

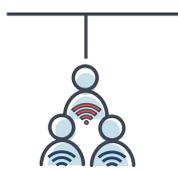


SISTEMI IOT PER LA GESTIONE DEL CASEIFICIO

Il sistema IoT per la gestione avanzata del caseificio di Gizero.Tech è una soluzione innovativa che, tramite il protocollo LoRaWAN, integra sensori intelligenti e tecnologie all'avanguardia per **migliorare la qualità dei prodotti caseari, efficientare le operazioni e garantire la sicurezza, sia alimentare che delle persone coinvolte nella lavorazione del prodotto.**



Any Device



Anybody



Anywhere



Any Business



Any Network



Anytime

Il monitoraggio attuato dal sistema **tiene costantemente sotto controllo il quadro ambientale all'interno delle camere di stagionatura**, assicurando che le condizioni ideali per la maturazione del formaggio siano sempre mantenute al fine di **garantire la migliore qualità del prodotto finale.**

I **sensori di inclinazione e posizionamento**, inoltre, rilevano qualsiasi variazione nella posizione delle forme sulle scalere, fornendo in tempo reale **informazioni cruciali per la sicurezza durante la lavorazione e la movimentazione delle forme.** In questo modo, l'IoT apporta un contributo fondamentale nella **protezione sia del prodotto che del personale al lavoro.**

Una **dashboard** di semplice utilizzo raccoglie in tempo reale e da remoto i dati provenienti dal sistema convogliandoli su qualsiasi dispositivo (pc, tablet, smartphone) autorizzato. Tramite questa funzione, sarà possibile **consultare in qualsiasi momento lo stato all'interno del caseificio e ricavare report dettagliati sull'andamento delle condizioni ambientali e sui movimenti degli scaffali nel corso del tempo.** Questi dati sono preziosi per **ottimizzare il processo di produzione e stagionatura** dei formaggi e dare prova di **conformità alle normative** vigenti sulla sicurezza alimentare.



I sistemi IoT per la gestione del caseificio sono la soluzione ideale che

► **Migliora la qualità del prodotto:** il monitoraggio continuo delle condizioni ambientali garantisce una qualità costante dei prodotti finali, soddisfacendo le aspettative dei clienti.

► **Aumenta l'efficienza:** l'automazione delle operazioni e il controllo remoto riducono i costi operativi e migliorano l'allocazione delle risorse.

► **Si occupa della sicurezza dei lavoratori:** la rilevazione delle variazioni di peso ed inclinazione delle forme sulle scalere riduce il rischio di cadute e incidenti sul lavoro, garantendo un ambiente più sicuro.

► **È conforme alla normativa:** i report dettagliati prodotti automaticamente tramite la dashboard contribuiscono a dimostrare la conformità alle normative sulla sicurezza alimentare.

Questo sistema IoT comprende

- Sensori per temperatura e umidità
- Analisi della qualità dell'aria
- Inclinazione delle scalere
- Livelli di liquido nelle cisterne
- Sensori di peso
- Sensori di pressione
- Sensori per la misurazione del PH