

[Clicca qui sotto per andare all'articolo originale](#)

<https://www.01factory.it/rattiinox-inaugura-una-smart-factory-23-milioni-da-regione-lombardia/>



Home > Industria 4.0 > Rattiinox inaugura una smart factory, 2,3 milioni da Regione Lombardia

Industria 4.0

Rattiinox inaugura una smart factory, 2,3 milioni da Regione Lombardia

19 Dicembre 2024



Grazie a un finanziamento della **Regione Lombardia** attraverso il bando del programma "Investimenti – Linea Attrazione Investimenti", **Rattiinox**, azienda con oltre 40 anni di esperienza nella lavorazione dell'acciaio inox e nella progettazione, produzione e distribuzione di valvole per impianti farmaceutici, chimici e alimentari, ha avviato un **progetto di riqualificazione ambientale e innovazione tecnologica nella sua nuova sede operativa di Mariano Comense (CO)**.

L'azienda, partecipata dal Fondo di Private Equity "**Equita Smart Capital ELTIF**" e dal fondatore e CEO Walter Ratti, si è avvalsa della collaborazione di **Warrant Hub (Tinexta Group)** nell'iter per ottenere il finanziamento dalla Regione Lombardia, che ha contribuito al progetto con **circa 2,3 milioni di euro** a fondo perduto (la cifra più alta erogata nell'ambito del programma "Investimenti – Linea Attrazione Investimenti"), a fronte di un **investimento complessivo di 6,7 milioni di euro**.

L'adozione delle tecnologie **industria 4.0** ha segnato un passo fondamentale nella trasformazione della nuova sede di Rattiinox in una **smart factory**. Grazie all'introduzione di macchinari avanzati, come **torni multitasking CNC robotizzati, centri di lavoro a 5 assi multipallet, magazzini verticali automatici e navette AGV per la movimentazione automatica delle merci all'interno della produzione**, l'azienda è riuscita a digitalizzare l'intero processo produttivo e ad ottenere un'integrazione completa delle varie fasi di produzione. Il risultato è un'ottimizzazione dei flussi di lavoro, che ha portato a un significativo aumento della capacità produttiva interna.

ARTICOLI CORRELATI



Surge: tracciabilità digitale per una supply chain moda sostenibile e trasparente



IBM: entro il 2035 i veicoli saranno definiti dal software e potenziati dall'AI



Siemens e Roboverse Reply automatizzano i processi di ispezione con robot mobili

Se questo articolo ti è piaciuto e vuoi rimanere sempre informato sulle novità tecnologiche

[iscriviti alla newsletter](#)



La nuova sede di Rattiinox è situata in un capannone precedentemente utilizzato dalla Sherwin Williams, al centro in passato di alcune vicende di carattere ambientale. L'intervento realizzato da Rattiinox non solo ha ridotto il consumo di suolo, ma ha anche previsto la **bonifica dell'area**, l'**installazione di impianti tecnologicamente avanzati ed ecosostenibili**, e la **creazione di spazi verdi** con l'obiettivo di creare un ambiente di lavoro salubre, riducendo i consumi energetici e l'impatto ambientale.



Fiorenzo Bellelli, CEO di **Warrant Hub (Tinexta Group)**

*"Progetti come questo, in grado di coniugare innovazione tecnologica e sostenibilità ambientale, rappresentano un passo cruciale verso il futuro industriale – commenta **Fiorenzo Bellelli**, CEO di **Warrant Hub (Tinexta Group)** –. Siamo particolarmente soddisfatti quando aziende di dimensioni medio-piccole come Rattiinox compiono un salto così significativo in termini di investimenti e innovazione, perché dimostrano che non è necessario essere dei colossi per fare impresa in modo intelligente e sostenibile, contribuendo alla crescita economica della propria società e valorizzando il territorio in cui operano".*

*"Come PMI, questo è un investimento di grande rilevanza per noi, e crediamo fermamente nel suo potenziale", afferma **Walter Ratti**, fondatore e CEO di Rattiinox. "L'inaugurazione della smart factory rappresenta una svolta decisiva nel nostro percorso imprenditoriale, infatti, l'automazione non solo ci consente di aumentare la capacità produttiva, ma ci permette anche di migliorare la qualità del nostro prodotto e di ridurre il margine di errore, rimanendo competitivi in un mercato globale sempre più complesso. Non meno importante è stata la scelta di riqualificare un'area anche dal punto di vista ambientale, il che per noi ha rappresentato un modo di restituire valore al territorio in cui operiamo e viviamo quotidianamente".*

Aggiunge infine **Rossano Rufini**, Managing Partner di **Equita Smart Capital**, "siamo molto orgogliosi di aver contribuito alla realizzazione di questo ambizioso progetto, realizzando un impianto produttivo tecnologicamente all'avanguardia, e di aver inoltre creato le condizioni per aumentare l'occupazione sul territorio".

TAGS smart factory sostenibilità

LASCIA UN COMMENTO

Commento: