

# SUSTAINABLE

L'innovazione sostenibile per il settore della  
Cosmetica: affrontare le sfide della competitività  
con la transizione digitale ed energetica

[se.com/it](https://se.com/it)

# Un settore che sta cambiando pelle



Nel contesto attuale, caratterizzato da profondi cambiamenti globali, il settore della Cosmetica si trova al centro di una **trasformazione profonda** segnata dalla **transizione digitale ed energetica**.

Il settore della Cosmetica si inserisce in un contesto segnato da grandi cambiamenti globali: **cambiamento climatico, digitalizzazione e intelligenza artificiale, transizione energetica**.

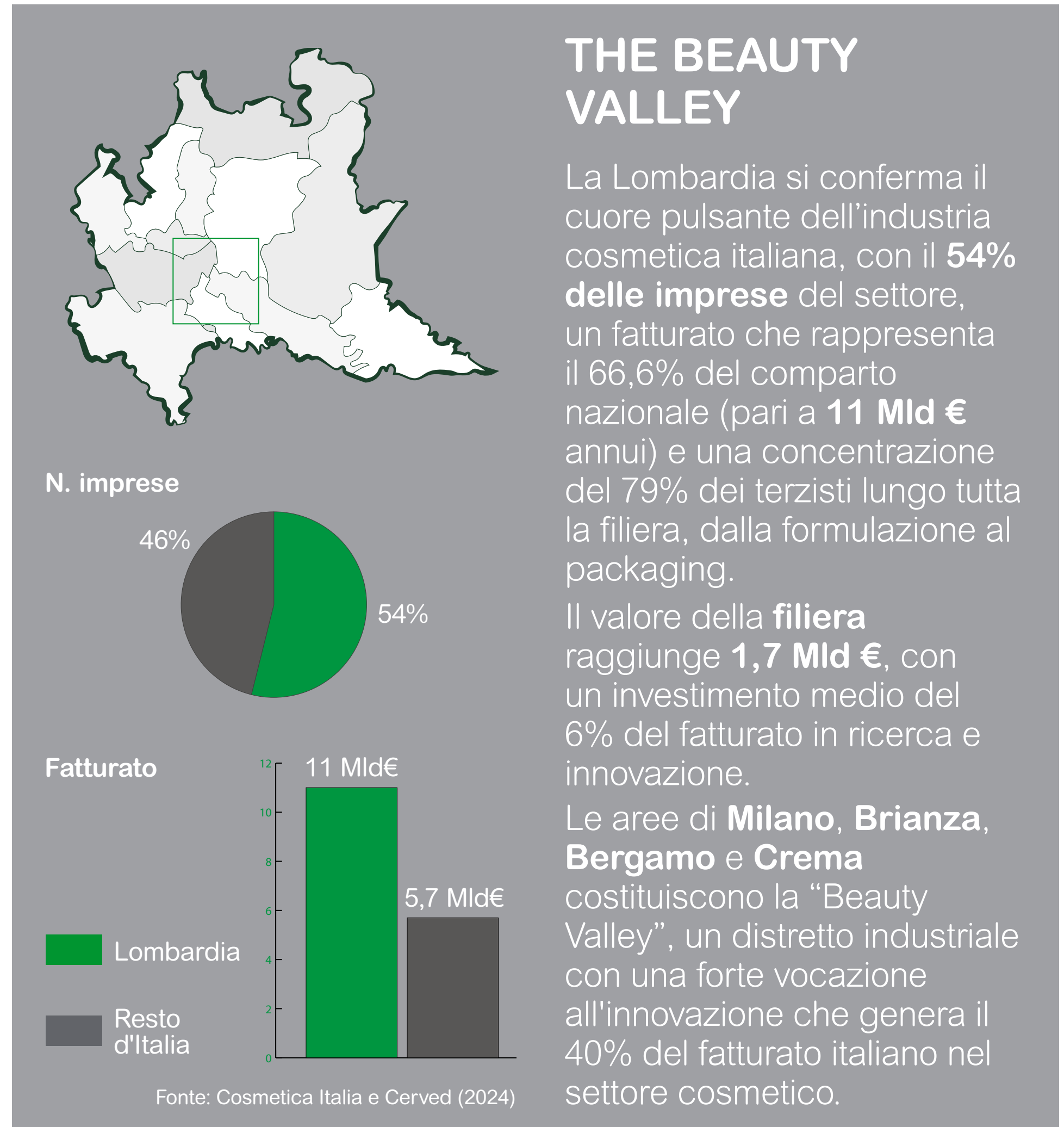
Questi fenomeni stanno ridefinendo le priorità dei consumatori e delle imprese. Il 66% dei consumatori globali preferisce prodotti con ingredienti naturali e sostenibili, mentre il 70% delle interazioni con i clienti sarà influenzato da strumenti basati sull'IA.

La transizione energetica è fortemente impattata dall'IA: si prevede una crescita di più di 4 volte del fabbisogno energetico legato all'IA entro il 2028, con la conseguente necessità di incrementare ancora di più gli sforzi nella decarbonizzazione della produzione e dell'utilizzo dell'energia.

La crescente attenzione alla sostenibilità ha portato alla diffu-

sione di concetti come **“Green Beauty”**, che implica l'adozione di processi a basso impatto ambientale, packaging ecosostenibile e ingredienti naturali. Le aziende sono chiamate a garantire **tracciabilità e trasparenza** lungo tutta la filiera, rispondendo a normative sempre più stringenti e alle aspettative dei consumatori.

In questo scenario, l'integrazione di automazione, intelligenza artificiale e IoT diventa uno strumento chiave per migliorare la qualità, incrementare la competitività dell'azienda e aumentare l'efficienza produttiva.



# Innovare per essere più competitivi



La **doppia transizione** (o Industria 5.0) unisce i benefici dell'**IoT industriale** a quelli della **sostenibilità ambientale ed economica**.

I cambiamenti globali in corso, se non adeguatamente gestiti, hanno un impatto sulle aziende manifatturiere: la necessità di **tecnici specializzati**, investi-

menti iniziali elevati con **ritorni nel medio-lungo periodo**, **obblighi normativi** (come il Regolamento CE 1223/2009), e l'adeguamento a sistemi ERP e MES con moduli di Track&Trace.

Le aziende devono inoltre affrontare il rischio di esclusione da parte di clienti sensibili alla sostenibilità se non si adeguano agli standard richiesti.

Le tecnologie digitali e l'efficien-

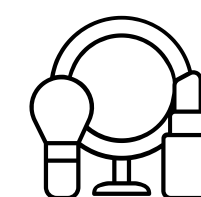
za energetica rappresentano leve fondamentali per affrontare queste sfide. Le soluzioni disponibili oggi includono:

- Collaborazione con **fornitori innovativi** per sviluppare prodotti e processi sostenibili
- Utilizzo di **blockchain** e **machine learning** per garantire tracciabilità e trasparenza
- Adozione di tecnologie hardware e software per **monitorare i consumi** e ottimizzare i costi
- Strategie di **decarbonizzazione**
- **Manutenzione su condizione e preventiva**
- Miglioramento della qualità dell'alimentazione elettrica (**Power Quality**).

L'integrazione dell'IoT e l'adozione di **sensori intelligenti** permettono di raccogliere e analizzare dati in tempo reale, semplificando audit e certifica-

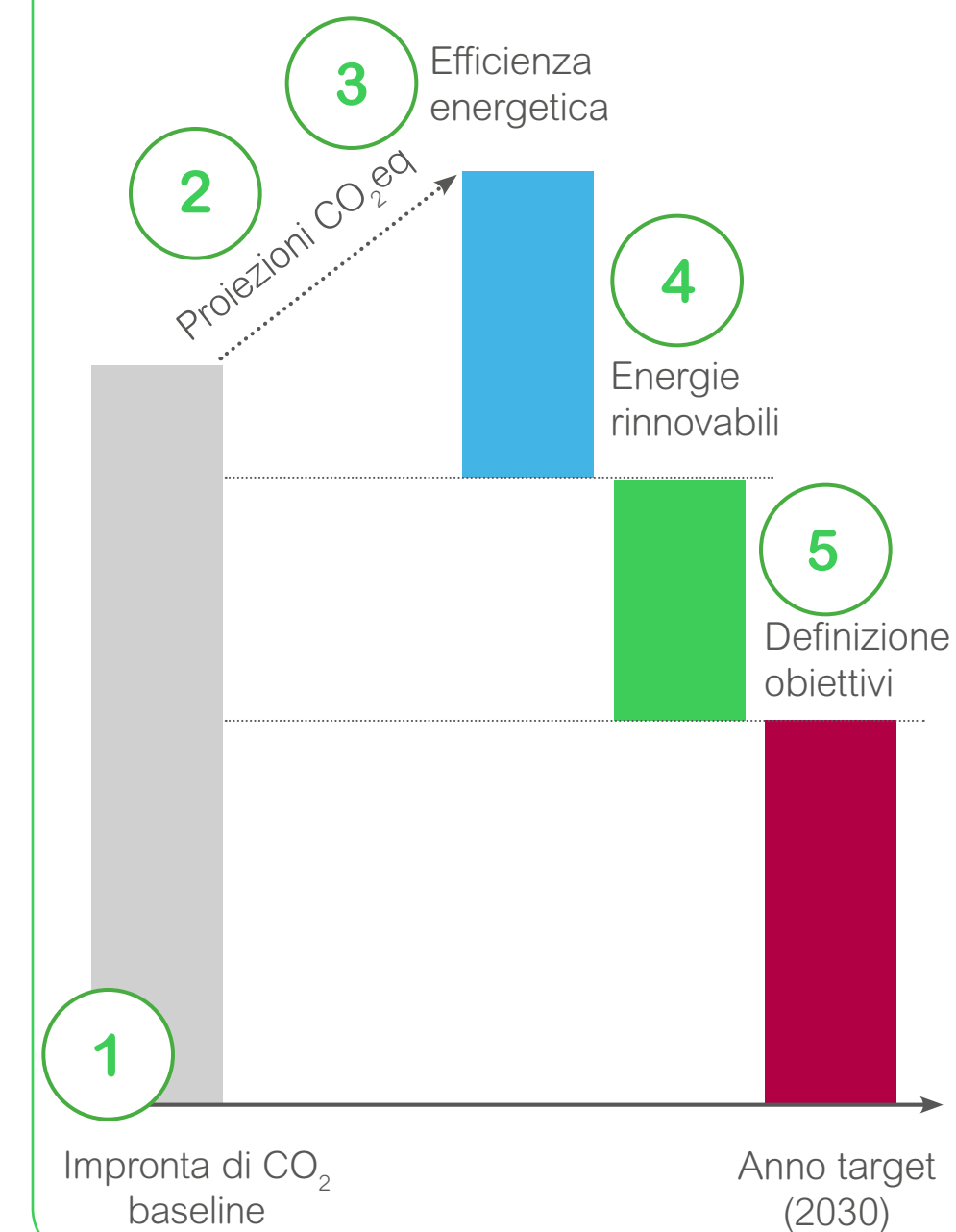
zioni. L'**interconnessione dei macchinari** e l'utilizzo di soluzioni di edge computing garantiscono la continuità operativa e una gestione efficiente dei dati di produzione. Queste tecnologie consentono una visione olistica del ciclo produttivo, migliorando la flessibilità e l'efficienza complessiva degli impianti.

La **sostenibilità** si avvantaggia della **digitalizzazione**: solo se le emissioni sono misurate è possibile dotarsi di obiettivi concreti di decarbonizzazione, misurare i progressi ottenuti con l'efficienza energetica e le rinnovabili ed inserire il tutto nel Bilancio di Sostenibilità.



## Il percorso di decarbonizzazione: un'offerta di consulenza per le PMI

La missione di Schneider Electric - che è una tra le aziende più sostenibili al mondo - è di essere il partner di fiducia delle aziende per la sostenibilità e l'efficienza. Vogliamo essere parte della soluzione per i nostri clienti, supportandoli nel loro **percorso di decarbonizzazione** con un'offerta di consulenza in 5 fasi che mira alla misura e riduzione delle emissioni.



# La digitalizzazione per una produzione più sostenibile

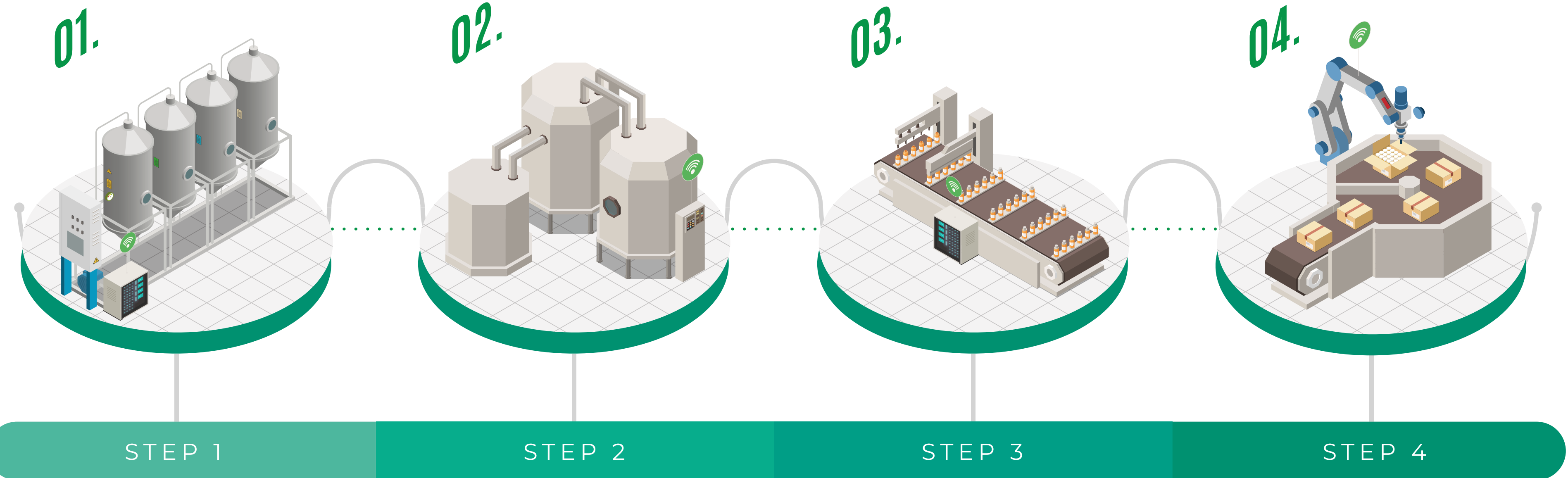
La twin transition, digitale e sostenibile, è la principale strategia di innovazione delle aziende manifatturiere che si stanno trasformando in "Industrie 5.0" unendo la riduzione delle emissioni ai benefici del digitale

Schneider Electric supporta l'industria cosmetica fornendo gli strumenti e il know-how per implementare la **digitalizzazione** dei processi e sfruttarne così i vantaggi in termini di **sostenibilità economica ed ambientale**.

• **Processi a basso impatto ambientale:** soluzioni che riducono l'impatto ambientale, sia in termini di processo che di consumi energetici.

• **Tracciabilità:** blockchain e machine learning per garantire la massima trasparenza lungo tutta la filiera, trasformando la conformità in un asset competitivo.

• **Impianti intelligenti:** incrementare l'efficienza e ridurre i costi operativi, utilizzando tecnologie che permettono di avere una visione dei consumi energetici per unità di prodotto.



Il prelievo ed il dosaggio delle materie prime avviene attraverso la **gestione automatizzata del magazzino**, dei lotti e della ricetta, processando i dati con software gestionali e MES

I parametri di processo, tra cui la velocità del mixer e le temperature di miscela, possono essere raccolti grazie ad un **concentratore di dati (gateway)** e gestiti da uno **SCADA** per migliorare il controllo del processo e di tutto l'impianto

L'implementazione di una **Smart Machine** permette una produzione veloce e flessibile, agevolando la **tracciatura** del prodotto. Riempitrici, tappatrici, etichettatrici e macchine di finitura **interconnesse** consentono una completa raccolta dati (velocità, quantità, fermi-macchina, scarti) rendendo più performante il processo

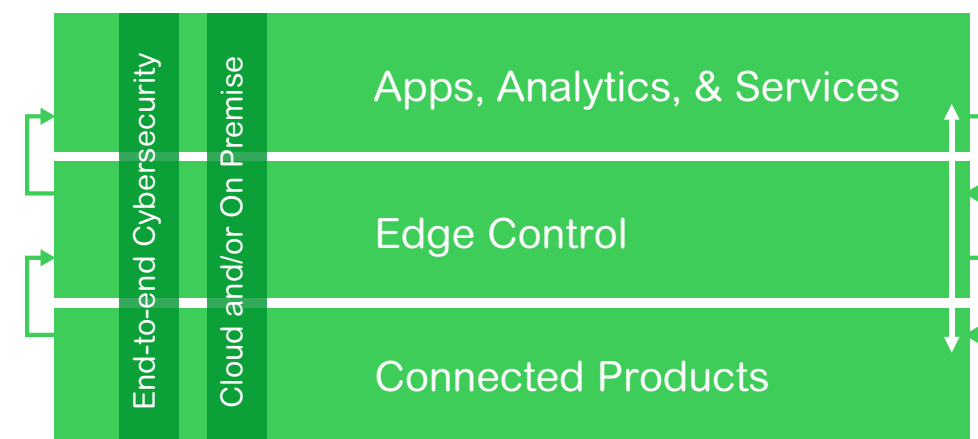
L'interconnessione ai macchinari permette un veloce **interfacciamento con soluzioni a fine-linea** per l'imballaggio, come nel caso delle isole robotizzate in sincrono con la linea



# Un approccio integrato per una continua innovazione

**Ecostruxure™**  
Innovation At Every Level

La missione di Schneider Electric è di essere il **partner tecnologico per l'energia**. Grazie alle nostre competenze multi-specialistiche in **elettificazione, automazione e digitalizzazione** e ad un portafoglio di offerta in continua evoluzione, promuoviamo sostenibilità ed efficienza per le industrie, accompagnandole nel loro percorso di **innovazione**.



## CONTROLLO DI PROCESSO

- Prodotti, soluzioni e sistemi per l'automazione della produzione
- Software di automazione per l'implementazione della "quality by design"

## CONTINUITÀ DI SERVIZIO

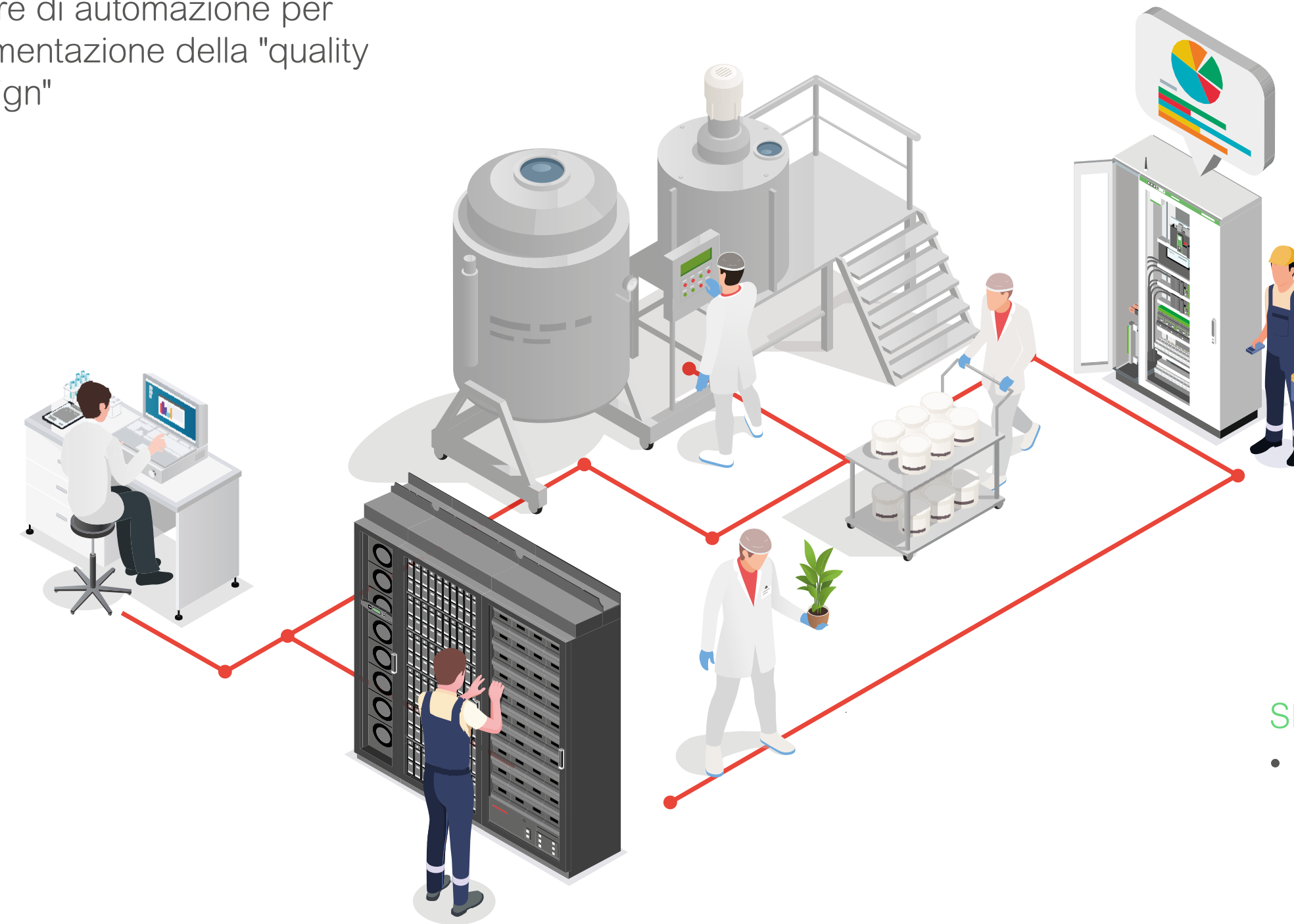
- Gruppi di continuità per assicurare autonomia a tutte le applicazioni critiche quali macchine, server e data center

## PRESTAZIONI DEGLI ASSET E CONTESTUALIZZAZIONE DATI

- Servizi basati sulla connessione degli asset per massimizzarne l'utilizzo e migliorarne l'affidabilità
- Definizione dei KPI energetici di produzione

## EVOLUZIONE DELLA FACILITY

- Gestione ambientale, sicurezza e sorveglianza tramite hardware e software per il comando e controllo
- EMS e BMS per gli ambienti di produzione e i laboratori, in conformità con i requisiti normativi



## DISTRIBUZIONE E MISURA DELL'ENERGIA

- Distribuzione MT-BT smart
- Prodotti connessi e soluzioni per la misura e l'efficienza energetica
- Colonnine di ricarica per la gestione della flotta aziendale elettrica

## SERVIZI A VALORE

- Audit e consulenza specializzata sullo stato di salute degli asset, in particolare sulla Power Quality
- Consulenza in ambito sostenibilità e implementazione di un percorso di decarbonizzazione



# I benefici della manutenzione data-driven

EcoCare è la membership Schneider Electric basata sulla connettività degli asset, sulla gestione in remoto e su un'assistenza personalizzata

## Lo sapevi?

**5.600€**

Il costo medio per 1 minuto di fermo impianto (Gartner)

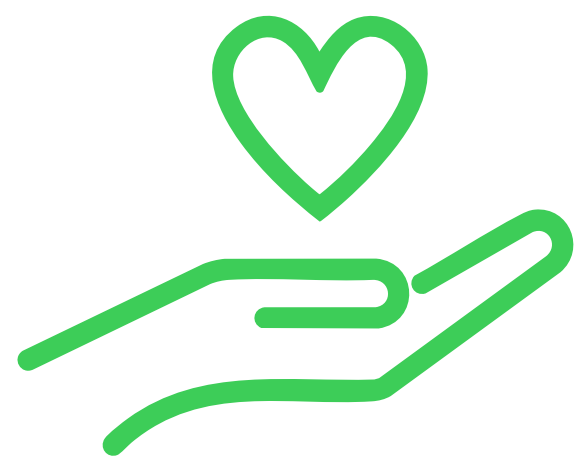
**1,6 ore**

La durata media di un fermo impianto (Gartner)

**82%**

Delle aziende ha avuto almeno un fermo negli ultimi 3 anni (VansonBourne)

*Il costo oscilla tra 2.300€ e 9.000€ al minuto per le grandi aziende e tra 137€ e 427€ al minuto per le piccole (Ponemon Institute)*



Con l'approccio alla manutenzione predittiva e data-driven, supportato da un piano di assistenza **Essential, Advanced o Advanced+**, gli asset in gestione possono contare su una combinazione di servizi sul campo e in remoto che spaziano dalla raccolta dei dati in campo ad un servizio di consulenza specialistico.

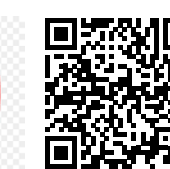
## Le fasi di EcoCare

1. **Raccolta:** i dati provenienti da sensori e da dispositivi di comunicazione vengono raccolti e caricati sul cloud.
2. **Monitoraggio:** lo stato ambientale e di salute dell'asset viene monitorato continuamente.

3. **Analisi:** esperti da remoto analizzano i dati e le analisi elaborate da una piattaforma basata sul cloud.
4. **Notifica:** esperti da remoto rilevano comportamenti anomali, ti notificano e propongono un piano di mitigazione.
5. **Manutenzione:** se il problema è critico, un esperto dei servizi verrà inviato sul campo ogni volta che sarà necessario.
6. **Consulenza:** consegna di approfondimenti e raccomandazioni durante un incontro consultivo con un esperto.

## I vantaggi della manutenzione su condizione

- Fino al 75% di riduzione dei tempi di inattività operativa non programmati.
- Fino al 40% di riduzione degli interventi di manutenzione e dei tempi di fermo programmati, con un forte impatto finanziario.
- Fino al 25% di prolungamento della vita utile delle apparecchiature.



Guarda il video  
EcoCare in 60''



# La gestione dei parametri ambientali con Art Cosmetics



Art Cosmetics è un'azienda bergamasca leader nella produzione conto terzi di cosmetici **make-up** e **skincare**. Oggi collabora con più di 280 brand in tutto il mondo, offrendo **soluzioni personalizzate e formulazioni all'avanguardia**.

Fin da subito l'azienda si è distinta per **creatività ed innovazione**, affermandosi nella Beauty Valley una realtà di riferimento a livello internazionale.

Nel settore cosmetico il monitoraggio dei parametri ambientali è fondamentale per garantire la **qualità lungo tutto processo produttivo** e prevenire ogni possibile alterazione o contaminazione.

Nel nuovo headquarter di Forno San Giovanni (BG), progettato secondo i più avanzati **criteri di eco-sostenibilità**, è stato implementato un sistema BMS necessario all'ottenimento della certificazione ISO 14001.

## SFIDE

- Monitorare costantemente parametri ambientali critici come temperatura, umidità, pressione e qualità dell'aria
- Consentire un intervento tempestivo in caso di anomalie e guasti
- Garantire la conformità agli standard internazionali

## RISULTATI

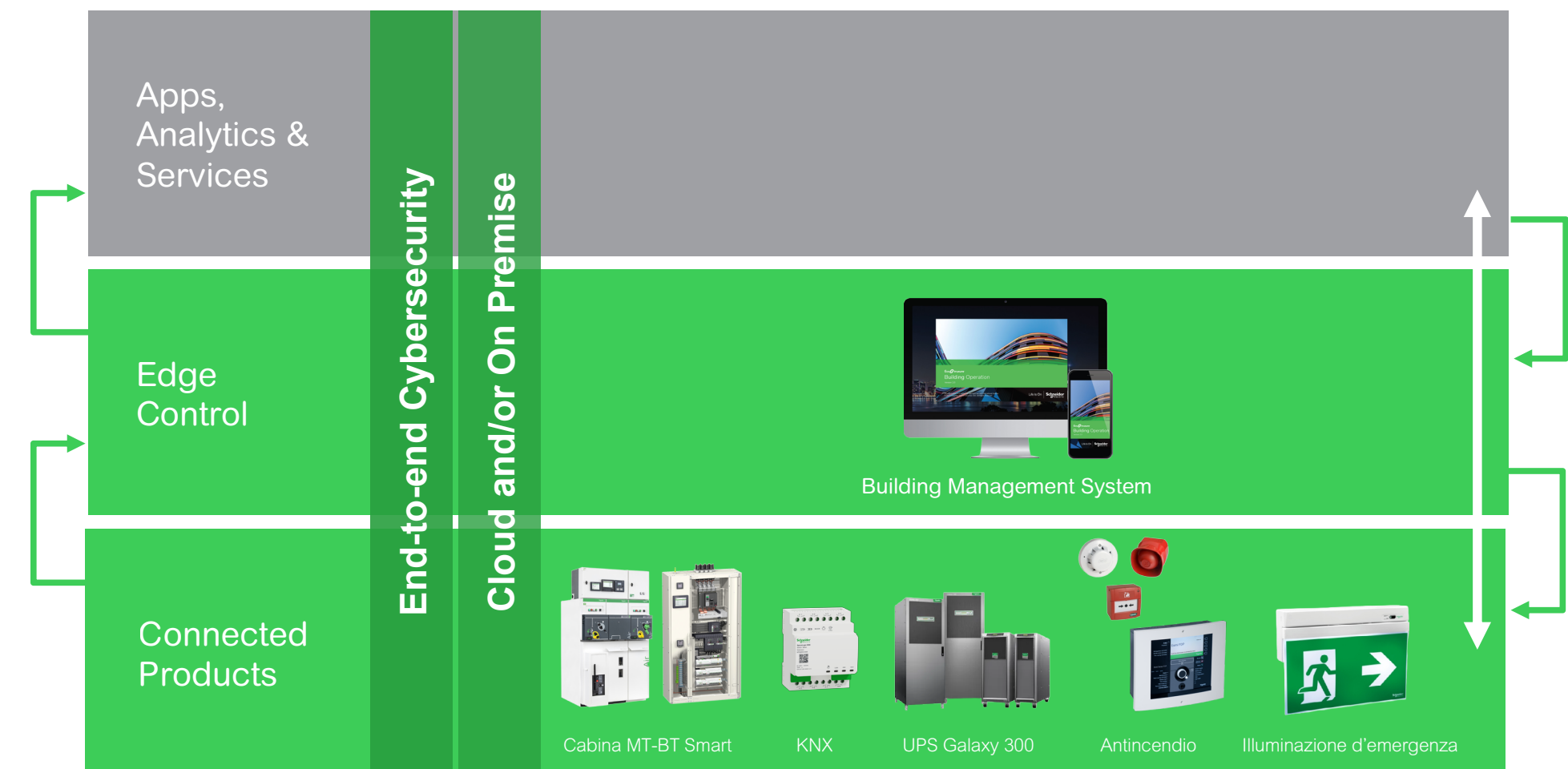
- Controllo centralizzato e automatizzato degli ambienti
- Riduzione dei rischi legati alle variazioni
- Risparmio energetico
- Riduzione dell'impatto ambientale.

*"In Schneider Electric abbiamo trovato un valido alleato in grado di proporci soluzioni che ci permettono di proseguire il nostro percorso di sostenibilità tenendo presente ciò che conta davvero: le persone, il pianeta e il benessere sociale ed economico."*

**Francesco Geuna,**  
Chief Executive Officer Art Cosmetics

**artcosmetics**  
BEAUTY MADE REAL

EcoStruxure™



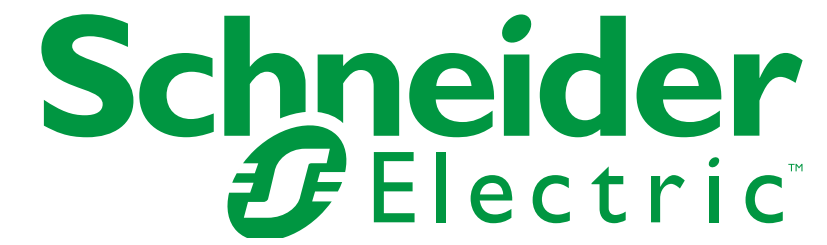
**EcoStruxure Building Operation** è il software BMS di Schneider Electric che integra e controlla tutti i sistemi dell'edificio – HVAC, illuminazione, sicurezza e gestione energetica – in un'unica **piattaforma aperta e scalabile**. Grazie alla compatibilità con protocolli standard e alla connettività IoT, offre

**monitoraggio in tempo reale**, analisi avanzate e **accesso remoto** per ottimizzare i consumi, ridurre i costi e migliorare comfort e sostenibilità.



Guarda la video case-history





Scopri le nostre  
case-history

[se.com/it](https://se.com/it)



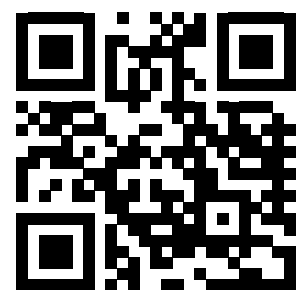
**Schneider Electric S.p.A.**

Sede Legale e Direzione Centrale

Via Circonvallazione Est, 1

24040 STEZZANO (BG)

[www.se.com/it](https://www.se.com/it)



Home  
Page  
Supporto  
Clienti



Centro Supporto Cliente  
Tel. 011 708 9100



Centro Formazione Tecnica  
email: [it-formazione-tecnica@se.com](mailto:it-formazione-tecnica@se.com)

