



LOOK BEYOND THE VISIBLE

THE NEW QUALITY CONTROL STANDARD

by **FABBRICA66**
partner of
LOGICA





C O S ' È

VX PRESS

VX Press trasforma il controllo qualità da attività manuale e non tracciata, a processo intelligente e connesso ai sistemi aziendali. Con l'ausilio di tecnologie avanzate di visione artificiale e algoritmi AI proprietari, acquisisce, analizza e confronta i fogli di produzione con il riferimento associato, rilevando automaticamente le anomalie e migliorando progressivamente la precisione del controllo. Un sistema progettato per ridurre scarti, aumentare affidabilità e rendere ogni verifica tracciabile.

Il risultato è certificabile:

- ☐ RIDUZIONE SCARTI
- ☐ CONTROLLO AUTOMATICO IN PRODUZIONE
- ☐ TRACCIABILITÀ COMPLETA
- ☐ GARANZIA DEI CONTROLLI EFFETTUATI



L'EVOLUZIONE DEL CONTROLLO **QUALITA'**

Oggi il controllo qualità non riguarda soltanto l'individuazione dei difetti. Significa garantire processi ripetibili, ridurre gli scarti e offrire ai propri Clienti prove oggettive e documentate del lavoro eseguito. La capacità di tracciare e certificare ogni controllo è diventata parte integrante del valore del prodotto.

1

Caricamento del PDF

Upload del file che rappresenta il riferimento progettuale della commessa.

2

Definizione standard produttivo (foglio 0)

Acquisizione del primo foglio approvato: diventa il riferimento fisico di produzione.

3

Archiviazione nel cassetto digitale

Archiviazione del foglio approvato nel cassetto digitale, disponibile per essere richiamato in caso di ristampe.

4

Validazione tramite AI

Confronto tra campione prelevato in tiratura e foglio 0 impostato come riferimento

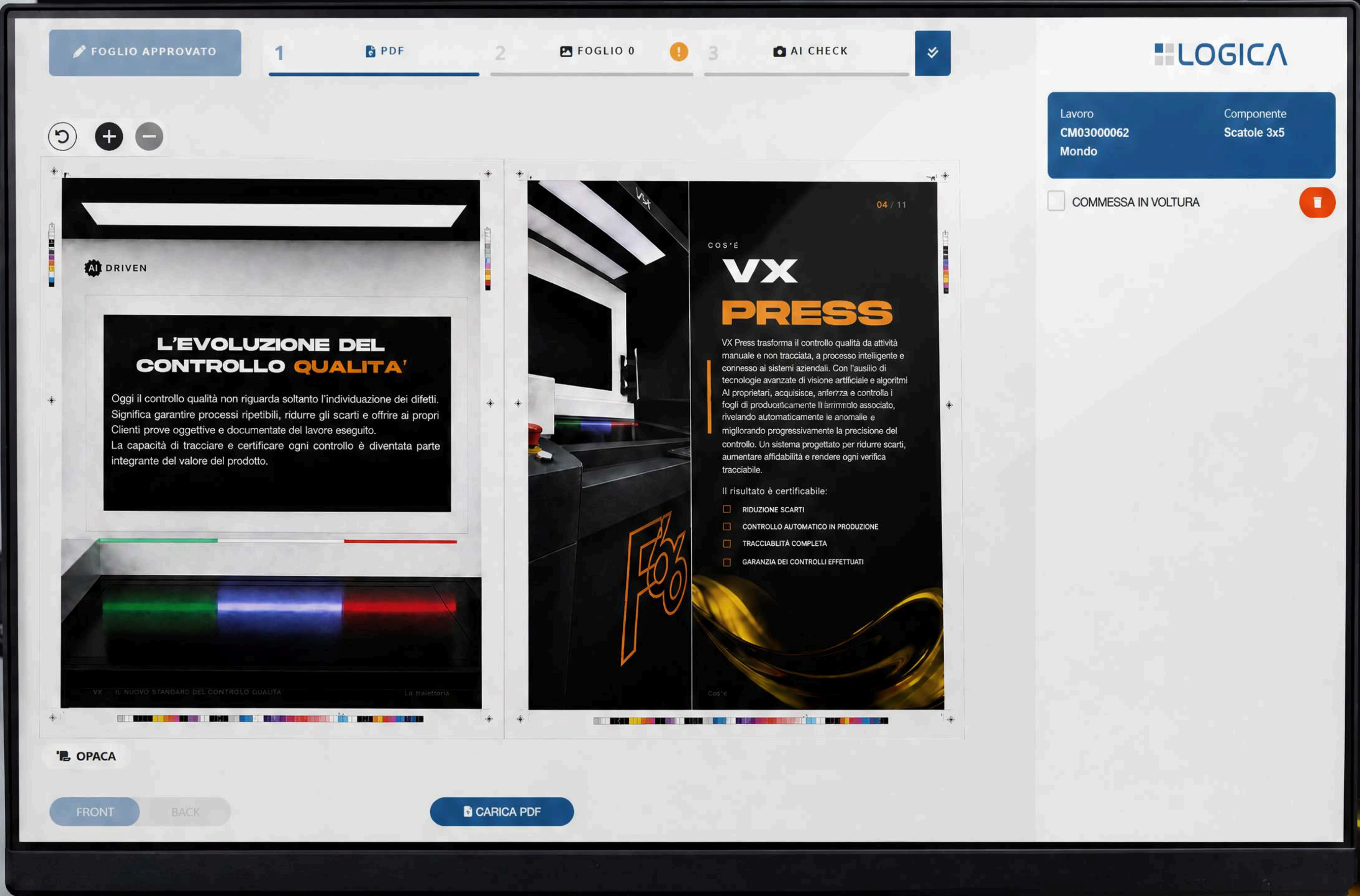


DEFINIZIONE DEL RIFERIMENTO **DIGITALE**

1

Caricamento del PDF

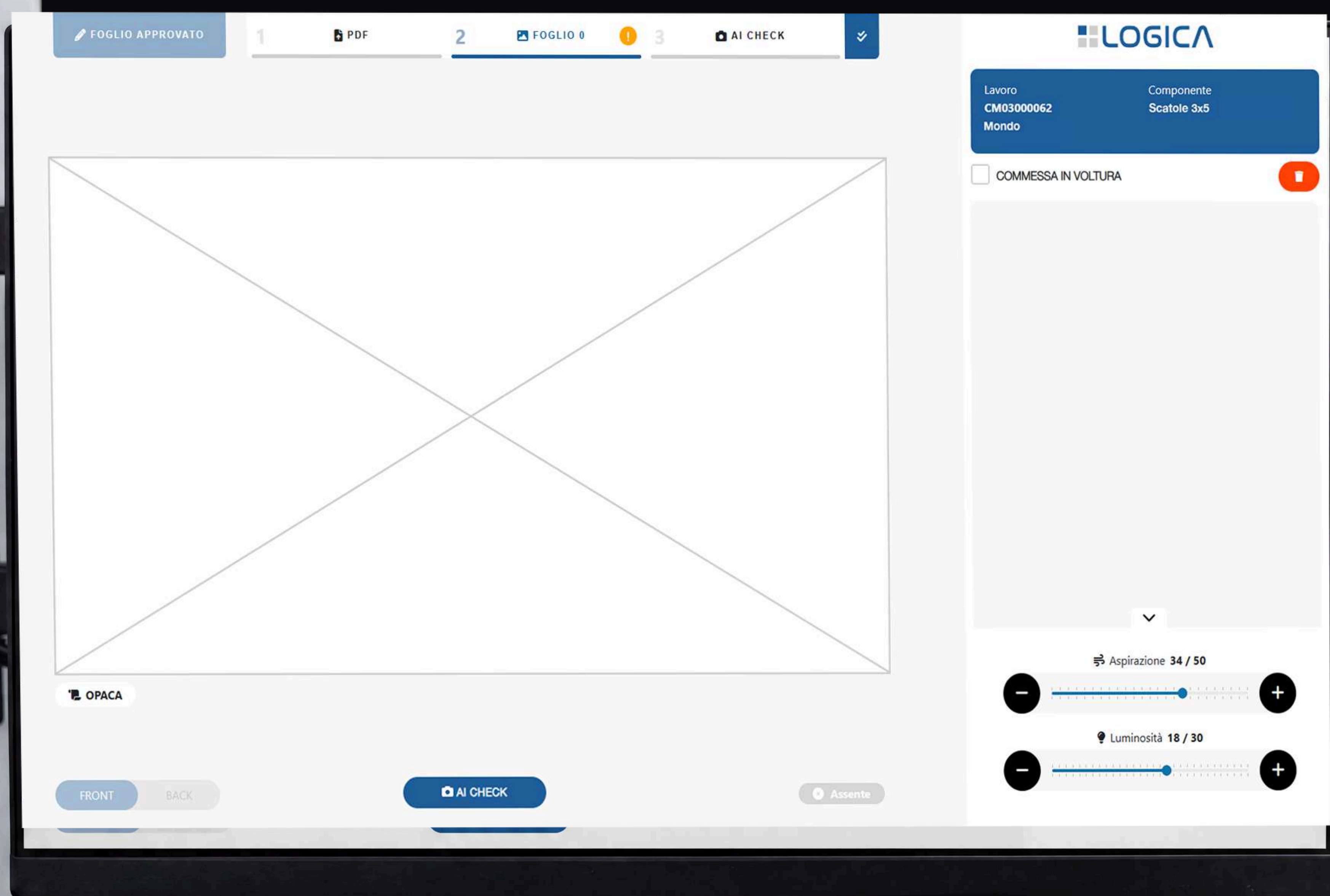
Upload del file che rappresenta il riferimento progettuale della commessa.



DALLA REFERENCE **DIGITALE** ALLA DEFINIZIONE DELLO **STANDARD PRODUTTIVO**.

2 Definizione dello standard produttivo (Foglio 0)

VX esegue il confronto del foglio approvato prelevato durante l'avviamento (*Foglio 0*), confrontandolo direttamente con il file digitale della commessa.



ARCHIVIAZIONE NEL CASSETTO DIGITALE

3 ARCHIVIAZIONE DEL FOGLIO 0

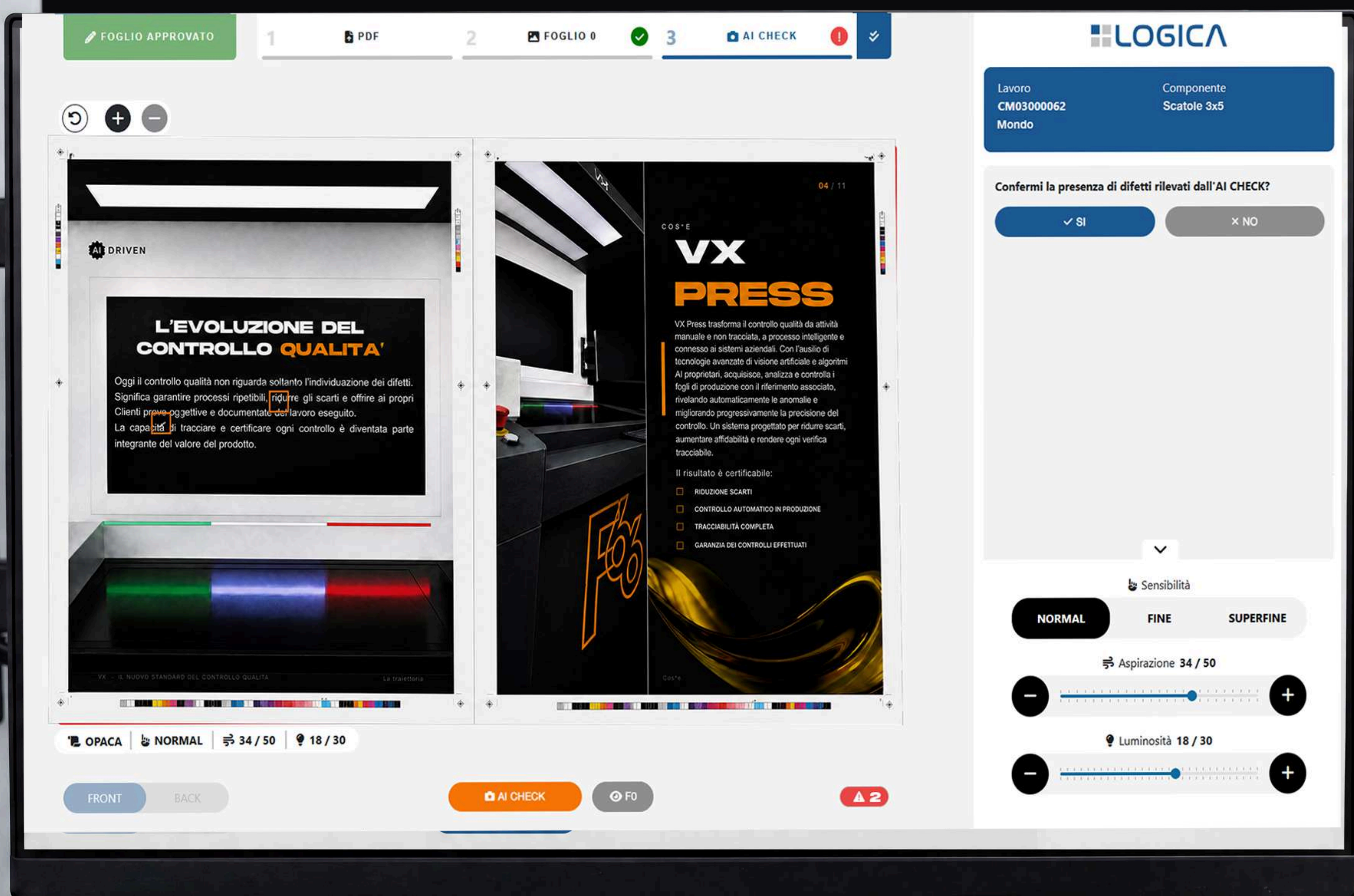
Una volta validato, il *Foglio 0* viene archiviato automaticamente all'interno di un **cassetto digitale** associato alla commessa di produzione e al relativo impianto.



CONTROLLO DURANTE LA TIRATURA

3 Validazione tramite AI

Il foglio prelevato durante la tiratura viene confrontato con il *Foglio 0* precedentemente validato durante la fase di avviamento, garantendo un controllo costante della qualità lungo l'intera produzione.



Oggi il controllo qualità non riguarda soltanto l'individuazione dei difetti. Significa garantire processi ripetibili, ridurre gli scarti e offrire ai propri Clienti prove oggettive e documentate del lavoro eseguito. La capacità di tracciare e certificare ogni controllo è diventata parte integrante del valore del prodotto.

OGNI CONTROLLO DIVENTA PROVA TANGIBILE

LOGICA

Lavoro

CM25000133
Mondo

Cliente
Referente interno

Casa Editrice Comics
ND

Componente

Scatole 3x5

Macchina

XL 8 col. 70x100 AUTO

N.	Operatore Check	AI Check	Tipologia	Operatore	Data	
368	Non conforme	Fatto con difetti	Aggiuntivo	Accurio Print	14/11/25 12:32:45	
367	Non conforme	Fatto con difetti	Obbligatorio	Accurio Print	14/11/25 12:12:00	
366	Conforme	Fatto	Obbligatorio	Accurio Print	13/11/25 10:35:21	
365	Non conforme	Fatto con difetti	Obbligatorio	Accurio Print	13/11/25 10:26:31	
364	Conforme	Fatto	Obbligatorio	Accurio Print	12/11/25 17:36:25	
363	Conforme	Fatto	Aggiuntivo	Accurio Print	12/11/25 15:37:07	
362	Conforme	Fatto	Aggiuntivo	Accurio Print	12/11/25 15:11:11	
361	Conforme	Fatto	Obbligatorio	Accurio Print	12/11/25 15:03:56	
360	Conforme	Fatto	Obbligatorio	Accurio Print	12/11/25 14:51:17	
359	Conforme	Fatto	Obbligatorio	Accurio Print	12/11/25 12:40:02	

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

...

▶

◀

1

VX trasforma ogni controllo qualità eseguito durante la produzione in un patrimonio informativo strutturato e sempre disponibile. Tutte le verifiche vengono archiviate automaticamente e associate ai dati della produzione, mantenendo il collegamento con **commessa, componente e fascia di tiratura**.

Questo permette di consultare in qualsiasi momento lo storico dei controlli eseguiti, generare report dettagliati per singola commessa o componente e disporre di una documentazione completa del processo produttivo. Le informazioni archiviate diventano uno strumento operativo non solo per analisi interne e verifiche qualità, ma anche per fornire al cliente finale una documentazione oggettiva e certificabile dei controlli effettuati durante la produzione.

Punti chiave:

-  Collegamento a commessa, componente e fascia di tiratura
-  Maggiore valore percepito del servizio offerto
-  Completa tracciabilità e storicizzazione dei controlli
-  Qualità certificabile verso il cliente finale
-  Miglioramento degli standard qualitativi nel tempo

VANTAGGI STRATEGICI **CONCRETI**



Brand reputation

Meno difetti, scarti e rilavorazioni: qualità superiore e affidabilità percepita dal cliente finale.



Costi sotto controllo

Meno scarti significano meno costi inattesi. La qualità diventa alleata dei conti.



Più tempo produttivo

Un flusso più stabile libera tempo prima assorbito da attività non produttive.



Risorse ottimizzate

Uso più intelligente delle risorse, meno consumi inutili, linea più sostenibile.

VX IN SINTESI

Panoramica tecnica e specifiche del sistema

Dimensioni e ingombro macchina

Larghezza	1,7	m
Profondità	1,4	m
Altezza	2,4 (2,6 per installazione)	m
Peso	500	kg

Dimensioni area di lavoro

Larghezza	770	mm
Profondità	1.070	mm

Alimentazione

Elettrica

- ▶ Ingresso alimentazione trifase 240 VAC±10% / 50Hz
- ▶ Potenza assorbita: 3 kW
- ▶ Presa industriale interbloccata da 16A per collegamento motore
- ▶ Protezione differenziale tipo B 0,3 Ah

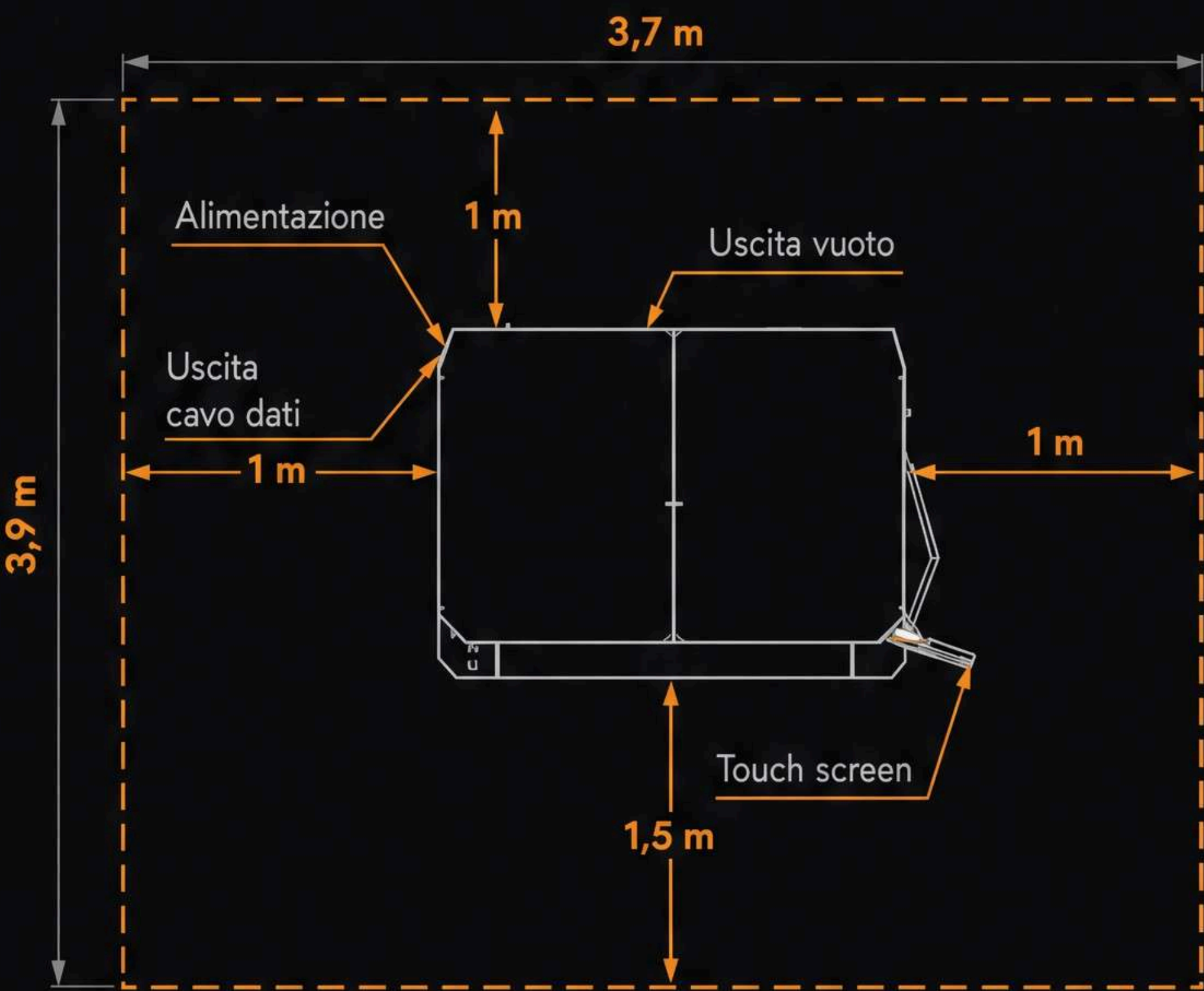
Ethernet / Rete

- ▶ Connettività Ethernet 1 Gb/s
- ▶ Accesso di rete richiesto per import/export file macchina
- ▶ 1 cavo Ethernet richiesto per la connessione di rete

VX Press deve essere installata con uno spazio libero sufficiente tutt'intorno per garantire un funzionamento sicuro ed efficiente. **Posizionare la postazione secondo le dimensioni indicate nel diagramma.**

Una volta installata, assicurarsi che il sistema sia perfettamente in piano e, se necessario, regolare i piedini di supporto prima di collegare l'unità all'alimentazione specificata.

⚠ Si sconsiglia l'esposizione diretta della superficie di lavoro alla luce solare.



**DOVE VUOI ARRIVARE?
TI CI PORTIAMO.**



Via Carlo Levi 1

64027 Sant'Omero (TE)

Via Speranza 48/A

40068 San Lazzaro di Savena
(BO)



info@logicasistemi.com



fabbrica66.com

logicasistemi.com