



**CONFINDUSTRIA
VENETO EST**

Area Metropolitana
Venezia Padova Rovigo Treviso

INNOVATION ROADMAP

Webinar tematici: INTELLIGENZA ARTIFICIALE

DAL DATO GREZZO AL DATO UTILIZZABILE: DATA COLLECTION E DATA GOVERNANCE

Il Dato come Asset: AI al Servizio dell'Industria

Remo Marconzini — [Principal AI Engineer, CogniteX Italia Srl](#)

14 Aprile 2026

Il Contesto: Industria a Commessa

Aziende che progettano e realizzano grandi impianti su misura, dove ogni commessa è un progetto unico e complesso.

Complessità elevata

Ogni progetto è diverso: requisiti, vincoli e specifiche cambiano ad ogni commessa.

Ciclo di vita lungo

Dalla progettazione alla manutenzione: mesi o anni di attività e informazioni generate.

Grande quantità di dati

Ogni fase produce dati: tecnici, operativi, visivi, documentali.



Il Problema: Dati Abbondanti, Valore Scarso

La realtà operativa

Le aziende producono grandi volumi di dati lungo tutto il ciclo di vita della commessa — ma raramente questi dati entrano nei processi decisionali.

→ **Dato raccolto**

Archiviato nei sistemi aziendali, nei server, nelle cartelle condivise.

→ **Dato conservato**

Disponibile tecnicamente, ma senza un processo per valorizzarlo.

→ **Dato non utilizzato**

Non entra nelle decisioni operative, non genera insight, non crea valore.

La Natura del Dato Industriale

Il dato in contesti a commessa è **eterogeneo, distribuito e frammentato**. Vive in sistemi diversi, con formati diversi, e raramente dialoga con il resto.



Documentazione Tecnica

Specifiche di progetto, relazioni, report operativi e di manutenzione.



Immagini e Video

Fotografie raccolte sul campo durante installazione, ispezione e manutenzione.



Disegni Progettuali

Schemi, piante, layout di impianto in formati eterogenei e versioni multiple.



Sistemi Disconnessi

ERP, gestione documentale, archivi locali: dati che non dialogano tra loro.



Il Vero Collo di Bottiglia: Il Know-How è nelle Persone

Quando i sistemi non strutturano la conoscenza, questa rimane **patrimonio individuale** — non aziendale.

Rischio organizzativo

La conoscenza è legata alle persone. Quando cambiano ruolo o lasciano l'azienda, portano con sé informazioni critiche.

Inefficienza operativa

L'accesso alle informazioni dipende dalla disponibilità delle persone, rallentando decisioni e processi.

Il dato non è ancora un asset

Esiste, ma non è strutturato, accessibile, né capitalizzabile sistematicamente dall'azienda.

Il Caso Concreto

Chi è il cliente

Un'azienda industriale che progetta e installa grandi plant industriali su commessa, con progetti di elevata complessità tecnica e lunga durata.

La situazione di partenza

Anni di attività hanno prodotto un patrimonio ricchissimo di dati: documentazione, disegni, immagini di cantiere e manutenzione.

La sfida reale

Dati **abbondanti ma frammentati**: distribuiti su sistemi diversi, in formati eterogenei, senza connessioni tra loro.

Il risultato

Un patrimonio informativo di grande valore che **non veniva utilizzato** in modo sistematico nei processi aziendali.

Un Hub Centrale del Dato

Non solo archiviare meglio — ma **rendere i dati finalmente utilizzabili** nei processi decisionali e operativi.

L'hub diventa la fondazione su cui costruire tutti gli scenari applicativi: ogni use case parte da dati organizzati, connessi e interrogabili.





Rilevamento Automatico di Anomalie su Immagini di Impianti

Il cliente aveva un'esigenza concreta: costruire uno **storico strutturato dei danni e delle anomalie** verificatisi sugli impianti nel tempo.

1

L'esigenza

Capire quali anomalie si ripetono, in quali fasi e su quali componenti.

2

Il problema

Le informazioni esistevano — ma disperse tra immagini, documenti e memoria delle persone.

3

La sfida

Trasformare dati visivi non strutturati in informazioni interrogabili e confrontabili.

Da Immagine a Dato Strutturato

Abbiamo trasformato le immagini di campo in **informazioni strutturate, ricercabili e confrontabili**.



Selezione

Identificazione e filtraggio delle sole immagini rilevanti per l'impianto.



Rilevamento

Identificazione automatica di danni e anomalie tramite modelli AI avanzati.



Localizzazione

Posizionamento preciso del difetto all'interno dell'immagine.



Descrizione

Generazione di una descrizione tecnica strutturata e comprensibile del danno.

Una fotografia non è più solo un file archiviato: diventa un'informazione ricercabile, analizzabile e collegabile ad altri dati aziendali.

Dal Dato Isolato alla Conoscenza Aziendale

Integrazione con il contesto

Le informazioni estratte dalle immagini vengono collegate con i dati tecnici di progetto e con lo storico delle commesse. Il dato visivo acquisisce contesto e significato.

Accesso operativo

La conoscenza diventa accessibile tramite **dashboard analitiche** e un **chatbot conversazionale**: gli operatori interrogano lo storico e ottengono risposte immediate, senza cercare tra sistemi e persone.

Il salto di qualità

La conoscenza **passa dalla persona al sistema**.

- Documenti tecnici, immagini e dati storici in un unico punto
- Ricerca rapida e contestualizzata
- Informazioni sempre disponibili, indipendentemente da chi le ha generate



L'Esperienza Diventa Asset



Problemi ricorrenti

Identificare pattern di anomalie e intervenire prima che si ripetano.



Evitare errori già fatti

Lo storico strutturato permette di non ripetere gli stessi problemi su nuove commesse.



Efficienza e servizio

Accesso rapido alle informazioni riduce tempi di risposta e migliora la qualità operativa.



Decisioni preventive

Insight basati su dati reali abilitano scelte proattive, non solo reattive.

L'AI non sostituisce le persone — struttura e preserva la loro esperienza, trasformandola in un **asset aziendale condiviso e duraturo**.

Per informazioni:

ricercainnovazione@confindustriavenest.it

Grazie per l'attenzione.



CONFINDUSTRIA
VENETO EST