

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

RITTAL News

1/2015

World's first.

The **e+** principle.
Surprisingly efficient.



ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES



Editoriale

Clienti

- 03 I condizionatori Rittal nell'impianto torinese di FCA

News

- 04/05 SPS IPC Drives Italia 2015
- 05 Biblioteca tecnica Rittal 2014 Vol. 4

Prodotti

- 06 La nuova generazione di condizionatori Blue e+
- 07 Armadietti compatti AE
- 07 LCP Hybrid CW
- 08 Rittal TS 8: 10 milioni di pezzi installati

Eventi

- 09 Eventi Rittal Next level
- 10 RiMatrix S roadshow 2015

Miscellaneous

- 11 Rittal Global Distribution Center
- 12 I prossimi eventi Rittal

Focus sull'innovazione



Marco Villa
Amministratore Delegato
Rittal S.p.A.

L'impegno di Rittal nell'offrire ai clienti sempre più valore aggiunto passa attraverso il costante impiego di risorse nella ricerca di nuove soluzioni e nuove tecnologie, ma soprattutto attraverso l'innovazione.

Innovare non significa inventare o scoprire un prodotto, ma è un concetto più ampio.

L'innovazione è l'implementazione di un prodotto o di un processo che una volta applicato garantisce un sostanziale miglioramento e un beneficio al contesto in cui opera o a chi lo uti-

lizza. Il motore dell'innovazione è la forte volontà di migliorare, di andare oltre le conoscenze e le certezze consolidate.

Noi, Rittal, nel nostro ambito dedichiamo da sempre una grande attenzione a questo concetto, supportandolo e incentivandolo in ogni sua forma.

Introduciamo e abbiamo introdotto sul mercato in tutti questi anni numerose innovazioni, un esempio su tutti è il sistema TS 8, che nei mesi scorsi ha festeggiato la produzione del suo 10 milionesimo esemplare. Nell'aprile di quest'anno alla fiera HMI di Hannover, con il motto World's first abbiamo presentato la nuova generazione di condizionatori Blue e+, un'innovazione radicale che utilizza una tecnologia ibrida. "L'intero è molto di più della somma delle sue parti", questa è la base della filosofia tecnica di Rittal per la nuova generazione di condizionatori. Attraverso la combinazione di un circuito di raffreddamento con un elevato livello di efficienza energetica con il controllo delle velocità dei singoli motori dei componenti principali (Inverter technology applicata al compressore e ai ventilatori) e un sistema integrato di refrigerazione passiva (heat-pipe technology) in grado di sfruttare al meglio le condizioni ambientali, è possibile ottenere un risparmio in termini di consumi energetici anche fino al 75%.

Un sistema multi-tensione adatto a tutte le applicazioni, un elevato standard di flessibilità di montaggio, tutte le operazioni di manutenzione facilitate anche tramite l'utilizzo delle più moderne interfacce/App operative collocano il condizionatore della serie Blue Efficiency Plus ai più alti livelli in termini di efficienza energetica.

In questi mesi la nostra spinta verso l'innovazione e il miglioramento ci ha fatto introdurre un'importante modifica del nostro assetto logistico. Abbiamo portato a termine un progetto di outsourcing con un'azienda importante che ci consentirà di migliorare le nostre prestazioni per continuare ad aggiungere valore alle partnership con i nostri clienti.

L'impegno e la lungimiranza di tutti i collaboratori Rittal sono i fattori che rendono possibile tutto questo.

Marco Villa



I condizionatori Rittal nell'impianto torinese di FCA

Oltre 400 condizionatori Rittal di ultima generazione sono stati installati nello stabilimento di Mirafiori, il polo produttivo torinese di Fiat Chrysler Automobiles, dove attualmente viene realizzata l'Alfa Romeo MiTo e dove entro la fine dell'anno entrerà in produzione la Maserati Levante. Si tratta di impianti in grado di assicurare un idoneo raffreddamento dei quadri di comando disposti lungo le linee di produzione. Le caratteristiche della soluzione garantiscono maggiore sicurezza, continuità di servizio e un minor numero di interventi di manutenzione.

FCA, il settimo costruttore automobilistico al mondo, progetta, sviluppa, produce e commercializza in tutto il mondo vetture, veicoli commerciali, componenti e sistemi di produzione. Il Gruppo opera nel mercato automotive con i marchi Abarth, Alfa Romeo, Chrysler, Dodge, Fiat, Fiat Professional, Jeep, Lancia, Ram, Ferrari e Maserati, cui si aggiungono SRT, divisione sportiva dedicata ai veicoli ad alte prestazioni, e Mopar, il brand che offre servizi post-vendita e ricambi. In particolare, in una zona completamente rinnovata dell'area di Mirafiori, è stato realizzato il più grande spazio espositivo e commerciale d'Europa dedicato all'automobile con una superficie di oltre 70 mila metri quadrati.

Le attività del Gruppo includono anche Comau (sistemi di produzione), Magneti Marelli (componenti) e Teksid (fonderie). In aggiunta, il Gruppo fornisce servizi di finanziamento, di leasing e di noleggio a supporto del business automobilistico attraverso società controllate, joint venture e accordi con operatori finanziari specializzati.



SPS IPC Drives Italia 2015

Show Van Rittal a SPS IPC Drives Italia 2015



Si è rinnovato anche quest'anno l'appuntamento con lo Show Van Rittal, che è arrivato in Italia nel mese di maggio, per permettere agli operatori di settore di scoprire in modo semplice ed efficace tutte le più recenti soluzioni proposte dall'azienda.

La prima tappa del tour 2015 è stata SPS IPC Drives Italia, dove, per l'intera durata della fiera, il Van Rittal è rimasto a disposizione di tutti i visitatori interessati ad approfondire con un "mini-tour" la conoscenza del mondo Rittal e vedere direttamente alcuni esempi di armadi per quadri di comando, distribuzione di corrente e per l'Information Technology, e soluzioni di climatizzazione.

Al termine della fiera il Van ha continuato il suo tour nel centro e sud Italia.

Se non siete riusciti a visitare lo Show Van Rittal, consultate il nostro sito per conoscere le tappe del prossimo anno.

Anche per la quinta edizione di SPS IPC Drives Italia, che si è tenuta a Parma dal 12 al 14 maggio, si riconferma la leadership tra le manifestazioni fieristiche italiane nel campo dell'automazione industriale e i numeri lo dimostrano.

Nei tre giorni di esposizione il numero dei visitatori ha registrato un incremento dell'11% attestandosi a 23.454. Sono cresciuti in percentuale anche gli espositori e di conseguenza la superficie espositiva con incrementi del 4% e dell'8% rispetto all'edizione 2014.

Il successo di Rittal si rinnova anche per l'edizione 2015 avendo registrato allo stand un aumento del 15% dei visitatori rispetto allo scorso anno.

La manifestazione è stata il palcoscenico ideale per presentare le ultime novità in termini di prodotti, soluzioni tecnologiche e case history applicative durante le Tavole Rotonde, i Convegni e gli Workshop, che si sono susseguiti e che hanno catturato l'interesse dei presenti.

Rittal si è presentata con nuove soluzioni per l'automazione industriale orientate alla creazione di una catena a valore aggiunto. L'attenzione si è focalizzata sull'integrazione tra software di progettazione end-to-end, tecnologie di prodotto standardizzate e centri di lavoro automatizzati per il miglioramento della produttività. Con la linea completa di prodotti standard, abbiamo presentato soluzioni innovative orientate ad una maggiore integrazione tra tecnologie di automazione e processi IT.

All'interno dello stand i clienti hanno toccato con mano molte novità di prodotto e percepito il concetto della creazione del valore e dei vantaggi derivati dalla competenza Rittal.

Fiore all'occhiello per Rittal a SPS è stata la prima nazionale della nuova gamma di condizionatori "Blue e+", che rappresenta un salto epocale in termini di risparmio energetico, flessibilità, sicurezza e maneggevolezza.

Inoltre è stato possibile, attraverso un desk operativo, testare le ultime evoluzioni dei tool di progettazione a prova della crescente richiesta di interazione tra tecnologia e processo.

Per ultima, ma non in termini di importanza, è stata esposta la piattaforma di armadi TS 8 che con oltre 10 milioni di pezzi installati, si è evoluto e si attesta in tutto il mondo come l'armadio per quadri di comando standardizzato di maggior successo.

Tra le diverse attività organizzate al nostro stand, hanno riscosso molto interesse le visite guidate delle delegazioni di clienti dei nostri distributori partner che sono stati accolti e accompagnati nel tour delle novità esposte.

Molto interessante e con buona presenza di pubblico la tavola rotonda sul tema "Appuntamento con la tecnologia" del 13 maggio, dove Alessio Nava, Direttore Divisione IT e Telecomunicazioni, ha tenuto un intervento dal titolo "Evoluzione possibile solo con infrastrutture IT efficienti".

Altre due tavole rotonde legate ai fil rouge Automotive e Food & Beverage hanno visto la partecipazione di Rittal. Nella prima, con focus sull'Industria Automobilistica e dei Trasporti in Italia "Il vantaggio tecnologico di un settore all'avanguardia", ha partecipato Edgardo Porta, Direttore Marketing, mentre nella seconda, con Focus sull'Industria Alimentare in Italia, "Tracciabilità garanzia dell'eccellenza", Massimo Fanelli, direttore Business Excellence ha risposto alle domande degli utenti finali del settore presenti in sala.

Nei tre giorni della manifestazione sono andati in onda, gli iTG denominati "Telegiornali dell'automazione": tre video-interviste dove Marco Villa, Amministratore Delegato di Rittal, ha parlato delle innovazioni di Rittal in SPS. A seguire Stefano Pace, Direttore Commerciale Business Unit Clima, ha presentato i "Blue e+", la nuova gamma di condizionatori Rittal più efficienti al mondo. Per finire Massimo Pedrina, Direttore Commerciale, ha spiegato il perché del nuovo slogan Rittal "La nostra competenza. Il vostro vantaggio". Questi video sono visibili sul nostro canale YouTube "Rittal SpA".

È stata realizzata anche un'intervista mandata in onda su Class TV, un canale televisivo specifico per informazioni finanziarie.



Class TV: intervista a Edgardo Porta



Quando un'azienda cresce, anche le esigenze di digitalizzazione dei suoi processi crescono e di pari passo aumenta la necessità di avere un'infrastruttura fisica adeguata. I locali tecnici e le infrastrutture IT, nei quali sono alloggiati computer o storage, devono essere allineati con le nuove tecnologie. I moderni Data Center richiedono infatti livelli sempre maggiori di sicurezza, disponibilità ed efficienza energetica, senza trascurare sia nelle nuove realizzazioni che nell'ammodernamento delle strutture esistenti, la sostenibilità. Le attuali soluzioni IT, modulari, efficienti e scalabili, rispondono pienamente a questi requisiti.

Le singolari soluzioni IT di Rittal permettono di realizzare un Data Center di ultima generazione. Potete scegliere tra i componenti standard del sistema RiMatrix, armadi, alimentazione e distribuzione elettrica, climatizzazione, monitoraggio e security, tutto per il mondo IT. Un'ampia gamma di soluzioni altamente scalabili che consentono di adattare l'infrastruttura IT alle vostre specifiche esigenze e che garantiscono la flessibilità necessaria per gli ampliamenti futuri.

Questo volume è concepito come guida di consultazione rapida e offre un quadro di riferimento per definire le vostre necessità. La nuova Biblioteca tecnica Rittal prende in considerazione i diversi aspetti delle infrastrutture IT, alimentazione e distribuzione di corrente, soluzioni di raffreddamento efficienti, monitoraggio e security, approcci diversi alle soluzioni che ci permettono di fornire la giusta prospettiva per realizzare la vostra infrastruttura IT.

Richiedete subito il volume numero 4 della Biblioteca tecnica Rittal scrivendo a mkg@rittal.it.

Rittal presenta la nuova generazione di condizionatori Blue e+

Recenti stime mostrano che vi sono circa due milioni di unità di climatizzazione per armadi di comando alimentati dalle reti elettriche in tutta Europa. Con una potenza totale assorbita di 2 GigaWatt (in media 1 kW per unità) il consumo potenziale è decisamente rilevante, oltre ad essere fonte di circa 4 milioni di tonnellate di CO² emesse nell'ambiente ogni anno. Rittal, fornitore leader internazionale di sistemi di climatizzazione per la quadristica, si è imposta l'obiettivo di ridurre il fabbisogno energetico dei condizionatori, dare un contributo alla protezione del clima e rispondere all'aumento dei prezzi dell'energia.

Risparmi energetici fino al 75%

"Per aumentare l'efficienza energetica in modo significativo, Rittal ha implementato nella nuova generazione di condizionatori "Blue e +" una tecnologia ibrida innovativa, utilizzata per la prima volta nei sistemi di raffreddamento della quadristica", ha dichiarato Steffen Wagner, CEO Product Management Climatizzazione di Rittal. Questa tecnologia opera insieme a un sistema condizionatore-compressore abbinato ad un heat-pipe (condotto termico) che fornisce un sistema di raffreddamento passivo. Il compressore entra in funzione solo quando il raffreddamento passivo non è sufficiente.

La strategia di controllo del funzionamento ibrido consente un significativo aumento dell'efficienza, soprattutto a carico parziale. Un'unità "Blue e +" è sei volte più efficiente di un condizionatore tradizionale con carico parziale del 15% in modalità heat-pipe puro. Ad un carico parziale del 65%, i sistemi heat-pipe operano in modalità ibrida con una efficienza quattro volte superiore a quella di una unità tradizionale.

Anche l'efficienza energetica in modalità compressore puro è molto elevata nella nuova gamma, grazie ai motori DC integrati sia nei ventilatori che nel compressore. La tecnologia ad inverter, che consente di regolare la velocità del compressore e dei ventilatori, permette infatti di fornire solo la potenza frigorifera effettivamente richiesta, riducendo drasticamente il consumo energetico rispetto ad una soluzione tradizionale. "Come dimostrano i primi risultati dei test, è possibile ottenere risparmi energetici fino al 75%," ha dichiarato Steffen Wagner.

Alimentazione multi-tensione per le diverse reti elettriche

Nello sviluppo del nuovo prodotto è stata posta particolare attenzione anche alla riduzione dei costi e alla compatibilità di utilizzo nelle diverse aree geografiche. Tutte le unità, grazie al sistema multi-tensione brevettato, possono essere collegate a tutte le reti elettriche. Il campo di tensioni di ingresso varia da 110 V (monofase) a 480 V (trifase) con frequenze di rete di 50 o 60 Hz. I minori costi



per la logistica sono tra i principali vantaggi di cui beneficeranno soprattutto i grandi costruttori internazionali di macchine e impianti. Infatti l'unità di raffreddamento sarà sempre la stessa, indipendentemente dal fatto che la macchina sia venduta in Europa, in Giappone o negli Stati Uniti. Ciò significa non solo una notevole riduzione del numero di varianti, ma anche una grande semplificazione della logistica delle parti di ricambio.

Maggiore sicurezza dei processi

Grazie alla regolazione della potenza di raffreddamento, lo stress termico al quale sono soggetti i componenti installati nell'armadio viene notevolmente ridotto. Le brusche variazioni di temperatura, tipiche delle tradizionali unità con regolatori a due punti di intervento, appartengono ormai al passato. La funzione di controllo e regolazione della potenza permette di estendere il ciclo di vita non solo dei condizionatori ma anche dei componenti installati nell'armadio, con effetto positivo sulla sicurezza complessiva dei processi.

Le unità "Blue e+" coprono un campo di potenze fino a 6.000 Watt (fino a 4.000 watt nelle versioni precedenti) e sono utilizzabili con temperature comprese tra -30°C e +60°C.

Facile utilizzo e manutenzione più rapida

Il nuovo display grafico touch offre in un colpo d'occhio tutte le informazioni più rilevanti. I messaggi di sistema multilingue sono visualizzati con testi chiari e di facile comprensione. Le interfacce di comunicazione standard consentono una facile integrazione nei controlli delle unità nelle linee di produzione. Diversi protocolli, come CAN Bus o Modbus TCP consentono il trasferimento dei dati in tempo reale tramite interfaccia CAN e/o Ethernet. L'interfaccia NFC (Near-Field-Communication) consente una semplice parametrizzazione di più apparecchi tramite un dispositivo mobile NFC compatibile.



► Armadietti compatti AE

La serie di armadietti compatti AE Rittal viene prodotta con successo da oltre trent'anni.

Le cassette AE sono caratterizzate, oltre che da un elevato contenuto tecnico, da un eccellente design che ne favorisce l'applicazione anche in contesti industriali dove il valore estetico costituisce un importante elemento di scelta.

I contenitori AE sono ad oggi prodotti sulla base di una piattaforma standardizzata in oltre 60 modelli, che possono essere integrati con l'ampia gamma di accessori totalmente standardizzata e normalizzata impiegata per gli armadi TS, i pulpiti di comando TP e gli armadietti della famiglia CM.

I contenitori vengono realizzati nelle seguenti configurazioni:

- lamiera verniciata in RAL 7035
- acciaio inossidabile AISI 304
- esecuzione HD (Hygienic Design)

È inoltre possibile a fronte di particolari richieste realizzare contenitori in esecuzione schermata EMC e in acciaio inossidabile AISI 316.

Le AE sono coperte dalle maggiori certificazioni internazionali, che ne assicurano la totale applicazione in ogni contesto industriale e geografico e la reperibilità in tutto il mondo.

L'elevato contenuto tecnico del prodotto, oltre che dai processi produttivi automatizzati, è valorizzato dalla flessibilità di impiego, in grado di facilitare l'operatore in ogni fase della sua catena d'utilizzo.

Tra le caratteristiche tecniche di rilievo si evidenzia l'estrema facilità di inversione delle porte di chiusura in quanto nella fornitura base del prodotto vengono realizzate le forature per il fissaggio delle cerniere a destra e sinistra. Altrettanto importante è la flessibilità con la quale si facilitano le operazioni legate all'ingresso dei cavi provenienti dal campo, sfruttando le flange passacavi fornite in dotazione nella configurazione base di fornitura.

I processi di verniciatura effettuati per immersione in elettroforesi e la finitura eseguita con verniciatura elettrostatica a polveri determinano un elevato valore contro i processi di ossidazione ambientale, conferendo al prodotto finito un'elevata durata di vita.

Le esecuzioni HD sono state studiate per i mercati alimentari nella totale rispondenza all'applicazione delle norme vigenti in termini di garanzia igienica all'interno dei processi produttivi e di manutenzione ordinaria.

I contenitori sono stati sottoposti a severi processi di certificazione che ne hanno decretato una totale idoneità ai gradi di protezione IP compresi tra 55 e 66 in relazione al modello impiegato.

Ulteriori dettagli tecnici, quali disegni in formato digitale, specifiche costruttive, certificazioni internazionali, ecc. sono consultabili e scaricabili dal sito Rittal.



► LCP Hybrid CW

Investire nei moderni Data Center contribuisce a ridurre i costi operativi e ad aumentare la competitività dell'azienda. A tale fine le soluzioni di raffreddamento ad alta efficienza energetica per infrastrutture DC offrono un enorme potenziale: è il caso del nuovo sistema di climatizzazione LCP Hybrid CW di Rittal, in grado di dissipare fino a 20 kW per rack.

Il Liquid Cooling Package (LCP) Hybrid CW consiste di uno scambiatore di calore aria/acqua ad alta capacità ed ampia superficie di scambio, pensato per il raffreddamento dei componenti IT installati all'interno dei rack. L'unità si monta in sostituzione della porta posteriore del rack server, con un minimo ingombro in ambiente (solo 105 mm di profondità).

Il sistema è stato progettato in modo tale che l'aria calda prodotta dai server sia espulsa dalle loro ventoline e spinta fino allo scambiatore dove cederà il calore al liquido circolante nell'impianto e uscirà in sala alla temperatura ambiente. LCP Hybrid CW è totalmente passivo: non dispone di ventilatori e quindi non assorbe energia elettrica (pPUE=1).

Per la prima volta al mondo è stata incorporata la tecnologia "heat-pipe" che consente di sfruttare al meglio l'intera superficie di raffreddamento dello scambiatore. Si tratta di un'innovazione importante perché compensa la disposizione non omogenea dei server all'interno dell'armadio rack. L'heat-pipe, infatti, consente di ridistribuire il calore su tutta la superficie dello scambiatore, bilanciando meglio i gradienti di temperatura.

La perfetta neutralità termica rispetto all'ambiente Data Center consente l'uso di temperature di mandata dell'acqua più elevate. In questi casi è possibile sfruttare il free-cooling indiretto per un numero di ore all'anno superiore, con un incremento notevole dei risparmi energetici.

LCP Hybrid CW è idoneo soprattutto per Data Center ad elevata dissipazione di calore, fino a 10 kW o 20 kW per rack IT, ad esempio i centri di calcolo universitari equipaggiati con server di supercalcolo o quelli dell'industria automobilistica. In questi ambiti l'LCP Hybrid CW si contraddistingue non solo per la sua elevata efficienza energetica ma anche per la sua installazione facile e compatta nella porta posteriore dei rack.





► Rittal TS 8: 10 milioni di pezzi installati

“Elevata flessibilità, efficienza, qualità e sicurezza sono le caratteristiche distintive che hanno fatto del TS 8 un prodotto di successo mondiale”, ha dichiarato Thomas Steffen, Head of R&D di Rittal. L'armadio TS 8, che quest'anno ha raggiunto una base installata di 10 milioni di pezzi, ha trovato ampie possibilità d'impiego nel 92% dei 1.005 settori industriali di tutto il mondo, conquistando in 15 anni quasi tutti i mercati. Tra i settori chiave vi sono impiantistica, quadristica, automotive, energia, information technology e telecomunicazioni. Anche l'industria alimentare e di processo hanno adottato l'armadio Rittal TS 8, particolarmente idoneo per impieghi nelle linee di produzione.

Aziende molto importanti, tra le quali Siemens WKC di Chemnitz, fornitore leader di equipaggiamenti per quadristica e servizi di progettazione per i costruttori di macchine e impianti, si avvalgono dei vantaggi del sistema armadio Rittal.

“Con il TS 8, progettato come una piattaforma di armadi modulari integrata e scalabile, abbinati ai sistemi di climatizzazione e distribuzione di corrente Rittal, possiamo soddisfare al meglio le molteplici esigenze dei clienti”, afferma Hans-Peter Kasparick, Head of Manufacturing Engineering di Siemens WKC.

Grande flessibilità ed efficienza

La piattaforma del sistema modulare "Rittal – The System.", grazie all'ottimale combinazione tecnica di componenti meccanici, climatizzazione e distribuzione di corrente, consente di realizzare soluzioni perfette per le tecnologie di alimentazione e distribuzione di corrente, l'automazione industriale, la building automation e i Data Center. Di fronte ad una varietà di applicazioni, i clienti non devono più ricorrere a diverse tipologie di armadi, ma possono scegliere i componenti da un'unica piattaforma, comprensiva di una vasta gamma di accessori modulari e perfettamente compatibili.

“I nostri clienti possono realizzare soluzioni di armadi "custom" in tempi brevi sulla base di un'offerta di accessori davvero unica nel suo genere, sia per modularità che per ampiezza di gamma”, spiega il Thomas Steffen. E aggiunge: “Con il TS 8 le installazioni sono intuitive e tutto il sistema è operativo in tempi rapidi grazie all'elevata standardizzazione e semplicità di montaggio.” Con i continui sviluppi di prodotto, le configurazioni sono sempre più personalizzabili con l'aggiunta di nuovi accessori, come il sistema di zoccoli Flex-Block, installabile senza attrezzi. Innovazioni intelligenti, tra cui guide di posizionamento, tecnica di montaggio tramite un solo operatore, clip di fissaggio installabili senza attrezzi e piani ampliati per il montaggio rapido degli accessori consentono un considerevole risparmio in termini di tempo e costi. Oltre alla perfetta interazione con i componenti di climatizzazione e distribuzione, è possibile sfruttare le sinergie con altri tipi di contenitori

e armadi, grazie ai componenti comuni basati sulla piattaforma TS 8. Questo permette ai costruttori di impianti che utilizzano il sistema modulare TS 8 di acquistare l'armadio monoblocco SE 8, gli armadi compatti CM, gli armadi PC e il sistema di pulpiti TopPult TP sfruttando un'unica gamma di accessori di sistema, con consistente risparmio di tempi e costi.

Elevata qualità e sicurezza

Tra le altre caratteristiche del TS 8 si distingue l'elevata protezione anticorrosione, basata su processi di verniciatura principalmente adottati dall'industria automobilistica e che Rittal ha ingegnosamente introdotto per la prima volta nel settore degli armadi per quadri di comando. Il triplice trattamento superficiale con il rivestimento alle nano-ceramiche, il trattamento di fondo ad immersione per elettroforesi e la verniciatura elettrostatica a polveri, garantiscono la massima protezione della superficie.

Garante degli elevati standard di qualità e di soddisfazione del cliente è il laboratorio di qualità Rittal nella sede tedesca di Herborn. In laboratorio i prodotti sono testati secondo gli standard nazionali e internazionali in materia di qualità e sicurezza. Grazie alle numerose approvazioni internazionali ottenute, il TS 8 è idoneo all'utilizzo in quasi tutti i settori industriali di tutto il mondo.

Disponibilità immediata

La produzione del TS 8, iniziata in Germania, è dislocata oggi in altri quattro paesi - Regno Unito, India, Stati Uniti e Cina - rende il prodotto e i suoi accessori facilmente reperibili a livello mondiale. 58 filiali contribuiscono a creare un'affiatata rete di marketing globale. I clienti apprezzano la moderna organizzazione degli oltre 90 magazzini Rittal presenti in tutto il mondo, che garantiscono immediata disponibilità, un fattore importante nella scelta dell'acquisto di prodotti e servizi Rittal. Con l'apertura del nuovo Global Distribution Center di Haiger e il nuovo centro di fornitura in Corea (Incheon Songdo), Rittal conferma il suo impegno a espandere il suo raggio di azione globale di attività per il TS 8, insieme a quello di offrire servizi di massimo livello in termini di tempi di consegna e disponibilità di prodotto.

Da Herborn a New York

Allineando gli armadi TS 8 (larghi 600 mm) finora installati in 10 milioni di unità, si ottiene una “fila” di armadi con lunghezza complessiva di 6.000 km. Un'installazione davvero unica, che corrisponde all'incirca alla distanza tra Herborn e New York.



Eventi: Rittal Next level



Sono anni ormai che Rittal organizza eventi dedicati ai propri clienti, durante i quali vengono presentate le strategie e le linee guida dell'azienda.

Dagli eventi "Rittal - The System." di qualche anno fa, siamo arrivati a quelli "Rittal Next level" degli ultimi due anni, nomi diversi ma stesso filo conduttore: tecnologia e innovazione, itineranti nelle diverse regioni italiane.

I primi due eventi di quest'anno sono stati organizzati in Lombardia e in Emilia Romagna in location storiche ed esclusive.

La splendida e appena ristrutturata Villa Reale di Monza ha fatto da cornice all'evento "Rittal Next level" della Lombardia. Nel Salone delle Feste si è tenuta la presentazione che ha permesso agli ospiti di entrare nell'innovativo mondo di Rittal per conoscere le soluzioni, la catena del valore ovvero il concetto che integra a livello produttivo le società del Friedhelm Loh Group - Rittal, Eplan, Cideon e Kiesling - per una gestione altamente efficiente dei processi di sviluppo dei sistemi Rittal e infine i tool di progettazione.

E proprio su questi ultimi Rittal ha voluto focalizzare l'attenzione, dando anche la possibilità ai clienti di conoscerli meglio e provarli con l'aiuto di Product Manager specializzati. I tool di progettazione Rittal facilitano le attività di engineering sfruttando al meglio i prodotti standardizzati, in sinergia con la convergenza tra ICT e automazione industriale, rinnovando i paradigmi produttivi e creando nuove opportunità di vendita. Al termine della presentazione gli ospiti sono stati accompagnati in una vista guidata attraverso gli splendidi appartamenti della Reggia.

Il secondo evento "Rittal Next level" si è tenuto a Forlimpopoli, in provincia di Forlì-Cesena, presso Casa Artusi, centro di cultura gastronomica dedicato alla cucina domestica italiana. Dopo la presentazione che si è tenuta presso lo storico Teatro Verdi di Forlimpopoli, risalente ai primi anni del 1800, gli ospiti hanno visitato Casa Artusi, un antico convento ristrutturato, dedicato al più illustre concittadino di Forlimpopoli, Pellegrino Artusi, riconosciuto da tutti come il padre della cucina italiana. La serata si è conclusa con una cena presso il Ristorante di Casa Artusi, con piatti tipici della tradizione emiliano-romagnola.



► RiMatrix S roadshow 2015: sempre "on the road"



Atahotel Expo Fiera - Milano



Università Federico II di Napoli

Dopo il successo del "Gran Tour" europeo dello scorso anno, il Data Center standardizzato RiMatrix S torna "on the road". Nel mese di giugno l'inconfondibile TIR di Rittal è stato di nuovo protagonista di un tour di 15 giorni che ha toccato 7 città italiane, da Napoli a Bolzano.

Il TIR ha trasportato per quasi 2.000 chilometri un Data Center RiMatrix S completamente funzionante, allestito in un container altamente tecnologico.

Roma è stata la prima tappa del roadshow, in contemporanea con l'evento Data Center Experience, che si è tenuto il 9 giugno presso l'Hotel Ergife Palace. RiMatrix S container è rimasto a disposizione di tutti i partecipanti all'evento per l'intera giornata.

Da Roma il TIR si è spostato a Napoli, presso l'Università Federico II dove i clienti, oltre alla soluzione standardizzata di Rittal, hanno potuto visitare i due Data Center dell'Università realizzati con le soluzioni Rittal RiMatrix, per i progetti Scope e Recas.

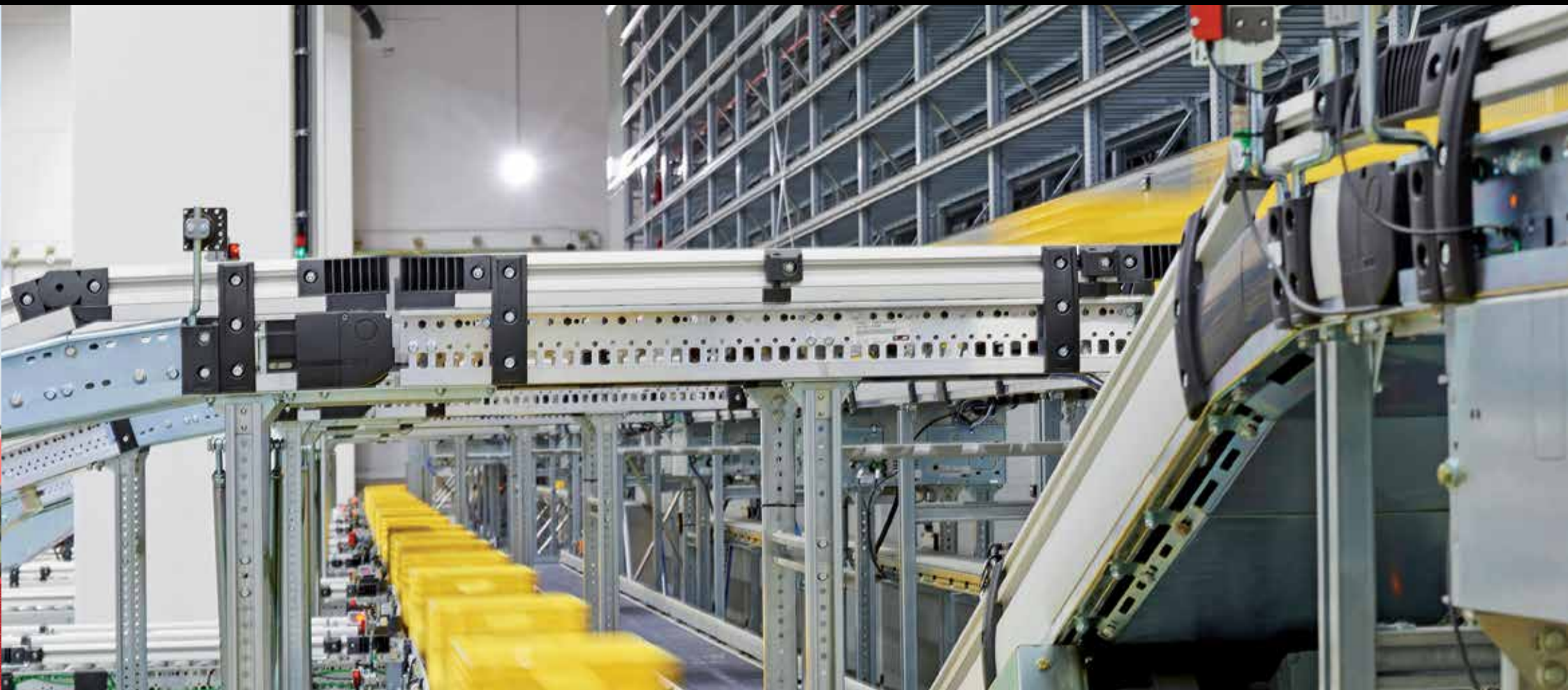
Da Napoli siamo risaliti verso il centro Italia, per la terza data del tour. La tappa di Firenze si è svolta presso il circuito del Mugello, in concomitanza con una gara internazionale di motociclismo, che ha permesso ai nostri ospiti di vivere appieno il famoso circuito.

La seconda settimana è iniziata con l'evento di Torino, che si è tenuto presso la famosa casa Martini & Rossi che ospita uno dei più grandi musei enologici d'Italia. La seconda tappa è stata Milano durante la quale abbiamo accompagnato i nostri ospiti a visitare l'esposizione universale Expo 2015, dove 140 paesi del mondo stanno mostrando le proprie tecnologie per dare una risposta concreta a un'esigenza vitale: riuscire a garantire cibo sano, sicuro e sufficiente per tutti. Le ultime due tappe del tour sono state ospitate da due clienti Rittal, a Vicenza presso Saiv, azienda specializzata in servizi e soluzioni in ambito ICT, partner tecnologico di Rittal e a Bolzano presso Brennercom, un'azienda altamente tecnologica e innovativa dell'industria ICT, che offre soluzioni complete e su misura per ogni esigenza. La sede di Bolzano di Brennercom ospita il Data Center CuBE composto da 3 sale server completamente realizzate con le soluzioni Rittal.

Quasi 250, fra clienti e prospect, hanno partecipato al nostro roadshow e hanno potuto toccare con mano la soluzione Rittal RiMatrix S.

Il Data Center standardizzato RiMatrix S è pronto all'uso, completo di rack per server e network, unità di climatizzazione, quadri di distribuzione di corrente, gruppi di continuità (UPS), sistema di monitoraggio ambientale e software DCIM (Data Center Infrastructure Management), può raggiungere un PUE fino a 1.15 ed è certificato TÜV.

L'alternativa standardizzata ad una soluzione personalizzata.



Operativo il Rittal Global Distribution Center

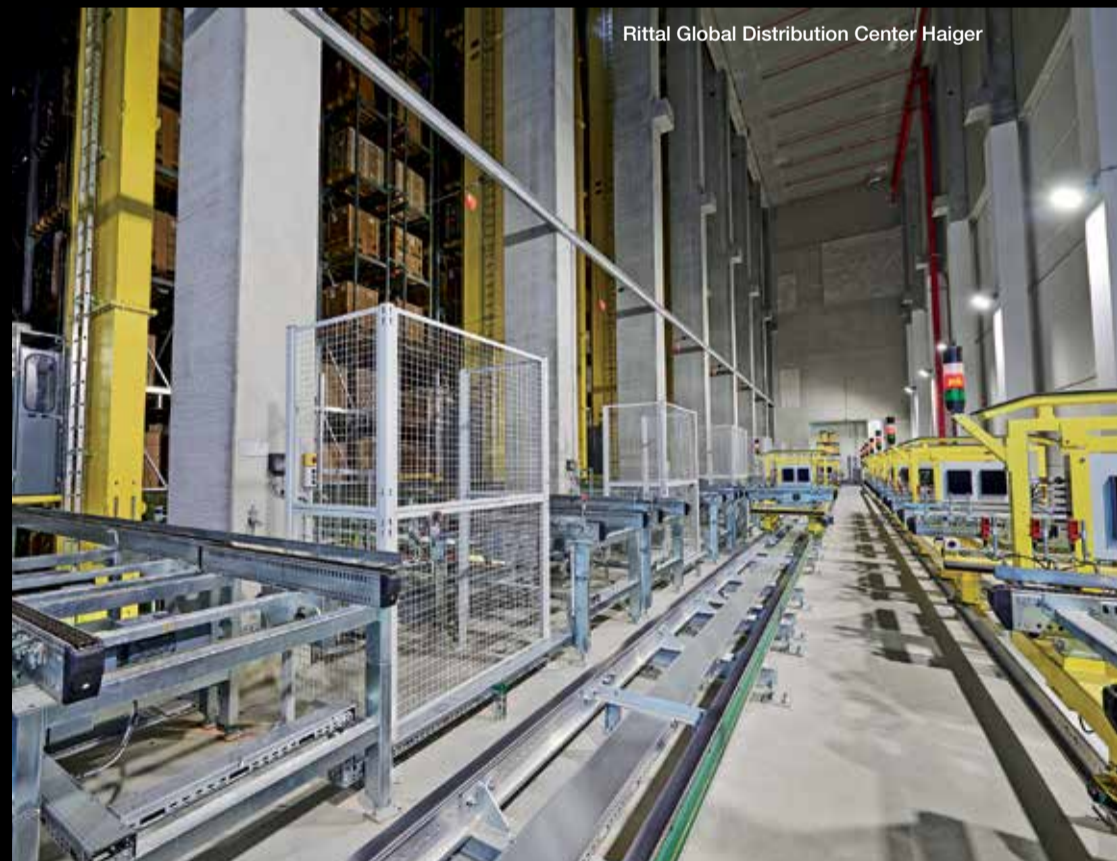
Investimenti del valore di 40 milioni di Euro, 24 chilometri di scaffali e tempi di consegna entro 24-48 ore: ecco alcune cifre del nuovo Global Distribution Center (GDC) sito ad Haiger, potenziato da Rittal per offrire ulteriori vantaggi ai propri clienti. Con la messa a regime del nuovo magazzino automatizzato, il fornitore leader di sistemi per armadi di comando, mira a dimezzare il lead time logistico. L'obiettivo è mantenere la promessa di consegna e performance che Rittal sintetizza nello slogan "Faster – better – everywhere." con la collaborazione degli altri 90 magazzini Rittal in tutto il mondo.

Il nuovo Global Distribution Center dispone di un magazzino automatizzato in altezza con una capacità complessiva di 21.500 posti pallet e un magazzino automatico per minuteria e piccoli contenitori con 25.000 spazi di stoccaggio. Con un investimento di oltre 40 milioni di Euro, Rittal ha realizzato un'infrastruttura logistica di ultima generazione per 20.000 armadi di grandi dimensioni e 50.000 contenitori e componenti di climatizzazione.

Grazie all'incremento della disponibilità dei prodotti standard e alla rapidità di consegna, Rittal punta ad un aumento sostenibile della soddisfazione del cliente. I clienti Rittal apprezzano la disponibilità immediata presso i 90 magazzini internazionali. Questo conferma che una buona logistica è un punto fondamentale per fidelizzare i clienti e gli acquisti futuri.

Il servizio di consegna 24-48 ore è dedicato ai prodotti a catalogo e al portfolio di prodotti locali. Quasi tutte le principali regioni europee possono essere raggiunte, partendo dai magazzini Rittal, in 24 ore. Nel corso dei prossimi anni questo modello dovrà essere esteso anche ad altre regioni. Il prerequisito è la disponibilità dei prodotti Rittal, presso i 90 magazzini internazionali e la loro consegna ai clienti, a partire dalla rampa di carico del magazzino, in un tempo che va, da un minimo di 24 a un massimo di 48 ore.

Con un ulteriore investimento di 10 milioni di Euro per il nuovo Delivery Center in Sud Corea (Incheon Songdo), Rittal prosegue il suo impegno per potenziare le attività di business nella regione asiatica. Il nuovo centro di consegna, completato a fine



Rittal Global Distribution Center Haiger

ottobre 2014, dispone di oltre 4.000 posti pallet su una superficie di deposito di ben 10.000 metri quadrati.

Per seguire la nuova filosofia, anche in Italia la catena logistica si sta muovendo in questa direzione e sta subendo un cambiamento volto a migliorare i servizi forniti da Rittal ai propri clienti. Lo spostamento del magazzino in una nuova struttura, con un nuovo partner, permetterà alla filiale italiana di avvicinarsi sempre di più allo standard di consegne internazionali previste in 24-48 ore.

I prossimi eventi Rittal



16/18 settembre

Sacchi Automation Forum

Autodromo di Monza

Sacchi Giuseppe, distributore di materiale elettrico dal 1957 con filiali presenti su gran parte del territorio nazionale, organizza il primo "Sacchi Automation Forum". L'evento esclusivo sarà l'occasione per toccare con mano e approfondire tutte le novità del mondo dell'automazione industriale e per conoscere la nuova "Business Unit Sacchi Automation".



29-30 settembre

FORUM TELECONTROLLO 2015

Reti di pubblica utilità

Milano - HangarBicocca

Il Forum, suddiviso in diverse sessioni verticali e momenti di confronto plenari, costituisce un'occasione consolidata per approfondire i temi tecnologici, le applicazioni e i servizi a valore aggiunto connessi ai sistemi di telecomando e automazione.



5/10 ottobre

EMO Milano 2015

fieramilano - Padiglione 3 Stand F02/G03

La fiera mondiale della macchina utensile EMO, leader indiscussa nel panorama delle manifestazioni espositive di settore, è l'evento di riferimento per gli operatori dell'industria manifatturiera che si danno appuntamento per favorire l'incontro tra domanda e offerta di sistemi di produzione.



29 ottobre

Forumeccatronica

Hotel Parchi del Garda, Pacengo di Lazise (VR)

Le più importanti aziende fornitrici di prodotti e soluzioni per l'automazione industriale si alterneranno in una serie di interventi organizzati su diverse sessioni convegnistiche al fine di presentare degli approfondimenti tecnici in ambiti quali motion control, robotica, software industriale, impiantistica e con una particolare attenzione alla progettazione meccatronica e a tutte quelle tecnologie che si inseriscono nel moderno paradigma di Industry 4.0.



25 novembre

mCT Petrolchimico

Crowne Plaza Hotel - San Donato Milanese

Mostra Convegno sulle Tecnologie per l'Industria Petrolchimica, un evento verticale giunto alla settima edizione che unisce una parte espositiva a una componente formativa.

Edizione
1/2015

Editore:
Rittal S.p.A.
S.P. 14 Rivoltana Km 9,5 - 20060 Vignate (MI)
Tel. 02 95930 1 - Fax 02 95360 209
info@rittal.it - www.rittal.it

Responsabile di redazione:
Paola Casiraghi

Autorizzazione:
FCA - Torino