

Ufficio Stampa della Provincia autonoma di Trento

Piazza Dante 15, 38122 Trento

Tel. 0461 494614 - Fax 0461 494615

uff.stampa@provincia.tn.it

COMUNICATO n. 690 del 13/03/2023

L'azienda modenese collaborerà con ProM Facility, Università di Trento e scuole tecniche trentine per migliorare la produttività e la sostenibilità dell'industria alimentare

Pulsar Industry apre una nuova sede in Polo Meccatronica a Rovereto

Da Modena al Trentino per lavorare sulla riduzione degli scarti di produzione dell'industria alimentare e rendere i sistemi di confezionamento di salumifici e prosciuttifici sempre più "intelligenti". È la storia dell'azienda Pulsar Industry che, dopo aver collaborato con successo con il laboratorio di prototipazione ProM Facility, ha deciso di aprire un laboratorio di ricerca in Polo Meccatronica, l'hub industria 4.0 di Trentino Sviluppo a Rovereto. Nei nuovi spazi di via Zeni, dove lavoreranno stabilmente 3 persone che nel prossimo triennio cresceranno fino a superare le 10 unità, si progetteranno ad esempio soluzioni integrate in materia di linee di produzione e di confezionamento, sistemi di movimentazione e stoccaggio e magazzini automatici auto sanificanti.

La storia di Pulsar Industry comincia a Modena più di trenta anni fa. E qui si intreccia con le carriere di Marco Arienti, informatico milanese residente da tempo a Riva del Garda e di Nicolò Berteotti, giovane ingegnere di Folgaria. Entrambi, infatti, lavorano inizialmente nella sede emiliana – che conta oggi 75 dipendenti – e, conoscendo il "sistema Trentino" dell'innovazione e della ricerca e in particolare l'esistenza dell'hub industria 4.0 di Trentino Sviluppo a Rovereto Polo Meccatronica, decidono di provare a entrare a farne parte.

Partecipano così all'Industrial AI Challenge organizzata dalla Fondazione HIT - Hub Innovazione Trentino con un progetto di ricerca ideato da Emanuele Gigli, titolare di Pulsar Industry, e condotto con entusiasmo da Giulia Fabbri, responsabile dello sviluppo software.

La sfida tecnologica, affidata a cinque studenti di laurea magistrale e a un professore dell'Università di Trento e poi premiata con il primo premio, consisteva nel mettere a punto un modello di Intelligenza Artificiale capace di identificare il miglior semilavorato da avviare alle linee di affettamento di un salumificio, allo scopo di ridurre la produzione di scarti nel processo di confezionamento dei salumi. Parallelamente, viene avviata una collaborazione con il laboratorio ProM Facility per sviluppare e produrre attraverso la tecnologia di stampa 3D un nuovo tipo di pinza di presa per i robot a cinematica parallela destinati al confezionamento in cartoni delle vaschette di affettato. Si tratta di una soluzione d'avanguardia perché, grazie all'impiego di materiali innovativi, si riducono le masse e di conseguenza i momenti di inerzia, aumentando quindi notevolmente velocità, efficienza e resistenza del sistema robot-pinza.

Pulsar Industry, nello specifico, si occupa di realizzare impianti personalizzati chiavi in mano destinati all'industria alimentare per gli stabilimenti italiani ed esteri – in particolare americani – di grossi clienti quali Aia, Amadori, Beretta, Conad, Galbani, Granterre, Rovagnati, Unicoop, per citarne solo una minima parte.

«In entrambi i progetti – spiega Marco Arienti – siamo stati accolti con professionalità e disponibilità e ci siamo trovati molto bene. Perciò, abbiamo avviato le pratiche per aprire in pianta stabile una piccola sede di progettazione, ricerca e sviluppo di Pulsar Industry all'interno di Polo Meccatronica».

L'ufficio inizialmente impiegherà 3 persone, ma nel giro di tre anni l'idea è quella di avviare percorsi di alternanza scuola-lavoro e formazione specialistica per assumere su Rovereto almeno altri 8 giovani, con competenze informatiche, meccaniche, elettriche, in una parola: meccatroniche. La nuova equipe lavorerà sia alla progettazione delle componenti meccaniche degli impianti che al software, con un particolare focus

su soluzioni innovative per l'industria della carne, ma anche, per esempio, nel confezionamento di frutta e verdura, facendo ampio ricorso a tecnologie e soluzioni esclusive di Pulsar Industry come i magazzini automatici inox auto sanificanti in grado di conservare il prodotto fresco e garantire il processo di sanificazione automatica.

Ma non solo. Nuove progettualità potranno nascere anche in settori merceologici completamente diversi da quello agroalimentare, come quello dell'automotive. In questo ambito, infatti, Pulsar Industry ha già realizzato un magazzino automatico per lo stoccaggio e la distribuzione di pneumatici in grado di movimentare, grazie a 36 veicoli automatici indipendenti, uno pneumatico al secondo. Ed è pronta a raccogliere nuove sfide. *(m.d.c.)*

[Video - Pulsar Industry: da Modena a Polo Meccatronica](#)

Service audio-video con immagini ed interviste a questo link: <https://we.tl/t-kU8Zg1Lizp>

Immagini ed interviste a cura dell'Ufficio stampa

(dm)