO 14001 certified for the environment demonstrates our concrete commitment to managing and reducing environmental impact, an aspect that our customers recognize as an added value.

Furthermore, thanks to our ability to produce in a more sustainable way, the products our customers purchase contribute to reducing their ecological footprint. The ISO 14001 certification, together with the results obtained in reducing energy consumption, reassures customers about our attention to social and environmental responsibility, thus creating a stronger and more lasting bond. Sustainability, therefore, is not only an advantage for us, but also a factor of competitiveness that translates into tangible value for our customers, even though there is still much to be done in this regard.

Sergio Forneris: *The feedback we receive is extremely positive and reflects the importance of sustainability in their choices. Everyone is increasingly aware that the issue of efficiency is not just a fascinating trend for image purposes, but a real business model to follow*

il tema dell'efficienza non solo è una tendenza affascinante e di immagine, ma un vero e proprio modello di business da seguire e che può contraddistinguere una proposta moderna e competitiva. Tra i molti aspetti legati a queste tematiche, ecco alcuni punti che i nostri clienti apprezzano particolarmente:

- **Ottimizzazione dei costi:** i nostri clienti segnalano una significativa riduzione dei costi operativi grazie all'adozione delle nostre soluzioni. Aspetto che migliora la loro redditività e, al contempo, li aiuta a raggiungere obiettivi di sostenibilità.
- **Sostenibilità come vantaggio competitivo:** la crescente attenzione alla sostenibilità da parte dei consumatori finali rende le nostre soluzioni un valore aggiunto. I clienti apprezzano il nostro impegno a fornire prodotti e la consulenza di come utilizzarli al meglio per ottimizzare le prestazioni globali delle macchine.
- **Feedback attivo e collaborazione:** riceviamo un riscontro costante dai nostri clienti che ci consente di affinare le nostre offerte e rispondere meglio alle loro esigenze e a quelle degli utilizzatori finali.

La nostra dedizione alla transizione energetica crea, quindi, un impatto positivo e tangibile per i nostri clienti, supportandoli nella ricerca comune di un futuro più sostenibile.

Davide Bosi: Per quanto riguarda il riscontro da parte dei clienti, i feedback che riceviamo sono estremamente positivi. I nostri clienti apprezzano il fatto che i componenti che acquistano non solo ottimizzano le prestazioni delle loro macchine, ma contribuiscono anche a ridurre i consumi energetici e a migliorare l'impatto ambientale delle loro operazioni.

Questo valore aggiunto è sempre più un criterio decisivo per la scelta dei nostri prodotti, poiché molte aziende sono oggi alla ricerca di soluzioni che possano abbattere i costi operativi a lungo termine e, al contempo, rispondere alle crescenti esigenze di sostenibilità e integrazione flessibile. I componenti Vuototecnica sono altamente versatili, progettati per adattarsi a una varietà di applicazioni industriali. La loro flessibilità permette di personalizzare le soluzioni in base alle richieste specifiche dei clienti, garantendo un'ottima prestazione in settori diversi, come alimentare, cosmetica, packaging, edilizia, automotive, logistica e molti altri.

La modularità dei nostri prodotti consente di aggiornare facilmente i componenti in base a nuove necessità tecnologiche o cambiamenti nei processi produttivi. Inoltre, l'approccio sostenibile nella progettazione contribuisce a migliorare la durata delle macchine, ottimizzando i costi di manutenzione e il ciclo di vita del prodotto. ●

and one that can distinguish a modern and competitive proposal. Among the many aspects related to these issues, here are some points that our customers particularly appreciate:

- *Cost optimization: our customers report a significant reduction in operating costs thanks to the adoption of our solutions. This aspect improves their profitability and, at the same time, helps them achieve sustainability goals.*
- *Sustainability as a competitive advantage: the growing attention to sustainability by end consumers makes our solutions an added value. Customers appreciate our commitment to providing products and advice on how to use them best to optimize the overall performance of the machines.*
- *Active feedback and collaboration: We receive constant feedback from our customers that allows us to refine our offerings and better respond to their needs and those of end users.*

Our dedication to the energy transition therefore creates a positive and tangible impact for our customers, supporting them in our common quest for a more sustainable future.

Davide Bosi: *As far as customer feedback is concerned, the comments we receive are extremely positive. Our customers appreciate the fact that the components they purchase not only optimize the performance of their machines, but also help reduce energy consumption and improve the environmental impact of their operations. This added value is increasingly a decisive criterion for choosing our products, as many companies today are looking for solutions that can reduce long-term operating costs while meeting the growing demands for sustainability and flexible integration. Vuototecnica's components are highly versatile, designed to adapt to a variety of industrial applications. Their flexibility allows us to customize solutions based on specific customer requirements, guaranteeing excellent performance in various sectors, such as food, cosmetics, packaging, construction, automotive, logistics and many others. The modularity of our products allows for easy component upgrades based on new technological needs or changes in production processes. In addition, the sustainable approach to design contributes to improving the durability of the machines, optimizing maintenance costs and the product life cycle. ●*