10 ottobre 2024

La digitalizzazione della manutenzione industriale aiuta i clienti a trarre valore dalla tecnologia

**Henkel presenta due nuove soluzioni LOCTITE® Pulse per l’Industrial IoT**

Düsseldorf – Henkel amplia ulteriormente il portafoglio **LOCTITE® Pulse** per l’**Industrial Internet of Things** (IIot) con le innovative soluzioni **Monitoraggio Macchinari Rotanti Smart** e **Monitoraggio Serbatoi e Tubazioni Smart**. Queste due novità confermano l'impegno dell'azienda ad espandere l’offerta dedicata alla Manutenzione, Riparazione e Revisione (MRO) e fornire tecnologie avanzate per le operazioni di manutenzione industriale in tutto il mondo.

Guidato dalla missione di ridefinire il concetto di affidabilità industriale, LOCTITE Pulse sfrutta oltre 70 anni di esperienza nel settore per mettere a disposizione dei clienti una gamma completa di soluzioni IIoT. Dai sensori di monitoraggio alle soluzioni per apparecchiature statiche e rotanti, LOCTITE Pulse consente di prevedere i guasti dei sistemi, contribuisce a ridurre i tempi di fermo impianto, migliora la sicurezza e la sostenibilità.

L'**App LOCTITE Pulse** permette il monitoraggio di asset critici con pochi clic e facilita in modo significativo la manutenzione di un'ampia varietà di macchinari, senza la necessità di ulteriori implementazioni IT. Invia avvisi e informazioni sullo stato di salute delle apparecchiature per supportare efficacemente i responsabili della manutenzione nella definizione delle priorità e nella pianificazione dei fermi.

Le nuove soluzioni LOCTITE Pulse sono:

* **Monitoraggio Macchinari Rotanti Smart per** il monitoraggio simultaneo di sei parametri critici delle apparecchiature (vibrazioni, flusso magnetico, emissioni acustiche, vero RPM, temperatura, umidità) grazie a un sensore plug-and-play 6 in 1. L’approccio olistico semplifica l’attività di monitoraggio garantendo al contempo migliori prestazioni e affidabilità. La soluzione è già stata lanciata negli Stati Uniti ed è disponibile in Europa, compresa l’Italia.
* **Monitoraggio Serbatoi e Tubazioni Smart, la** soluzione avanzata in retrofitting per il rilevamento precoce delle perdite di idrocarburi. Utilizzando un sensore in nanotubi di carbonio, permette l’individuazione delle perdite, contribuisce a ridurre i tempi di inattività e aumenta la sostenibilità. Utilizzabile sulla maggior parte dei sistemi di tubazioni e serbatoi, anche i più vecchi, è già disponibile negli Stati Uniti e in Europa, compresa l’Italia. La soluzione è simile all'esistente Monitoraggio Flange Smart.

“*Siamo entusiasti di queste nuove soluzioni rivoluzionarie, parte integrante del nostro portafoglio*”, ha dichiarato il dott. **Kourosh Bahrami**, Corporate Senior Vice President General Manufacturing and Maintenance, Henkel Adhesive Technologies. “*Con la nostra offerta di manutenzione intelligente e tecnologia IIoT avanzata, stiamo dando ai clienti le competenze necessarie per migliorare l'affidabilità, l'efficienza e la sostenibilità dei loro impianti industriali*”.

Le nuove soluzioni rendono ancora più evidente la sinergia tra il portafoglio IIoT e la gamma di **prodotti MRO di LOCTITE**. Il monitoraggio dei macchinari rotanti consente ai clienti di controllare apparecchiature critiche come pompe, motori e riduttori, rilevare i problemi in anticipo e utilizzare la vasta gamma di prodotti LOCTITE per MRO per risolvere eventuali problemi. Allo stesso modo, il rilevamento delle perdite da tubi e serbatoi si collega perfettamente alle soluzioni consolidate di riparazione, sigillatura e rivestimento con i rivestimenti protettivi LOCTITE. Questo approccio integrato offre ai clienti la possibilità di contare su un unico partner per la diagnosi dei problemi e la loro risoluzione. Andando oltre la previsione e l'identificazione dei guasti, Henkel aiuta i clienti a trovare soluzioni intelligenti grazie a prodotti per riparazioni ad alte prestazioni e di lunga durata.

Henkel ha introdotto LOCTITE Pulse nel 2021 e ha ampliato l'offerta nel 2023 con **Scaricatori di Condensa Smart**. Queste soluzioni vengono utilizzate da molte imprese del settore petrolifero, oil & gas, chimico, alimentare e bevande, nonché negli impianti di produzione della stessa Henkel. Presso il sito Henkel di Düsseldorf, ad esempio, la soluzione LOCTITE Pulse Scaricatori di Condensa Smart supporta l'identificazione rapida di fermi o anomalie inviando informazioni in tempo reale tramite l’app per smartphone. "*Con LOCTITE Pulse Scaricatori di Condensa Smart, possiamo reagire immediatamente e non subire perdite per diversi mesi, con costi ingenti*", ha confermato **Annegret Schindlmeyr**, Sustainability Manager di Henkel.

LOCTITE Pulse ha ricevuto numerosi **riconoscimenti prestigiosi** per le sue innovazioni, tra cui i premi Engineering Product of the Year 2023 - DEA (US), Digital Innovation Award 2023 - BEMAS (Belgium), New Technology Award 2024 - OTC (US), “Best Smart Industry 4.0 Solution Award“- IOT Solutions World Congress (Spain), e Real Innovation Technology Award (RITA) 2024 nella categoria Product Innovation (UK).

Per maggiori informazioni su LOCTITE Pulse, visitate il sito web <https://www.henkel-adhesives.com/it/it/industries/industrial-maintenance-repair/mro-loctite-pulse.html>

LOCTITE® è un marchio e/o un marchio registrato di Henkel e/o delle sue affiliate negli Stati Uniti, in Germania o altrove.

1. Informazioni su Henkel

Con i suoi marchi, innovazioni e tecnologie, Henkel detiene posizioni di leadership sia nel settore industriale sia nel largo consumo. La business unit Adhesive Technologies è leader globale nel mercato degli adesivi, dei sigillanti e dei rivestimenti funzionali. Con Consumer Brands, l’azienda vanta posizioni di leadership nei segmenti della cura dei capelli, del bucato e della pulizia della casa in molti mercati e categorie in diversi Paesi del mondo. I tre marchi principali sono LOCTITE, Persil (Dixan in Italia) e Schwarzkopf. Nel 2023 Henkel ha registrato un fatturato complessivo di oltre 21,5 miliardi di euro, con un margine operativo depurato pari a circa 2,6 miliardi di euro. Le azioni privilegiate Henkel sono quotate presso la Borsa tedesca secondo l'indice DAX. Lo sviluppo sostenibile ha una lunga tradizione in Henkel, che ha una chiara strategia di sostenibilità con obiettivi concreti. Fondata nel 1876, Henkel impiega circa 48.000 collaboratori nel mondo – un team eterogeneo, unito da una forte cultura aziendale, valori condivisi e uno scopo comune: “Pionieri nel cuore per il bene di intere generazioni”. Per maggiori informazioni, visitate il sito [www.henkel.com](http://www.henkel.com)

1. **Per informazioni alla stampa:**
2. **Giusi Viani Silvia Vergani**
3. Head of Corporate Communications, Henkel ItaliaCorporate Communications Consultant, Henkel Italia
4. Tel: +39 348 4761287 Tel: +39 349 7668102
5. E-mail: [giusi.viani@henkel.com](mailto:giusi.viani@henkel.com) E-mail: [silvia.vergani@henkel.com](mailto:silvia.vergani@henkel.com)