



Studio Commerciale e Tributario Masciotti

Consulenza contabile, fiscale, societaria e del lavoro

Roma, 20/03/2023

Spett.le Cliente

Studio Commerciale - Tributario

Fabrizio Masciotti

Dottore Commercialista e Revisore Contabile

Piazza Gaspare Ambrosini 25, Cap 00156 Roma

Tel 06/99180740

e-mail: info@studiomasciotti.it

sito web: www.studiomasciotti.it

Oggetto:

Gli investimenti in beni strumentali "industria 4.0"

*Promemoria requisiti per fruire del credito di imposta e
mantenimento dei requisiti nel tempo*



Fabrizio Masciotti

Dottore Commercialista e Revisore Contabile

Piazza Gaspare Ambrosini 24/25, 00156 Roma

Tel. + 39 06 99180740 r.a. | email: info@studiomasciotti.it

Gentile Cliente,

con la presente, Le ricordiamo che le imprese che effettuano investimenti (anche in leasing) in beni strumentali materiali ed immateriali nuovi "Industria 4.0" di cui alle Tabelle A e B, Legge n. 232/2016 (Finanziaria 2017), possono fruire di un credito d'imposta (la cui percentuale dipende dall'anno di effettuazione dell'investimento) utilizzabile in compensazione.

I beni c.d. industria 4.0 sono esclusivamente quelli indicati nelle Tabelle A e B, Legge n. 232/2016 (Finanziaria 2017). Si riporta in allegato un elenco dei beni indicati in tali tabelle.

Si riportano di seguito le tabelle che sintetizzano il credito di imposta per acquisto (anche in leasing) di beni strumentali "industria 4.0", per semplicità, decorrenti dal 16/11/2020, fino al 31/12/2025:

Importo investimento	Beni materiali nuovi "Industria 4.0" Tabella A		
	Investimento 16.11.2020 - 31.12.2021 (o entro 31.12.2022 con acconto di almeno 20% entro 31.12.2021)	Investimento 1.1.2022 - 31.12.2022 (o entro 30.6.2023 con acconto di almeno 20% entro 31.12.2022)	Investimento 1.1.2023 - 31.12.2025 (o entro 30.6.2026 con acconto di almeno 20% entro 31.12.2025)
Fino a € 2.500.000	50%	40%	20%
Superiore a € 2.500.000 fino a € 10.000.000	30%	20%	10%
Superiore a € 10.000.000 fino a € 20.000.000	10%	10%	5% (*)
	limite massimo costi complessivamente ammissibili € 20.000.000	limite massimo costi complessivamente ammissibili € 20.000.000	limite massimo annuale costi complessivamente ammissibili € 20.000.000

(*) Per la quota superiore a € 10 milioni degli investimenti inclusi nel PNRR, diretti alla realizzazione di obiettivi di transizione ecologica individuati dal MISE con uno specifico Decreto, il credito d'imposta spetta nella misura del 5% del costo, fino al limite massimo di costi complessivamente ammissibili di € 50 milioni.

Per gli investimenti in beni materiali strumentali materiali industria 4.0. effettuati nel 2020 (entro il 15/11/2020), il credito di imposta è del 40% per investimenti fino a 2,5 mil (e del 20% tra 2,5 e 10 mil)



Studio Commerciale e Tributario Masciotti

Consulenza contabile, fiscale, societaria e del lavoro

Beni immateriali nuovi "Industria 4.0" Tabella B				
Investimento 16.11.2020 - 31.12.2021	Investimento 1.1.2022 - 31.12.2022 (o entro 30.6.2023 con acconto di almeno 20% entro 31.12.2022)	Investimento 1.1.2023 - 31.12.2023 (o entro 30.6.2024 con acconto di almeno 20% entro 31.12.2023)	Investimento 1.1.2024 - 31.12.2024 (o entro 30.6.2025 con acconto di almeno 20% entro 31.12.2024)	Investimento 1.1.2025 - 31.12.2025 (o entro 30.6.2026 con acconto di almeno 20% entro 31.12.2025)
20%	50%	20%	15%	10%
limite massimo costi ammissibili € 1.000.000	limite massimo costi ammissibili € 1.000.000	limite massimo costi ammissibili € 1.000.000	limite massimo costi ammissibili € 1.000.000	limite massimo costi ammissibili € 1.000.000

In sintesi, ricordiamo che l'utilizzo in compensazione del credito di imposta (in 5 anni o in 3 anni), la relativa decorrenza e il codice tributo dipende dall'investimento e dal periodo in cui è stato effettuato; l'anno di riferimento del codice tributo è l'anno di avvenuta interconnessione del bene industria 4.0.

Tuttavia, come noto, al fine di fruire di tale credito di imposta per investimenti in beni strumentali industria 4.0, le imprese devono soddisfare vari requisiti previsti dalla normativa vigente.

Si ricorda ad esempio:

- la presenza di specifiche diciture sulle fatture (di acquisto e dei canoni di leasing) e sugli altri documenti riguardanti l'acquisto (es. Ddt, ordini di acquisto, contratti di leasing, ecc...); si ricorda che le diciture da apporre a seconda del periodo di effettuazione dell'investimento possono essere:

— "Beni agevolabili ai sensi dell'art. 1, commi da 1051 a 1063, Legge n. 178 del 27.12.2020"

— "Beni agevolabili ai sensi dell'art. 1, commi da 1051 a 1063, Legge n. 178 del 27.12.2020";

Fabrizio Masciotti

Dottore Commercialista e Revisore Contabile

Piazza Gaspare Ambrosini 24/25, 00156 Roma
Tel. + 39 06 99180740 r.a. | email: info@studiomasciotti.it

al momento dell'acquisto di beni strumentali ammortizzabili strumentali nuovi (per i quali si intenda fruire del suddetto credito di imposta), occorre richiedere al fornitore (laddove non provveda in autonomia) l'apposizione della suddetta dicitura identificativa dell'agevolazione sulle fatture e su tutti i documenti riguardanti l'acquisto (es. Ddt, ordini di acquisto, contratti di leasing, ecc...); in caso la documentazione sia sprovvista della specifica dicitura, occorre "regolarizzarla" prima che inizi il controllo dell'A.F., ad esempio apponendo manualmente (in modo indelebile, anche con timbro) la dicitura sulla copia cartacea delle fatture e degli altri documenti (e quindi, invitiamo a fare tale verifica documentale e, se necessario, a fare la relativa regolarizzazione del documento sprovvisto di dicitura;

- ***regolarità contributiva (Durc) al momento della compensazione,***
- ***regolarità negli adempimenti in materia di sicurezza sui luoghi di lavoro** (possibilmente attestata anche dal responsabile della sicurezza),*
- ***per i beni di costo unitario superiore a € 300.000, la perizia asseverata da cui risulti che gli stessi possiedono le caratteristiche tecniche previste e la relativa interconnessione al sistema aziendale (preferibilmente da farsi inviare via pec),***
- ***per i beni di costo unitario pari o inferiore a € 300.000, la perizia può essere sostituita da una dichiarazione resa dal legale rappresentante ex DPR n. 445/2000 (c.d. dichiarazione sostitutiva di atto notorio) che gli stessi possiedono le caratteristiche tecniche previste e la relativa interconnessione al sistema aziendale (suggeriamo di avere sempre anche una attestazione del fornitore del bene di possesso dei requisiti industria 4.0 e di avvenuta interconnessione, preferibilmente da farsi inviare via pec); si allega un fac simile di dichiarazione sostitutiva che deve firmare e conservare il rappresentante legale;***
- ***un'apposita comunicazione al MISE entro il 30 novembre dell'anno successivo alla effettuazione dell'investimento nella quale indicare, tra l'altro, la tipologia di bene oggetto dell'investimento e il costo agevolabile (tuttavia, questa comunicazione ha***

una mera *finalità di monitoraggio* circa l'implementazione del citato Piano di transizione 4.0);

- *il mantenimento nel tempo della interconnessione del bene industria 4.0.*



L'interconnessione dei beni documentata da una perizia, da una dichiarazione sostitutiva di atto notorio, da un attestato di conformità, fotografano una situazione di fatto al momento della effettuazione dell'investimento ma occorrerà, comunque, garantire il mantenimento dei requisiti obbligatori nei periodi successivi onde scongiurare il rischio di revoca del beneficio.

Il mantenimento del diritto all'agevolazione dipende dal soddisfacimento dei requisiti tecnici e di interconnessione dei beni 4.0 per l'intera durata dell'incentivo, in quanto la trasformazione tecnologica e digitale in chiave 4.0 comporta che l'impresa operi effettivamente e costantemente secondo tali modalità.

Per quanto attiene il requisito di interconnessione il Mise, nella circolare n. 177355 del 23.05.2018, ha infatti precisato che "dovrà essere presente, evidentemente, anche nei periodi d'imposta successivi a quello in cui il bene viene interconnesso".

Ne deriva la necessità che l'impresa beneficiaria dell'agevolazione si preoccupi in particolare di garantire che il bene 4.0 risulti integrato e interconnesso per tutta la durata dell'agevolazione ovvero:

- nel quinquennio decorrente dall'anno successivo a quello di interconnessione del bene materiale, in relazione a investimenti di cui al comma 189 dell'articolo 1 L. 160/2019;
- nel triennio decorrente dall'anno successivo a quello di interconnessione del bene immateriale, in relazione a investimenti di cui al comma 190 dell'articolo 1 L. 160/2019;
- nel triennio decorrente dall'anno di interconnessione del bene, in relazione a investimenti di cui ai commi 1056, 1057 e 1058 dell'articolo 1 L. 178/2020



Studio Commerciale e Tributario Masciotti

Consulenza contabile, fiscale, societaria e del lavoro

Consigliamo quindi di:

- accertarsi di possedere tutti i suddetti requisiti per la fruizione del credito di imposta,
- documentare il permanere dei requisiti di interconnessione del bene industria 4.0 attraverso la produzione regolare e conservazione di rapporti di produzione, di schermate relative all'interconnessione della macchina, di fotografie dell'interfaccia uomo-macchina (HMI) in cui sia visibile la data o questa venga sovrimpressa dal dispositivo fotografico o di altro materiale appropriato per il proprio processo produttivo magari prendendo ispirazione dall'analisi tecnica svolta in fase di attività peritale.

Lo Studio resta a disposizione per qualunque chiarimento in merito, e si coglie l'occasione per porgerVi cordiali saluti.

Dott. Masciotti Fabrizio

Fabrizio Masciotti

Dottore Commercialista e Revisore Contabile

Piazza Gaspare Ambrosini 24/25, 00156 Roma
Tel. + 39 06 99180740 r.a. | email: info@studiomasciotti.it

ALLEGATO A – BENI FUNZIONALI ALLA TRASFORMAZIONE TECNOLOGICA E DIGITALE DELLE IMPRESE SECONDO IL MODELLO “INDUSTRIA 4.0”

Beni strumentali il cui funzionamento è controllato da sistemi computerizzati o gestito tramite opportuni sensori e azionamenti

- **macchine utensili per asportazione.** In tale contesto si fa riferimento a tutte le macchine atte alla trasformazione di pezzi, indipendentemente dal materiale lavorato (metallo, compositi, marmo, polimeri, legno, ceramica, ecc.). Ne sono un esempio: torni a CN, centri di lavoro, centri di rettifica, ecc.
- **macchine operanti con laser e altri processi a flusso di energia** (ad esempio, plasma, waterjet, fascio di elettroni), elettroerosione, processi elettrochimici. Sono comprese, per esempio, macchine per la lavorazione a ultrasuono (USM), a getto abrasivo (AJM), waterjet (WJM), chimiche (CHM), elettrochimiche (ECM), elettroerosione (EDM), taglio laser (LBM), con fascio di elettroni o di ioni (EBM), plasma (PAM), ecc.
- **macchine utensili e impianti per la realizzazione di prodotti mediante la trasformazione dei materiali e delle materie prime.** In questo caso, si intendono macchine e impianti impiegati nell'industria manifatturiera discreta, nell'industria di processo e in quella di trasformazione che devono essere dotati di proprietà di riconfigurabilità o flessibilità (sia per quanto riguarda le tipologie di operazioni che possono essere eseguite, sia per quanto riguarda la gestione dei flussi all'interno dell'impianto). Nel rispetto delle condizioni sopra esposte, la voce nell'elenco è applicabile indipendentemente dal prodotto (o semilavorato) realizzato o trasformato o trattato e dal relativo ciclo tecnologico e indipendentemente dal tipo di realizzazione o trasformazione o trattamento (meccanico, chimico, fisico, ecc.) indotto sul prodotto o semilavorato. Per impianto o porzione di impianto si intende un insieme di macchine connesse fisicamente tra di loro anche se ogni macchina o attrezzatura funziona in maniera indipendente. L'impianto gode del beneficio fiscale anche nel caso in cui i singoli componenti provengano da fornitori diversi.
- **macchine utensili per la deformazione plastica dei metalli e altri materiali.** Si intendono tutte quelle macchine che eseguono la deformazione plastica operanti sia a freddo che a caldo. Ne sono un esempio: presse, punzonatrici a CN, laminatoi, pannellatrici, trafilatrici, ecc.
- **macchine utensili per l'assemblaggio, la giunzione e la saldatura.** In questo caso possono essere compresi anche linee, celle e sistemi di assemblaggio.
- **macchine per il confezionamento e l'imballaggio.** Queste possono includere per esempio macchine adibite al packaging e all'imbottigliamento.
- **macchine utensili di de-produzione e riconfezionamento per recuperare materiali e funzioni da scarti industriali e prodotti di ritorno a fine vita** (ad esempio, macchine per il disassemblaggio, la separazione, la frantumazione, il recupero chimico). Sono inclusi i dispositivi che, in un'ottica di economia circolare, sono finalizzati al riutilizzo diretto, alla riparazione, al remanufacturing e al riciclo/riutilizzo delle materie prime. Sono da ritenersi escluse le macchine finalizzate allo smaltimento in discarica e quelle finalizzate al recupero energetico.

- **robot, robot collaborativi e sistemi multi-robot**
- **macchine utensili e sistemi per il conferimento o la modifica delle caratteristiche superficiali dei prodotti o la funzionalizzazione delle superfici.** Ne sono un esempio: lappatrici, rettificatrici, macchine per trattamenti superficiali, termici e/o chimici, macchine per il coating, macchine per granigliatura, sabbiatura, pallinatura, vibrofinitura, verniciatura, funzionalizzazione mediante plasma, stampa su carta e tessuti, funzionalizzazione con plasma, smaltatura, decorazione della ceramica, ecc.
- **macchine per la manifattura additiva utilizzate in ambito industriale.** Ne sono un esempio: macchine per laser melting/sintering di polveri metalliche o polimeri, ecc.
- **macchine, anche motrici e operatrici** (sono comprese, per esempio, macchine per l'agricoltura 4.0, quali tutte le trattrici e le macchine agricole - portate, trainate e semoventi - che consentono la lavorazione di precisione in campo grazie all'utilizzo di elettronica, sensori e gestione computerizzata delle logiche di controllo; sono, inoltre, inclusi dispositivi e macchine di supporto quali, ad esempio, sistemi di sensori in campo, stazioni meteo e droni). Si precisa che l'espressione "macchine motrici" non include i veicoli ai sensi della definizione di cui all'art. 1 della Direttiva 70/156/CEE;
- **strumenti e dispositivi per il carico e lo scarico, la movimentazione, la pesatura e la cernita automatica dei pezzi** (ad esempio, carrelli elevatori, sollevatori, carriponte, gru mobili, gru a portale);
- **dispositivi di sollevamento e manipolazione automatizzati** (ad esempio, manipolatori industriali, sistemi di pallettizzazione e dispositivi pick and place);
- **AGV e sistemi di convogliamento e movimentazione flessibili, e/o dotati di riconoscimento dei pezzi** (ad esempio, RFID, visori e sistemi di visione e mecatronici).
- **magazzini automatizzati interconnessi ai sistemi gestionali di fabbrica.** Si intendono, per esempio, magazzini automatici asserviti da traslo-elevatori o mini-loaders e software WMS per la gestione delle missioni in/out; i sistemi di selezione, prelievo e deposito automatico controllati da software di gestione e/o il controllo delle scorte e dei punti di riordino.

- **controllo per mezzo di CNC (Computer Numerical Control) e/o PLC (Programmable Logic Controller).** La caratteristica in esame è da considerarsi pienamente accettata anche quando la macchina/impianto possiede soluzioni di controllo equipollenti, ovvero da un apparato a logica programmabile PC, microprocessore o equivalente che utilizzi un linguaggio standardizzato o personalizzato, oppure più complessi, dotato o meno di controllore centralizzato, che combinano più PLC o CNC (ad esempio, soluzioni di controllo per celle/FMS oppure sistemi dotati di soluzione DCS - Distributed Control System)
- **interconnessione ai sistemi informatici di fabbrica con caricamento da remoto di istruzioni e/o part program.** La caratteristica è soddisfatta se il bene scambia informazioni con sistemi interni (ad esempio, sistema gestionale, sistemi di pianificazione, sistemi di progettazione e sviluppo del prodotto, monitoraggio, anche in remoto, e controllo, altre macchine dello stabilimento, ecc.) per mezzo di un collegamento basato su specifiche documentate, disponibili pubblicamente e internazionalmente riconosciute (ad esempio, TCP-IP, HTTP, MQTT, ecc.). Inoltre, il bene deve essere identificato univocamente, al fine di riconoscere l'origine delle informazioni, mediante l'utilizzo di standard di indirizzamento internazionalmente riconosciuti (ad esempio, indirizzo IP). Ulteriori precisazioni:
 - ✓ la parola fabbrica deve essere intesa come un ambiente fisico dove avviene creazione di valore attraverso la trasformazione di materie prime o semilavorati e/o realizzazione di prodotti;
 - ✓ nel caso di macchine motrici od operatrici, che operano in ambiente esterno (tipicamente macchine utilizzate in agricoltura e nelle costruzioni), si deve intendere la caratteristica assoluta se le stesse siano a guida automatica (senza operatore a bordo) o semi-automatica (o assistita - con operatore che controlla in remoto) e in grado di ricevere dati relativi al compito da svolgere da un sistema centrale remoto (in questo caso ricadono anche i droni) situato nell'ambiente di fabbrica;
 - ✓ per istruzioni si può intendere anche indicazioni, che dal sistema informativo di fabbrica vengano inviate alla macchina, legate alla pianificazione, alla schedulazione o al controllo avanzamento della produzione, senza necessariamente avere caratteristiche di attuazione o avvio della macchina.
- **integrazione automatizzata con il sistema logistico della fabbrica o con la rete di fornitura e/o con altre macchine del ciclo produttivo.** La macchina/impianto deve essere integrata in una delle seguenti opzioni:
 - ✓ con il sistema logistico della fabbrica: in questo caso si può intendere sia una integrazione fisica che informativa. Ovvero, rientrano casi di integrazione fisica in cui la macchina/impianto sia asservita o in input o in output da un sistema di movimentazione/handling automatizzato o semiautomatizzato (ad esempio, rulliera, AGVs, sistemi aerei, robot, carroponete, ecc.) che sia a sua volta integrato con un altro elemento della fabbrica (ad esempio, un magazzino, un buffer o un'altra macchina/impianto, ecc.); oppure casi di integrazione informativa in cui sussista la tracciabilità dei prodotti/lotti realizzati mediante appositi sistemi di tracciamento automatizzati (p.e. codici a barre, tag RFID, ecc.) che permettano al sistema di gestione della logistica di fabbrica di registrare l'avanzamento, la posizione o altre informazioni di natura logistica dei beni, lotti o semilavorati oggetto del processo produttivo;

- ✓ con la rete di fornitura: in questo caso si intende che la macchina/impianto sia in grado di scambiare dati (ad esempio, gestione degli ordini, dei lotti, delle date di consegna, ecc.) con altre macchine o più in generale, con i sistemi informativi, della rete di fornitura nella quale questa è inserita. Per rete di fornitura si deve intendere sia un fornitore a monte che un cliente a valle;
- ✓ con altre macchine del ciclo produttivo: in questo caso si intende che la macchina in oggetto sia integrata in una logica di integrazione e comunicazione M2M con un'altra macchina/impianto a monte e/o a valle (si richiama l'attenzione sul fatto che si parla di integrazione informativa, cioè scambio di dati o segnali, e non logistica già ricompresa nei casi precedenti).
- **interfaccia uomo macchina semplici e intuitive.** La macchina/impianto deve essere dotata di una sistema hardware, a bordo macchina o in remoto (ad esempio, attraverso dispositivi mobile, ecc.), di interfaccia con l'operatore per il monitoraggio e/o il controllo della macchina stessa. Per semplici e intuitive si intende che le interfacce devono garantire la lettura anche in una delle seguenti condizioni:
 - ✓ con indosso i dispositivi di protezione individuale di cui deve essere dotato l'operatore;
 - ✓ consentire la lettura senza errori nelle condizioni di situazione ambientale del reparto produttivo (illuminazione, posizionamento delle interfacce sulle macchine, presenza di agenti che possono sporcare o guastare i sistemi di interazione, ecc.).
- **rispondenza ai più recenti standard in termini di sicurezza, salute e igiene del lavoro.** La macchina/impianto deve rispondere ai requisiti previsti dalle norme in vigore.

- sistemi di tele manutenzione e/o telediagnosi e/o controllo in remoto. La macchina/impianto deve prevedere almeno una delle seguenti caratteristiche:
 - ✓ sistemi di telemanutenzione: si intendono sistemi che possono da remoto, in automatico o con la supervisione di un operatore, effettuare interventi di riparazione o di manutenzione su componenti della macchina/impianto. Si devono considerare inclusi anche i casi in cui un operatore sia teleguidato in remoto (anche con ricorso a tecnologie di augmented reality, ecc.);
 - ✓ sistemi di telediagnosi: sistemi che in automatico consentono la diagnosi sullo stato di salute di alcuni componenti della macchina/impianto;
 - ✓ controllo in remoto: si intendono sia le soluzioni di monitoraggio della macchine/impianto in anello aperto che le soluzioni di controllo in anello chiuso, sia in controllo digitale diretto che in supervisione, a condizione che ciò avvenga in remoto e non a bordo macchina.
- monitoraggio continuo delle condizioni di lavoro e dei parametri di processo mediante opportuni set di sensori e adattività alle derivate di processo. Il monitoraggio si intende non esclusivamente finalizzato alla conduzione della macchina o impianto, ma anche al solo monitoraggio delle condizioni o dei parametri di processo e all'eventuale arresto del processo al manifestarsi di anomalie che ne impediscono lo svolgimento (ad esempio, grezzo errato o mancante).
- caratteristiche di integrazione tra macchina fisica e/o impianto con la modellizzazione e/o la simulazione del proprio comportamento nello svolgimento del processo (sistema cyberfisico). Si fa riferimento al concetto del cosiddetto digital twin, ovvero della disponibilità di un modello virtuale o digitale del comportamento della macchina fisica o dell'impianto, sviluppato al fine di analizzarne il comportamento anche, ma non esclusivamente, con finalità predittive e di ottimizzazione del comportamento del processo stesso e dei parametri che lo caratterizzano. Sono inclusi modelli o simulazioni residenti sia su macchina che off-line come ad esempio i modelli generati tramite tecniche di machine learning.

- dispositivi, strumentazione e componentistica intelligente per l'integrazione, la sensorizzazione e/o l'interconnessione e il controllo automatico dei processi utilizzati anche nell'ammodernamento o nel revamping dei sistemi di produzione esistenti. Per dispositivi, strumentazione e componentistica, si intendono anche package e componenti di impianto purché assicurino che la macchina o l'impianto oggetto di ammodernamento rispettivamente, grazie all'ammodernamento, le caratteristiche obbligatorie e le ulteriori caratteristiche. Inoltre, si specifica che, nel caso di revamping di un impianto consegnato prima del 2017, godono del beneficio fiscale i soli beni in oggetto (i dispositivi, la strumentazione e la componentistica compresi package e componenti di impianto) e non l'intero impianto ammodernato

Sistemi per l'assicurazione della qualità e della sostenibilità

- sistemi di misura a coordinate e no (a contatto, non a contatto, multi-sensore o basati su tomografia computerizzata tridimensionale) e relativa strumentazione per la verifica dei requisiti micro e macro geometrici di prodotto per qualunque livello di scala dimensionale (dalla larga scala alla scala micrometrica o nano-metrica) al fine di assicurare e tracciare la qualità del prodotto e che consentono di qualificare i processi di produzione in maniera documentabile e connessa al sistema informativo di fabbrica. In questa voce sono comprese, per esempio, le Coordinate Measuring Machine (CMM) utilizzate per l'ispezione geometrica, dimensionale e per l'identificazione di geometrie incognite.
- altri sistemi di monitoraggio in-process per assicurare e tracciare la qualità del prodotto o del processo produttivo e che consentono di qualificare i processi di produzione in maniera documentabile e connessa al sistema informativo di fabbrica, diretta o indiretta. Sono compresi, ad esempio, i sistemi per il controllo di processo, il monitoraggio delle emissioni, delle vibrazioni, della temperatura e i sistemi per il controllo della forza e della potenza, i test di prodotto durante la fase di giunzione e assemblaggio industriale, le bilance di controllo peso, telecamere di controllo riempimento, stazioni di testing, validazione, collaudo e calibratura, ecc.
- sistemi per l'ispezione e la caratterizzazione dei materiali (ad esempio, macchine di prova materiali, macchine per il collaudo dei prodotti realizzati, sistemi per prove o collaudi non distruttivi, tomografia) in grado di verificare le caratteristiche dei materiali in ingresso o in uscita al processo e che vanno a costituire il prodotto risultante a livello macro (ad esempio, caratteristiche meccaniche) o micro (ad esempio, porosità, inclusioni) e di generare opportuni report di collaudo da inserire nel sistema informativo aziendale.
- dispositivi intelligenti per il test delle polveri metalliche e sistemi di monitoraggio in continuo che consentono di qualificare i processi di produzione mediante tecnologie additive. Ne sono un esempio: sistemi utilizzati per il supporto tecnico, l'analisi e l'ispezione in termini di composizione, granulometria, flussometria, conservazione, e l'omogeneità delle polveri.
- sistemi intelligenti e connessi di marcatura e tracciabilità dei lotti produttivi e/o dei singoli prodotti (ad esempio, RFID - Radio Frequency Identification). In questo senso possono rientrare anche altre tecnologie quali Bar Code Reader, Pistole, Sistemi di riconoscimento etichette su trans-pallet, dispositivi IoT, sistemi di geolocalizzazione inbound/outbound.
- sistemi di monitoraggio e controllo delle condizioni di lavoro delle macchine (ad esempio, forze, coppia e potenza di lavorazione; usura tridimensionale degli utensili a bordo macchina; stato di componenti o sotto-insieme delle macchine) e dei sistemi di produzione interfacciati con i sistemi informativi di fabbrica e/o con soluzioni cloud. Si intendono, per esempio, i sistemi dedicati alla misura dell'utensile durante la truciolatura in termini di potenza, vibrazioni e sforzo e/o quelli dedicati al controllo geometrico dell'utensile post truciolatura.
- strumenti e dispositivi per l'etichettatura, l'identificazione o la marcatura automatica dei prodotti, con collegamento con il codice e la matricola del prodotto stesso in modo da consentire ai manutentori di monitorare la costanza delle prestazioni dei prodotti nel tempo e di agire sul processo di progettazione dei futuri prodotti in maniera sinergica, consentendo il richiamo di prodotti difettosi o dannosi. Ne sono un esempio sistemi capaci di stampare e applicare l'etichetta sui prodotti in automatico e quindi senza l'intervento dell'operatore.
- componenti, sistemi e soluzioni intelligenti per la gestione, l'utilizzo efficiente e il monitoraggio dei consumi energetici e idrici e per la riduzione delle emissioni. Questa voce si riferisce a quelle soluzioni che interagiscono a livello di macchine e componenti del sistema produttivo e basate sulla combinazione di sensori, sistemi di controllo e di elaborazione/simulazione connessi e in grado di gestire il consumo della risorsa energetica, idrica e per la riduzione delle emissioni in maniera intelligente recuperando o rilasciando energia in base allo stato del processo e delle macchine, ottimizzando la distribuzione di energia elettrica e minimizzando eventuali sovraccarichi (smart grid). Sono invece escluse soluzioni finalizzate alla produzione di energia (ad esempio, sistemi cogenerativi, sistemi di generazione di energia da qualunque fonte rinnovabile e non); si ricorda peraltro che queste ultime possono beneficiare di misure di agevolazione all'efficienza energetica già in vigore (come i "certificati bianchi").
- filtri e sistemi di trattamento e recupero di acqua, aria, olio, sostanze chimiche, polveri con sistemi di segnalazione dell'efficienza filtrante e della presenza di anomalie o sostanze aliene al processo o pericolose, integrate con il sistema di fabbrica e in grado di avvisare gli operatori e/o di fermare le attività di macchine e impianti.

Dispositivi per l'interazione uomo macchina e per il miglioramento dell'ergonomia e della sicurezza del posto di lavoro in logica "4.0"

- banchi e postazioni di lavoro dotati di soluzioni ergonomiche in grado di adattarli in maniera automatizzata alle caratteristiche fisiche degli operatori (ad esempio, caratteristiche biometriche, età, presenza di disabilità). Ne sono un esempio: postazioni di lavoro ergonomiche integrate in cui l'operatore ha a disposizione moduli di trasporto intelligenti (per l'approvvigionamento delle merci), terminali touch screen (con guida intuitiva delle attività per l'utente), illuminazione antiabbagliante e personalizzabile della postazione (per un'illuminazione ottimale della postazione di lavoro), elementi con braccio a snodo (per l'ottimizzazione ergonomica dello spazio di prelievo), tavolo di lavoro regolabile elettricamente in altezza (per un rapido adattamento a diverse condizioni fisiche e lavorative dell'operatore).

- sistemi per il sollevamento/traslazione di parti pesanti o oggetti esposti ad alte temperature in grado di agevolare in maniera intelligente /robotizzata/interattiva il compito dell'operatore.
- dispositivi wearable, apparecchiature di comunicazione tra operatore/operatori e sistema produttivo, dispositivi di realtà aumentata e virtual reality. Un esempio è costituito da dispositivi intelligenti in grado di fornire istruzioni sul lavoro e di visualizzare in real time i dati sul funzionamento delle macchine e sulle attività che gli operatori dovranno svolgere.
- interfacce uomo-macchina (HMI) intelligenti che coadiuvano l'operatore ai fini di sicurezza ed efficienza delle operazioni di lavorazione, manutenzione, logistica.

ALLEGATO B – BENI IMMATERIALI (SOFTWARE, SISTEMI E SYSTEM INTEGRATION, PIATTAFORME E APPLICAZIONI) CONNESSI A INVESTIMENTI IN BENI MATERIALI “INDUSTRIA 4.0”

- Software, sistemi, piattaforme e applicazioni per la progettazione, definizione e qualificazione delle prestazioni e produzione di manufatti in materiali non convenzionali o ad alte prestazioni, in grado di permettere la progettazione, la modellazione 3D, la simulazione, la sperimentazione, la prototipazione e la verifica simultanea del processo produttivo, del prodotto e delle sue caratteristiche (funzionali e di impatto ambientale) e/o l'archiviazione digitale e integrata nel sistema informativo aziendale delle informazioni relative al ciclo di vita del prodotto (sistemi EDM, PDM, PLM, Big Data Analytics). Si vuole precisare che:
 - ✓ la modellazione 3D si riferisce esclusivamente agli strumenti di progettazione di prodotto, sono invece inclusi gli strumenti di modellazione di processo e di sistemi produttivi in 2D;
 - ✓ affinché il tool sia incluso in questa voce, è sufficiente che una sola delle funzioni su elencate (ad esempio, progettazione, modellazione 3D, simulazione, sperimentazione, prototipazione e verifica simultanea, ecc.) sia disponibile.
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni per la progettazione e ri-progettazione dei sistemi produttivi che tengano conto dei flussi dei materiali e delle informazioni. In questa voce rientrano anche i tool di supporto alla progettazione fisica del layout, ecc.
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni di supporto alle decisioni in grado di interpretare dati analizzati dal campo e visualizzare agli operatori in linea specifiche azioni per migliorare la qualità del prodotto e l'efficienza del sistema di produzione. Si precisa che:
 - ✓ per “operatori in linea” si devono intendere quelle figure che in qualche modo sono direttamente coinvolte nelle operazioni di monitoraggio e controllo della conduzione della macchina/impianto o che semplicemente devono essere informate sui dati dal campo. Pertanto, rientrano in questa voce anche quelle applicazioni che consentono la visualizzazione del dato in remoto utilizzando anche, ma non esclusivamente, dispositivi mobile;
 - ✓ per “efficienza” si devono intendere in senso lato le prestazioni della produttività, affidabilità, disponibilità, efficienza energetica, ecc. della macchina/impianto
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni per la gestione e il coordinamento della produzione con elevate caratteristiche di integrazione delle attività di servizio, come la logistica di fabbrica e la manutenzione (quali, ad esempio, sistemi di comunicazione intra-fabbrica, bus di campo/fieldbus, sistemi SCADA, sistemi MES, sistemi CMMS, soluzioni innovative con caratteristiche riconducibili ai paradigmi dell'IoT e/o del cloud computing). Si precisa che solo i moduli di un sistema ERP dedicati alla gestione della produzione, alla logistica (interna ed esterna, i.e. sistemi di SCM) e alla manutenzione sono da ritenersi inclusi in questo allegato.
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni per il monitoraggio e controllo delle condizioni di lavoro delle macchine e dei sistemi di produzione interfacciati con i sistemi informativi di fabbrica e/o con soluzioni cloud. Rientrano in questa voce anche quelle applicazioni che consentono il monitoraggio e il controllo anche in remoto utilizzando anche, ma non esclusivamente, dispositivi mobile.
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni di realtà virtuale per lo studio realistico di componenti e operazioni (ad esempio, di assemblaggio), sia in contesti immersivi o solo visuali. Ne sono un esempio i visori che sovrappongono immagini e informazioni digitali agli oggetti fisici.
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni di reverse modelling and engineering per la ricostruzione virtuale di contesti reali.
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni in grado di comunicare e condividere dati e informazioni sia tra loro che con l'ambiente e gli attori circostanti (Industrial Internet of Things) grazie ad una rete di sensori intelligenti interconnessi. Si precisa che si intende la condivisione dei dati anche in remoto. Esempi ne sono tutti i software con le seguenti capacità:
 - ✓ collezionare e organizzare i sensori, il device management, la visualizzazione e la sicurezza del collegamento verso il campo;
 - ✓ ricezione dati multiprotocollo: ad esempio http e MQTT;
 - ✓ capacità di utilizzare protocolli di messaggistica come MQTT che permettono la gestione di caratteristiche di trasporto dei dati su TCP-IP come Quality Of Service e Reliability;

- ✓ comando e controllo verso sensori e gateway;
- ✓ scalabilità orizzontale delle componenti;
- ✓ routing e filtraggio dei dati;
- ✓ data streaming (Complex Event Processing);
- ✓ capacità di mettere in sicurezza il canale di comunicazione, ad esempio con certificato SSL.
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni per il dispatching delle attività e l'instradamento dei prodotti nei sistemi produttivi.
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni per la gestione della qualità a livello di sistema produttivo e dei relativi processi. Si vuole evidenziare che non si fa riferimento a sistemi documentali di qualità, ma a sistemi attivi, in grado ad esempio di analizzare la qualità di prodotto attraverso analisi video per l'individuazione di pattern anomali e la generazione di alert al sistema di gestione della produzione.
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni per l'accesso a un insieme virtualizzato, condiviso e configurabile di risorse a supporto di processi produttivi e di gestione della produzione e/o della supply chain (cloud computing). Nel caso in cui una impresa acquisti un sistema ERP, i soli moduli di gestione della produzione o della supply chain, il cui valore deve quindi, ai fini del calcolo della quota di ammortamento, essere estrapolato dalle altre funzioni (i.e. amministrazione, finanza, ecc.) possono essere oggetto del beneficio fiscale in quanto rientrano in tale voce. Sono compresi in questa categoria anche le componenti necessarie per garantire l'interconnessione dei sistemi, come connettori e service bus.
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni per industrial analytics dedicati al trattamento ed all'elaborazione dei big data provenienti dalla sensoristica IoT applicata in ambito industriale (Data Analytics & Visualization, Simulation e Forecasting). Esempi sono piattaforme con le seguenti capacità:
 - ✓ archiviazione, reporting e analisi delle informazioni e della gestione dei dati non strutturati (audio, video, immagini);
 - ✓ capacità di acquisire ed elaborare dati tramite protocolli ad alte performance di messaggistica (ad esempio, MQTT);
 - ✓ capacità di persistere dati su basi dati altamente scalabili e performanti (ad esempio, Data Lake, DB NoSQL e NewSQL, piattaforme specializzate su big data);
 - ✓ capacità di analizzare serie storiche mediante algoritmi data driven (machine learning e/o deep learning), applicando modelli statistici di tipo sia predittivo che cognitivo, dedicati al monitoraggio dello stato di salute di impianti e attrezzature, alla previsione dei livelli di degrado prestazionale o di guasto, alternativi ai piani manutentivi tradizionali.
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni di artificial intelligence & machine learning che consentono alle macchine di mostrare un'abilità e/o attività intelligente in campi specifici a garanzia della qualità del processo produttivo e del funzionamento affidabile del macchinario e/o dell'impianto. Si vuole precisare che il machine learning è un processo di analisi dati che ha come output il tuning di algoritmi in grado di descrivere statisticamente il comportamento di un sistema. Tale output viene utilizzato per dare ai sistemi abilità di previsione. Questo punto descrive piattaforme che utilizzano tale abilità, mentre il punto precedente è relativo a sistemi in grado di produrre tale abilità
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni per la produzione automatizzata e intelligente, caratterizzata da elevata capacità cognitiva, interazione e adattamento al contesto, autoapprendimento e riconfigurabilità (cybersystem). Ne sono esempi: le piattaforme in grado di analizzare l'ambiente attraverso i dati provenienti dai sensori ed effettuare una continua ottimizzazione dei sistemi decisionali, predittivi e d'interazione basati su deep e machine learning.
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni per l'utilizzo lungo le linee produttive di robot, robot collaborativi e macchine intelligenti per la sicurezza e la salute dei lavoratori, la qualità dei prodotti finali e la manutenzione predittiva. Si tratta ad esempio dei sistemi che governano l'interazione di robot con l'ambiente circostante.
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni per la gestione della realtà aumentata tramite wearable device. Si sottolinea che in questa categoria si trovano sia sistemi operativi e applicazioni per visori di realtà aumentata e virtuale, ma anche di altri wearable (braccialetti, orologi, giubbotti, ecc.) che permettano di interagire nel sistema cyberfisico. In questo perimetro si trovano anche applicazioni per smartphone e tablet che abbiano queste caratteristiche.
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni per dispositivi e nuove interfacce tra uomo e macchina che consentano l'acquisizione, la veicolazione e l'elaborazione di informazioni in formato vocale, visuale e tattile. Sono un esempio: i sistemi di speech recognition ed eye tracking.
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni per l'intelligenza degli impianti che garantiscano meccanismi di efficienza energetica e di decentralizzazione in cui la produzione e/o lo stoccaggio di energia possono essere anche demandate (almeno parzialmente) alla fabbrica. Ne sono esempi: software per la gestione di smart grid locali e per la rappresentazione digitale dei modelli di consumo energetico dei macchinari
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni per la protezione di reti, dati, programmi, macchine e impianti da attacchi, danni e accessi non autorizzati (cybersecurity). Alcuni esempi sono: i sistemi di controllo degli accessi al sistema informatico, i sistemi di monitoraggio del traffico dati, i sistemi di crittazione dei dati e dei canali di trasmissione, sistemi di gestione della privacy e sicurezza dei dati sensibili, sistemi per l'interazione sicura degli oggetti.
- software, sistemi, piattaforme e applicazioni di virtual industrialization che, simulando virtualmente il nuovo ambiente e caricando le informazioni sui sistemi cyberfisici al termine di tutte le verifiche, consentono di evitare ore di test e di fermi macchina lungo le linee produttive reali. Sono tutti i sistemi in grado di definire un digital twin del sistema reale, o attraverso una progettazione digitale di tutte le componenti o attraverso la costruzione della versione digitalizzata di oggetti e processi attraverso analisi data driven, su serie storiche di dati acquisiti.

- sistemi di gestione della supply chain finalizzata al drop shipping nell'e-commerce.
- software e servizi digitali per la fruizione immersiva, interattiva e partecipativa, ricostruzioni 3D, realtà aumentata.
- software, piattaforme e applicazioni per la gestione e il coordinamento della logistica con elevate caratteristiche di integrazione delle attività di servizio (comunicazione intra-fabbrica, fabbrica-campo con integrazione telematica dei dispositivi on-field e dei dispositivi mobili, rilevazione telematica di prestazioni e guasti dei dispositivi on-field).

CREDITO DI IMPOSTA ACQUISTO DI BENI STRUMENTALI NUOVI - INDUSTRIA 4.0

DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DI CERTIFICAZIONE

(Art. 46 D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445)

Il/La sottoscritto/a _____

nato/a _____ (____) il ____/____/____

Codice Fiscale _____

residente a _____ (____) in _____ n. _____

in qualità di legale rappresentante

della ditta _____

Con sede a _____ (____) in _____ n. _____

P.IVA _____

Codice Fiscale _____

consapevole delle sanzioni penali richiamate dall'art. 76 del D.P.R. 28/12/2000 n. 445, in caso di dichiarazioni mendaci e di formazione o uso di atti falsi

VISTI

- i contenuti della legge 27 dicembre 2019, n. 160 – Legge di bilancio 2020 - Articolo 1, commi da 185 a 197;
- i contenuti dell'articolo 185 commi da 4 a 8 del disegno di Legge di Bilancio 2021 approvato dal Governo il 16/11/2020;

DICHIARA

Che il bene acquisito con fattura n. ____ del ____/____/____ o finanziamento/leasing

FORNITORE: _____

MODELLO: _____ MATRICOLA: _____

DESCRIZIONE: _____

dall'azienda di cui sono legale rappresentante, **possiede le caratteristiche tecniche** tale da includerlo negli elenchi di cui agli allegati A e B annessi alla legge n. 232 del 2016 e che è stato interconnesso al sistema aziendale di gestione della produzione o alla rete di fornitura.

Che il bene è nuovo di fabbrica ed è stato messo in funzione il ____/____/____.

Che il bene è stato interconnesso nell'anno _____.

che il valore complessivo degli investimenti (beni, inclusi componenti e accessori) rilevante ai fini dell'agevolazione è pari a un importo complessivo di euro:

_____ **+ IVA**

Il/la sottoscritto/a dichiara inoltre ai sensi dell'art. 13 del D. Lgs. n. 196 del 30 giugno 2003, di essere informato/a che i dati personali contenuti nella presente dichiarazione saranno trattati, anche con strumenti informatici, esclusivamente nell'ambito del procedimento per il quale la presente dichiarazione viene resa.

_____, ____/____/____
(luogo) (data)

Il/La dichiarante

La presente dichiarazione non necessita dell'autenticazione della firma e può essere inviata anche con le modalità indicate nell'art. 38 del D.P.R. n. 445/2000.