



Comestero Group represents a national and international reference reality in the co-design, production and sale of the best electromechanical components and in the development of innovative technical solutions for industry

In the upgraded laboratory, Comestero Sistemi provides also some dedicated zones for mechanical assembling and to facilitate projects dealing with the electromechanical and electronic part, as well as with the development of programming logics

Room for innovation, DESIGN AND QUALITY

The concept of the result even before the solution: this is the operational philosophy pursued by Comestero Sistemi Group, through competences, investments and a properly structured organization, which today can benefit from a larger and better equipped technical and R&D laboratory

160

workers, 4 companies, 3 manufacturing sites and a commercial network developed in over 30 Countries in the world make Comestero Group an international reference reality in the co-design, production and sale of the best electromechanical components and in the development of innovative technical solutions for industry. Parent company of this holding joined by NSF (with headquarters in the United Kingdom), PentaGroup and Phidrive, is Comestero Sistemi, established in 1976,

and soon evolved from the distribution of electrical and electromechanical components to the production of systems for connection, EMI/RFI filtering and ventilation. «The Group's target – the marketing and sales manager, Matteo Labocetta, states – has always been redefining the conventional relationship between customer and supplier in the market of technologies for industry, to become a partner even more than an exclusive provider. A precise strategic mission that has allowed the Group to reach and to consolidate a reference role

on the market, besides providing competences in more than 40 product sectors. Among them, also those linked and connected with the household appliance industry.

«A sector –Labocetta comments – that in recent years, together with the Horeca segment, has shown a constant growth, to the extent of representing for Comestero over 40% of its turnover».

A positive outcome, fruit of the constant widening of solutions, consisting of components and services, that the company managed to integrate in its commercial and manufacturing proposal. Activities allowed by a suitably structured organization along the whole chain provided for by the product development cycle, today benefitting also from a technical and R&D laboratory, with spaces recently enlarged and renovated by the headquarters at Vimercate (MB) of the parent company Comestero Sistemi.

Innovation and R&D drive the competitiveness

«Investing in R&D activities –Labocetta adds– has always represented for our Group a priority, which not only enables constant innovation but also allows succeeding in being ahead of market requirements enhancing our expertise, quality and competitiveness, ours and of our customers».

In the 200 m² of the new laboratory, merge not only the technical part by Comestero Sistemi but also by PhiDrive (company of the Group relying on pat-



Matteo Labocetta, marketing and sales manager of Comestero Sistemi group



Stefano Seghezzi, production division of Comestero Sistemi

ents for piezoelectric-based motors and specialized in the design and development of highly innovative products) and by Penta Group (that works at the customization and assembling of electric and electromechanical components).

«An open space – explains Stefano Seghezzi, production division of Comestero Sistemi – where already existing tools and equipment have been redistributed, in addition to the integration of new analysis technologies. Among already present ones, stands out the machine for tests concerning fire risks, Glow-Wire-Test, fundamental for the white good world, used for both the qualification of new materials and for the control of components' conformity. Still in plastic ambit, we are equipped with a machine to carry out tests for the determination of resistance indexes of solid insulating materials to surface currents, the Tracking Index Test».

They are also joined by 3D printers, of which one with stereolithography technology for precision and aesthetical applications.

«The other –Seghezzi specifies– recently purchased, prints with FDM technology, fused deposition modelling, and allows implementing components made of certified thermoplastic materials such as PLA, ABS ASA, FDM TPU 92A. Sturdy, durable and dimension

THE R&D LABORATORY

Among the main activities that Comestero Sistemi Group can offer with the upgraded technical and R&D laboratory it is worth highlighting:

- Static and dynamic FEM analysis
- Electromagnetic FEM analysis
- Fluid-dynamic CFD analysis
- Optimization analysis (OptoPHI)
- Vibrational measurements and analyses
- Performance analysis and defect study
- Sensitivity analysis of mechanisms and electro-mechanisms
- 3D printing with certified Stratasys materials
- Assessment and application of regulations
- 3D design implementation and rendering
- Glow-wire test
- Tracking Index Test
- Ball pressure test
- Operation/ageing test with maximum environmental temperature up to +250°C
- Leakage current, dielectric strength, insulation resistance and grounding continuity tests
- Locked rotor test on fans' motors
- Tensile strength test



ally stable components that enable the required repeatability and stability, besides complying with the most severe certification standards and overcoming the most challenging tests».

Technological tools that permit the company to supply an excellence service in the 3D rapid prototyping and, due to its team made up by 8 people, specialized engineers and technicians, to offer support for the design and identification of materials, besides FEM analyses that are structural fluid-dynamic (CFD) and magnetic, and product optimizations (OptoPHI). Moreover, in the upgraded laboratory, Comestero Sistemi makes available also some dedicated zones for mechanical assembling and to facilitate projects where the electromechanical and electronic part is at stake, as well as the development of programming logics.

The technological equipment of the renewed laboratory of Comestero Sistemi allows the company to provide an excellence service in 3D rapid prototyping, too

Comestero, besides the new laboratory, has recently set up also a new division dedicated to the e-commerce and a new sale channel, Comestero.Shop



Competences and innovation

Comestero Sistemi can currently boast an even better structured in-house laboratory, able to carry out all main tests in design, prototyping and production ambit. «A very important choice – Labocchetta highlights – that results for customers in higher reliability, safety and concrete time saving. The competences gained, with the support of instruments, equipment as well as of analysis systems for the calculation of the behaviour of a product, can make the difference in a technological scenario increasingly oriented to innovation».

An added value that for customers becomes concrete in the possibility of obtaining crucial indications about the performances and the reliability of a technical solution, identifying its highlights and criticalities even before the prototype is shaped. «Besides the new laboratory – Labocchetta ends – we have recently set up also a new division dedicated to the e-commerce and a new sale channel, Comestero.Shop. It too a further growth step for the customer service».

SPAZIO A INNOVAZIONE, PROGETTAZIONE E QUALITÀ

160 addetti, 4 aziende, 3 sedi produttive e una rete commerciale che si sviluppa in oltre 30 paesi nel mondo, fanno del Gruppo Comestero una realtà internazionale di riferimento nella co-progettazione, produzione e vendita dei migliori componenti elettromeccanici e dello sviluppo di soluzioni tecniche innovative per l'industria. Capogruppo di questa holding di cui fanno parte NSF (con sede in Inghilterra), PentaGroup e Phidrive, è Comestero Sistemi, nata nel 1976, e presto evolutasi dalla distribuzione di componenti elettrici ed elettromeccanici, alla produzione di sistemi per la connessione, il filtraggio EMI/RFI e la ventilazione. «L'obiettivo del Gruppo – afferma il direttore marketing e commerciale, Matteo Labocchetta – è da sempre quello di ridefinire il rapporto convenzionale tra cliente e fornitore nel mercato delle tecnologie per l'industria, per diventare un partner ancora prima che un provider unico. Una precisa mission strategica che ha permesso al Gruppo di raggiungere e consolidare un ruolo di riferimento sul mercato, e di fornire competenze in più di 40 settori merceologici. Tra questi, anche quelli legati e collegati al settore dell'elettrodomestico. «Un settore – commenta Labocchetta – che insieme al segmento Horeca si è dimostrato negli ultimi anni in costante crescita, fino a rappresentare per Comestero più del 40% del proprio fatturato». Un positivo riscontro, frutto del costante ampliamento delle soluzioni che l'azienda è stata in grado di integrare nella

propria proposta commerciale e produttiva, in termini di componenti e servizi. Attività garantite da un'organizzazione ben strutturata lungo tutta la filiera che compete al ciclo di sviluppo di prodotto, che oggi può beneficiare anche di un laboratorio tecnico e di R&S, recentemente ampliato negli spazi e rinnovato presso il quartier generale di Vimercate (MB) della capogruppo Comestero Sistemi.

Innovazione e R&S guidano la competitività «Investire in attività di R&S – continua Labocchetta – rappresenta da sempre per il nostro gruppo una priorità, che non solo permette l'innovazione continua ma, consente anche di riuscire ad anticipare le esigenze del mercato accrescendo la nostra expertise, la qualità e la competitività, nostre e dei nostri clienti».

“L'obiettivo del Gruppo è diventare partner ancora prima che un provider unico”

Nei 200 m² del nuovo laboratorio confluiscono non solo la parte tecnica di Comestero Sistemi ma anche di PhiDrive (azienda del Gruppo con all'attivo brevetti per motori a base piezoelettrica e specializzata nella progettazione e sviluppo di prodotti altamente innovativi) e di Penta Group (che si occupa della customizzazione e assemblaggio di componenti elettrici ed elettromeccanici).

«Un open space – spiega Stefano Seghezzi, production division di Comestero Sistemi – dove sono stati redistribuiti strumenti e attrezzature già in dotazione, oltre a essere integrate nuove tecnologie di analisi. Tra le già presenti, spiccano la macchina per prove relative ai rischi d'incendio, Glow-Wire-Test, fondamentale per il mondo del bianco, impiegata sia per la qualifica di nuovi materiale, sia per il controllo della conformità della componentistica. Sempre in ambito plastica, siamo dotati di una macchina per effettuare test per la determinazione degli indici di resistenza dei materiali isolanti solidi alle correnti superficiali, il Tracking Index Test». A queste si aggiungono anche due stampanti 3D, di cui una a tecnologia stereolitografica per applicazioni di precisione ed estetica. «L'altra – precisa Seghezzi – recentemente acquisita, stampa con tecnologia Fdm, modellazione a deposizione fusa, e permette di realizzare pezzi in termoplastiche certificate quali PLA, ABS ASA, FDM TPU 92A. Componenti robusti, duraturi e dimensionalmente stabili che permettono la ripetibilità e la stabilità richieste, oltre che di rispettare gli standard di certificazione più severi e di superare i test più rigorosi». Una dotazione tecnologica che permette all'azienda di fornire un servizio di eccellenza nella prototipazione rapida 3D e, grazie al proprio team composto da 8 persone, tra ingegneri e tecnici specialistici, di offrire supporto per la progettazione e l'identificazione dei materiali, oltre ad analisi FEM che siano

strutturali fluidodinamiche (CFD) e magnetiche e ottimizzazioni di prodotto (OptoPHI). Nel rinnovato laboratorio, Comestero Sistemi inoltre rende disponibili anche alcune zone dedicate per l'assemblaggio meccanico e per agevolare progetti dove si abbia a che fare con la parte elettromeccanica ed elettronica, piuttosto che lo sviluppo di logiche di programmazione.

Competenze e innovazione in sinergia Comestero Sistemi può vantare un laboratorio interno in grado di effettuare tutti i principali test in ambito di progettazione, prototipazione e produzione. «Una scelta importante – rileva Labocchetta – che per il cliente si traduce in maggiore affidabilità, sicurezza e in un concreto risparmio di tempo. Le competenze acquisite, con il supporto di strumenti, attrezzature, nonché di sistemi di analisi per il calcolo del comportamento di un prodotto, sono in grado di fare la differenza in uno scenario tecnologico sempre più orientato all'innovazione». Un valore aggiunto che per il cliente si concretizza nel poter ottenere indicazioni cruciali sulle performance e sull'affidabilità di una soluzione tecnica individuandone punti di forza e criticità prima ancora che il prototipo prenda forma. «Oltre al nuovo laboratorio – conclude Labocchetta – è recente anche la creazione di una nuova divisione dedicata all'e-commerce e di un nuovo canale di vendita, Comestero.Shop. Anch'esso un ulteriore passo di crescita in ottica di servizio al cliente».