**STAMPA DI ETICHETTE DECENTRALIZZATA E INTEGRATA NELLA LINEA PRODUTTTIVA**

***Soluzione SATO per migliorare la produttività e ridurre gli sprechi nelle attività di packaging***

Milano, xx aprile 2025

Un sistema di etichettatura efficiente contribuisce a ridurre gli sprechi e a migliorare la produttività delle imprese: un esempio interessante da approfondire è l’esperienza di un’azienda del centro Europa che, nel risolvere problemi operativi legati a stampanti di etichette malfunzionanti e con costi di manutenzione elevati, è anche riuscita a migliorare i propri livelli di efficienza. Su indicazione di SATO e dei suoi partner è infatti passata da un processo centralizzato, che prevedeva la produzione delle etichette nella 'sala stampa' e la loro applicazione manuale durante l’imballaggio, a un processo decentralizzato e automatico con etichettatura integrata nelle attività di packaging.

Di seguito i vantaggi ottenuti: riduzione delle perdite di magazzino dovute a errori di etichettatura, miglioramento della tracciabilità e della conformità agli standard di sicurezza, maggior sicurezza e stabilità operativa complessiva.

Vale la pena analizzare nel dettaglio le fasi del progetto: è infatti un caso interessante per comprendere il modello di business della multinazionale giapponese il cui obiettivo strategico è semplificare la vita lavorativa dei propri clienti con delle soluzioni di identificazione automatica che ne migliorino l’impatto ambientale e le performance aziendali a tutto tondo.

Come anticipato l’obiettivo principale era risolvere le criticità delle stampanti in uso che, nonostante gli elevati costi di assistenza, continuavano a bloccarsi. In mancanza di una risposta da parte del fornitore tradizionale è stata contattata SATO che, in collaborazione con alcuni partner, ha proposto una soluzione alternativa utilizzando la stampante CL4NX Plus, da subito molto efficiente: nel solo periodo di prova, durato un mese, ha stampato senza alcuno sforzo ben 15km di etichette. Il tema successivo da affrontare è stato il passaggio dalla stampa centralizzata a quella decentralizzata e integrata nel processo di imballaggio, salvaguardando l’investimento fatto a suo tempo per l’applicazione di stampa. La soluzione proposta da SATO sono stati i motori S84NX, progettati per essere inseriti in un sistema di stampa automatica fine linea, che non hanno richiesto alcuna attività di ingegnerizzazione. Di fatto si è trattato di una soluzione plug-and-play che ha permesso, senza costi aggiuntivi, di valorizzare l’investimento iniziale migliorando l’efficienza e l’affidabilità di tutto il processo.

Il motore di stampa da 4” S84NX SATO ha una struttura in alluminio estruso e velocità di stampa di 16ips, è ideale per stampa di testo, codici a barre, cartellini RFID ed etichette negli ambienti industriali più ostili ed esigenti. Fra le principali caratteristiche ricordiamo, oltre all’intelligenza avanzata AEP che trasforma la stampante in un PC, i software di emulazione integrati di serie per un collegamento diretto con i sistemi gestionali, l’affidabilità e la semplicità nell’utilizzo e nelle attività di manutenzione.

../…

./..

Questo progetto è un esempio di come l’ottimizzazione dei processi di stampa sia fondamentale per ridurre gli sprechi, migliorare la produttività e la sostenibilità ambientale delle imprese. E’ anche una dimostrazione di come gli investimenti costanti di SATO nello sviluppo di nuove tecnologie non possano prescindere dalla grande capacità dei nostri partner di sfruttarle al meglio”, afferma Carlo Bulizza, responsabile marketing di SATO Italia.

**SATO** https://www.sato-global.com/

SATO, multinazionale giapponese quotata pubblicamente nella prima sezione della Borsa di Tokyo, è sempre stata una pioniera nel mondo della marcatura: nel 1962 produceva la prima etichettatrice manuale al mondo, nel 1981 la prima stampante termica e nel 2003 la prima stampante basata sulla tecnologia RFID. Negli anni si è specializzata nell'etichettatura e produce stampanti ad alte prestazioni ampiamente riconosciute per essere ai vertici del mercato e offre soluzioni combinate hardware/software studiate su misura e sempre al passo con i più recenti requisiti tecnici e ambientali. Grazie ad una perfetta integrazione tra hardware, software e consumabili SATO è in grado di connettere persone, prodotti e informazioni al mondo dell’IoT.

Con più di 80 anni di esperienza e una forza lavoro globale di oltre di 5.600 persone in 26 paesi l’azienda ha chiuso il 31 marzo 2023, con ricavi registrati di 142.824 milioni di Yen giapponesi (1,05 miliardi di dollari, importo convertito al tasso di US $ 1 = ¥ 134, tasso sul mercato dei cambi di Tokyo al 31 marzo 2023). In Italia è presente dal 2019. I prodotti SATO sono utilizzati con successo nei settori alimentare, manifatturiero, sanitario oltre che nella GDO, nell’HO.RE.CA e nella logistica.

**SATO in Italia** https://www.satoeurope.com/it/

Nel 2019 la multinazionale, nonostante il brand fosse presente in Italia dal 2006, decide di investire maggiormente sul territorio nazionale trasformando l’ufficio di rappresentanza in provincia di Como in una vera e propria filiale nazionale. La strategia si focalizza da subito sui servizi post-vendita per i partner con supporto tecnico gratuito, corsi di formazione in lingua italiana e interventi di riparazione effettuati sul territorio nazionale in tempi brevi. Nel 2022 inizia la fase di consolidamento grazie all’ampliamento del gruppo italiano con figure dedicate al supporto prevendita e all’apertura di una nuova sede a Bologna.

Ufficio stampa SATO Italia:

*Updating*

*Olga Calenti* – mobile +39 351 5041820;

*Erminia Corsi* – mobile +39 348 7981209.