



Contact Methods
Mob: (86)18668768846
Tel: (86) 577 68668118
Wechat: zigpac123
Skype: bruce.chan1999
E-mail: bruce@zigpac.com
Whatsapp: +86-18668768846
Telegram: @Zigpacstickers

Company Info
Name: Wenzhou Zigpac Industry Limited
Address: No. 148-152, Building C, Jiangbin
Commercial and Residential Building, Longgang
City, Wenzhou City, Zhejiang 325802, China



YOUR CUSTOM PRINTING & PACKAGING PARTNER FOR SMALL AND MEDIUM BUSINESSES



Targhette inventariali per attrezzature: come avviare un programma di identificazione che si scansiona ancora al momento dell'audit

Details

Risposta rapida: Le targhette inventariali per attrezzature rendono solo se il programma viene progettato prima di ordinare qualsiasi targhetta. Definisci una numerazione non parlante, assegna una posizione fissa della targhetta per ogni classe di attrezzatura, associa ogni targhetta al suo record CMMS all'installazione ed esegui audit con cadenza programmata. Definisci le condizioni di sostituzione che riemettono sempre l'ID originale dell'asset.

La maggior parte dei programmi di targhettatura falliti non fallisce il giorno in cui si applicano le targhette. Il problema emerge 12 to 36 mesi dopo, durante il primo audit serio. Targhette per attrezzature che sembravano a posto all'installazione si rivelano fissate a una protezione rimovibile che ora si trova su un'altra macchina. Due pompe condividono lo stesso numero perché due appaltatori hanno stampato intervalli sovrapposti. Un codice a barre vicino all'alloggiamento del motore si è deteriorato per il calore al punto che nessuno scanner riesce a leggerlo. Una pubblicazione di settore indipendente ha riassunto il fenomeno senza giri di parole: «*La stampa sbiadita rende i codici a barre illeggibili. L'esposizione ai raggi UV, i detergenti chimici e l'usura possono far scomparire numeri di asset critici. Il cedimento dell'adesivo porta a targhette mancanti.*» ([Facilities Dive^{\[1\]}](#)).

Ogni scansione fallita si trasforma in una ricerca manuale. Le ricerche manuali associano gli ordini di lavoro al record sbagliato, e così storico manutentivo, ammortamento ed evidenze di conformità si allontanano dall'impianto fisico. Questa guida segue l'intero avvio in ordine: ambito, numerazione, simbologia, posizionamento per tipo di attrezzatura, associazione al CMMS, pilota, audit e sostituzione delle targhette. L'obiettivo è una targhetta ancora corretta e ancora leggibile quando qualcuno ne ha davvero bisogno.

Indice

1. [Che cosa sono davvero le targhette inventariali per attrezzature](#)
2. [Come avviare le targhette inventariali per attrezzature, passo dopo passo](#)
3. [Codice a barre, QR, Data Matrix o RFID: scegliere il supporto dati](#)
4. [FAQ](#)
5. [Punti chiave](#)
6. [Conclusione](#)
7. [Note](#)

Che cosa sono le targhette inventariali per attrezzature e che cosa non sono?

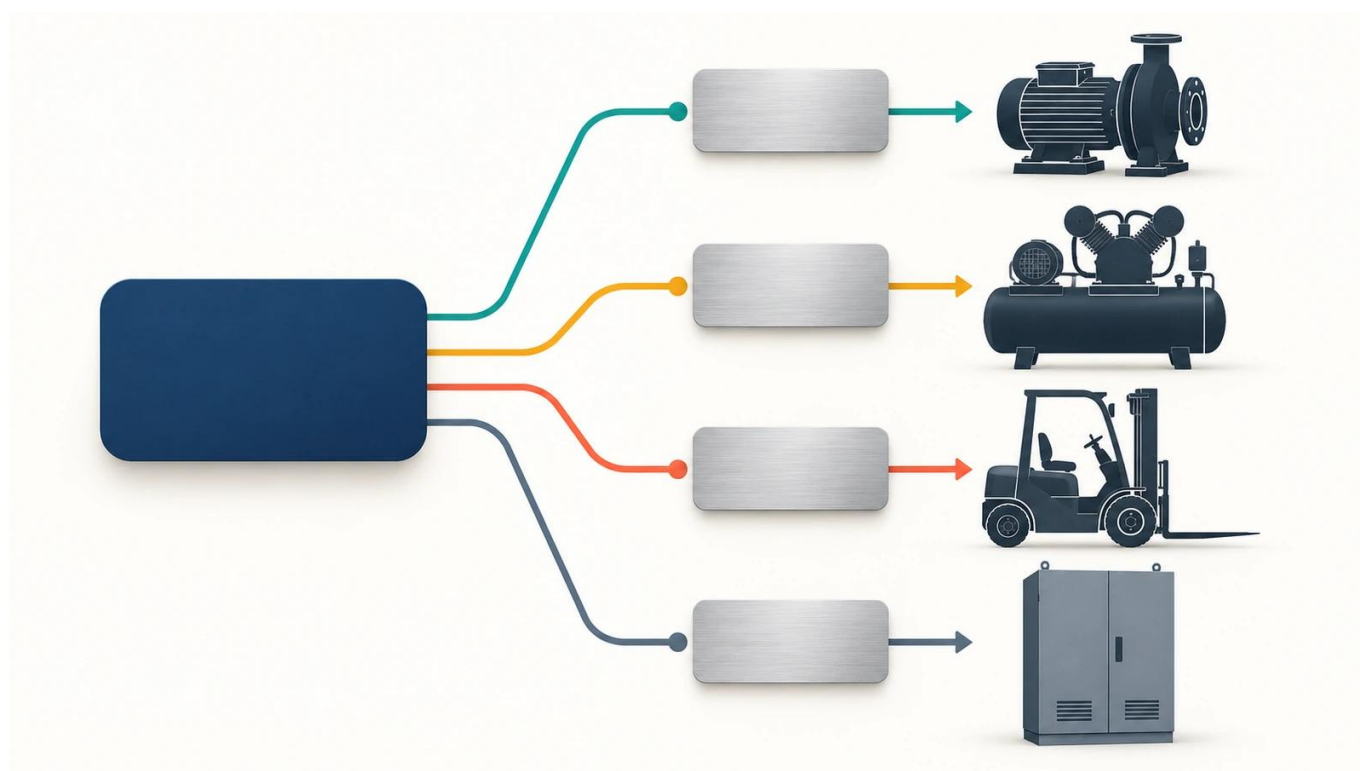
Una targhetta inventariale per attrezzature è un identificativo fissato in modo permanente. Riporta un unico ID asset in due forme: caratteri leggibili dall'uomo e un simbolo leggibile da macchina, come un codice a barre, un codice QR, un Data Matrix o un inlay RFID. Il suo unico compito è collegare un oggetto fisico a esattamente un record del registro degli asset o del CMMS. Per questo è diversa dalla targa dati OEM, che riporta modello, numero di serie e caratteristiche nominali del costruttore. È

diversa anche dall'etichetta di inventario o di contenitore, che identifica un'ubicazione di magazzino anziché un singolo articolo.

Il riferimento di durabilità più citato proviene dalla prassi di marcatura della difesa statunitense. [MIL-STD-130^{\[2\]}](#) richiede che targhe, targhette o etichette di identificazione siano «*permanenti quanto la normale aspettativa di vita dell'articolo e in grado di resistere alle prove ambientali e alle procedure di pulizia specificate per l'articolo su cui sono applicate.*» Anche al di fuori del settore difesa, è una regola di progetto utile: la targhetta deve sopravvivere alla vita utile dell'attrezzatura, non solo all'attuale ciclo di bilancio.

Le norme sulla gestione degli asset richiedono il collegamento dei dati ma lasciano aperto il supporto fisico. ISO 55001 non impone codici a barre, RFID né alcun materiale per le targhette. La sua guida complementare, [ISO 55013:2024^{\[3\]}](#), tratta la gestione dei dati degli asset, compresi registro e tracciabilità. In pratica, la targhetta è l'estremità fisica di un modello di dati. Se il modello di dati è sbagliato, nessun materiale per targhette può rimediare.

Come avviare le targhette inventariali per attrezzature, passo dopo passo



Fase 1: definire l'ambito e il registro prima di ogni altra cosa

Decidi quali articoli ricevono una targhetta propria. Un test pratico: un articolo la riceve se emetterai un ordine di lavoro su di esso, lo sottoporrai ad audit, lo ammortizzerai o dovrai dimostrarne lo storico delle ispezioni. Materiali di consumo e ricambi vanno sulle etichette di contenitore, non su targhette individuali. Poi definisci le classi di attrezzature, come pompe, compressori, unità di trattamento aria, apparecchiature di manovra, mezzi mobili, utensili portatili e rack IT. Quindi definisci la gerarchia padre-figlio. Un'unità di trattamento aria può essere il padre, con il motore del ventilatore di mandata come figlio tracciato separatamente. Senza questa gerarchia, i tecnici applicano la targhetta al componente che capita loro a tiro e il registro finisce con tre ID per una sola macchina.

Fase 2: costruire uno schema di numerazione che resista a spostamenti, trasferimenti e fusioni

L'errore a lungo termine più comune è inserire un significato nel numero. Quando ubicazione, reparto o centro di costo sono codificati nell'ID, la targhetta diventa errata la prima volta che l'asset si sposta. Tieni il significato nel record e mantieni il numero privo di significato:

- **Lunghezza fissa, riempimento con zeri, sequenziale.** Una lunghezza fissa evita errori di ordinamento e rende evidenti le scansioni troncate.
- **Solo caratteri alfanumerici maiuscoli, senza caratteri ambigui.** Elimina O/0 e I/1 in modo che un tecnico che digita da una targhetta danneggiata non possa scambiare l'uno con l'altro.
- **Un prefisso breve solo per ciò che non cambia mai.** Un codice dell'organizzazione è sicuro. Un prefisso di classe di attrezzatura è tollerabile, perché una pompa resta una pompa. Un codice di edificio o di locale non è sicuro.
- **Intervalli preassegnati.** Assegna a ogni sito, appaltatore o lotto di stampa un proprio blocco, così due parti non potranno mai emettere lo stesso numero.
- **Nessun riutilizzo.** Un numero dismesso resta dismesso, altrimenti gli ordini di lavoro storici punteranno alla macchina sbagliata.

Vale la pena conoscere due schemi esterni. Se le attrezzature con targhetta si spostano tra organizzazioni, come flotte in leasing, attrezzature di ricerca condivise o asset di proprietà dei fornitori, il Global Individual Asset Identifier (GIAI) di GS1 offre una struttura univoca a livello globale. È definito nel [GS1 EPC Tag Data Standard^{\[4\]}](#), e la versione 2,3 (ottobre 2025) ha aggiunto codifiche che permettono a un tag RFID di essere decodificato in un URI web risolvibile. Se l'attrezzatura viene consegnata al Dipartimento della Difesa degli Stati Uniti, [DFARS 211,274^{\[5\]}](#) e la clausola contrattuale 252,211-7003 richiedono l'identificazione univoca dell'articolo, con marcatura conforme alla versione corrente di MIL-STD-130.

Prima di ordinare, esporta l'elenco completo della sequenza e confrontalo con il registro per individuare duplicati. Le targhette con marcatura permanente non si possono correggere, quindi un duplicato scoperto dopo la produzione significa scartare quelle targhette.

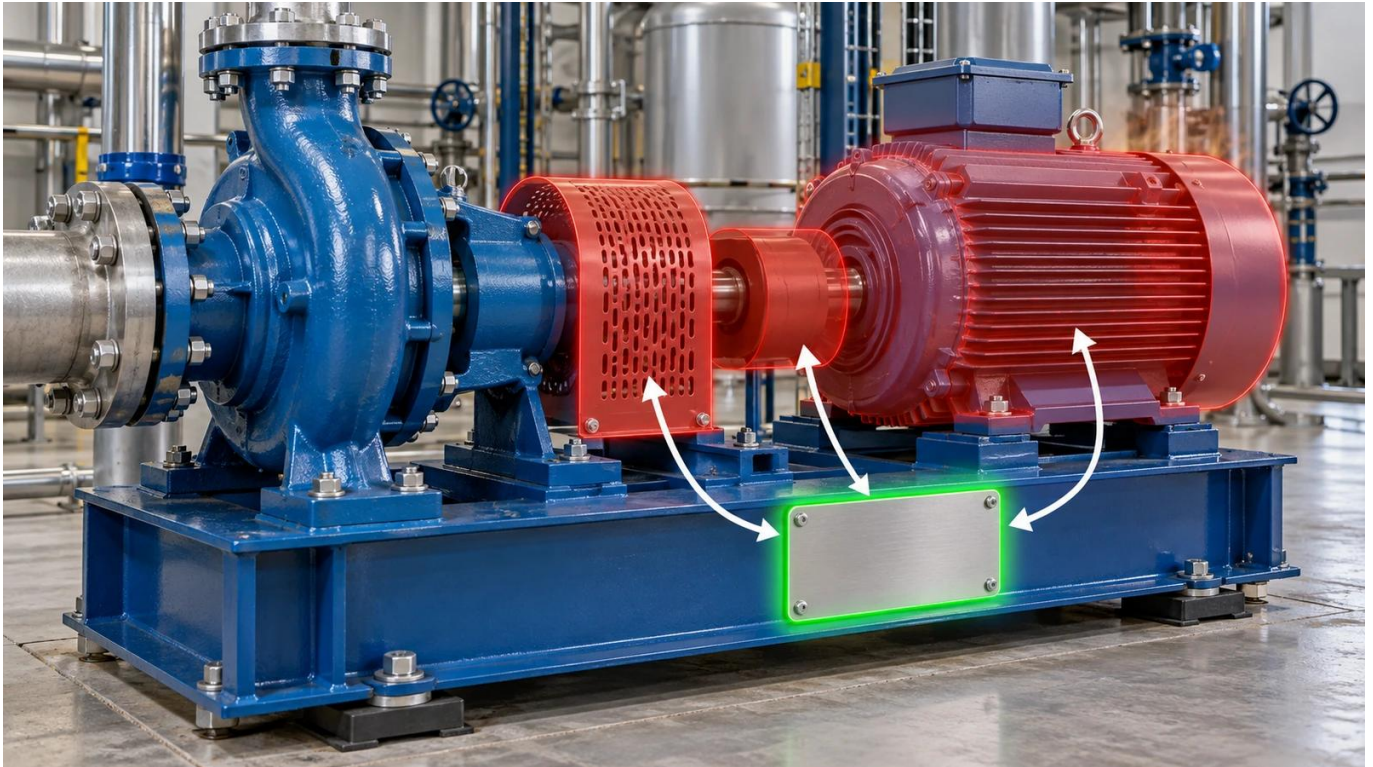
Fase 3: scegliere la simbologia e inserire un grado di verifica nei criteri di accettazione

Le targhette con codici a barre valgono quanto il codice stampato peggio nel lotto. Usa Code 128 per scanner portatili dedicati e ID alfanumerici brevi. Usa il QR quando i tecnici scansionano con lo smartphone. Usa il Data Matrix quando lo spazio è poco o il programma è allineato all'IUID. La tabella di confronto qui sotto illustra i compromessi. Qualunque sia la scelta, i caratteri leggibili devono corrispondere esattamente ai dati codificati e la zona di quiete attorno al simbolo deve restare libera.

I controlli visivi non bastano. Specifica un grado minimo misurato secondo [ISO/IEC 15415:2024^{\[6\]}](#) per i simboli 2D (3rd edizione, dicembre 2024) o ISO/IEC 15416 per i codici lineari. Molti programmi industriali richiedono almeno il grado B al rilascio, il che lascia margine per l'usura. Per la riga leggibile dall'uomo, le targhe per equipaggiamenti militari conformi a [MIL-DTL-15024G^{\[7\]}](#) prevedono caratteri in genere non inferiori a 3/32 pollici e una profondità minima di 0,003 pollici dove i caratteri sono punzonati. È un limite minimo ragionevole per qualsiasi cosa un tecnico debba leggere alla luce di una torcia.

Fase 4: fissare una sola posizione della targhetta per classe di attrezzatura

Il posizionamento è il punto in cui una targhetta corretta diventa inutile. Queste regole valgono per ogni classe: montare sul telaio fisso o sull'alloggiamento, mai su porte, coperchi, protezioni o pannelli rimovibili; collocare la targhetta sul lato in cui i tecnici si trovano già, vicino alla targa dati OEM; e tenerla lontana da fonti di calore, parti rotanti, cordini di saldatura, curve strette e zone d'urto. Poi scegli un punto esatto per ogni classe e fotografa un'unità di riferimento, in modo che il centesimo installatore applichi la targhetta dove l'ha messa il primo. Gli auditor trovano le targhetta più in fretta quando ogni compressore è marcato nello stesso punto.



Tipo di attrezzatura	Dove va la targhetta	Dove non deve andare	Nota di montaggio
Pompe e motori	Basamento o telaio dello skid, lato di servizio	Mantello del motore, protezione del giunto	Il calore del mantello e la sostituzione delle protezioni sono le due cause più comuni di perdita della targhetta
Compressori, macchine rotanti	Elemento rigido del telaio lontano dalla fonte di vibrazione	Pannelli che entrano in risonanza	Usa rivetti o viti; gli adesivi rigidi cedono a taglio con vibrazioni e cicli termici
HVAC da tetto, unità di trattamento aria	Parete fissa del cabinet accanto alla targa dati OEM	Porte dei filtri e di accesso	Prevedi i raggi UV e le escursioni termiche stagionali; il sollevamento dei bordi spesso inizia dopo il primo inverno
Quadri elettrici, apparecchiature di manovra	Lato fisso dell'involucro o telaio	Sopra marcature di sicurezza, dati di targa o aperture di ventilazione	Non coprire mai le etichette di sicurezza, che rientrano nella norma UL 969^[8]

Tipo di attrezzatura	Dove va la targhetta	Dove non deve andare	Nota di montaggio
Carrelli elevatori, macchinari mobili, rimorchi	Telaio o elemento strutturale protetto dagli urti	Pannelli di carrozzeria, paraurti, contrappesi sostituibili	Su acciaio in ambienti con sale stradale o marini, isola le targhetta in alluminio dai metalli dissimili
Utensili portatili, strumenti di prova	Area piana dell'involucro lontana dalle zone di presa	Batterie, custodie, cavi staccabili	Le zone di presa vengono grattate; le posizioni incassate o a basso profilo durano di più
Rack per server, apparati di rete	Montante del telaio del rack o fronte dello chassis	Mascherine rimovibili e pannelli ciechi	Assicurati che la posizione resti visibile con i cavi in ordine
Apparecchiature di laboratorio e mediche	Area dell'involucro fuori dal percorso di pulizia abituale	Maniglie, superfici di contatto	La disinfezione ripetuta è il principale meccanismo di usura

Il metodo di fissaggio dipende dalla superficie. L'adesivo funziona su metallo piano, pulito e ad alta energia superficiale. La verniciatura a polvere e le vernici testurizzate sono superfici a bassa energia superficiale: richiedono un adesivo adatto e una prova di applicazione sul rivestimento reale, non su un pannello di laboratorio. Vibrazioni, lavaggi ad alta pressione e riverniciature richiedono un fissaggio meccanico. I fori vanno specificati prima della produzione e le targhetta in alluminio su superfici in alluminio dovrebbero usare elementi di fissaggio in alluminio per evitare la corrosione galvanica. La costruzione della targhetta in sé, cioè spessore, marcatura e adesivo, è una decisione separata; la trattiamo nella pagina dedicata alle [targhetta inventariali in alluminio personalizzate](#) senza ripeterla qui.

Fase 5: associare ogni targhetta al suo record CMMS al momento dell'installazione

La fase di associazione è quella in cui si verificano la maggior parte degli errori sui dati. Lo schema più affidabile è importare l'intera sequenza prestampata nel CMMS come insieme «non assegnato» prima dell'installazione. All'installazione il tecnico scansiona la targhetta, poi seleziona o crea il record dell'asset, così l'ID proviene sempre dalla scansione e non viene mai digitato. Nella stessa visita si rilevano i campi che rendono il record utile in seguito: costruttore OEM, modello e numero di serie dalla targa dati; classe di attrezzatura; asset padre; ubicazione; criticità; una foto dell'unità con la targhetta; data di installazione della targhetta; e costruzione della targhetta. Gli ultimi due campi contano più di quanto sembri, perché permettono di prevedere le sostituzioni per lotto invece di scoprire i guasti uno alla volta.



Se le targhette verranno scansionate con lo smartphone, evita di codificare un URL interno fisso, perché i nomi host cambiano e le targhette no. Codifica l'ID dell'asset oppure usa una struttura con resolver come GS1 Digital Link. La sua sintassi URI ha raggiunto la versione 1,7 in ad agosto 2026 secondo il [registro degli standard di GS1^{\[9\]}](#). Un resolver permette a un unico codice di inviare oggi lo smartphone alla pagina giusta e, dopo una migrazione del CMMS, a un sistema diverso.

Fase 6: fare un pilota sulle superfici peggiori, poi scaglionare l'avvio

Avvia il pilota su un sito o una linea di produzione, scegliendoli per difficoltà e non per comodità: telai verniciati a polvere, skid oleosi, celle frigorifere, unità esterne e aree di lavaggio. Misura quattro cose: successo della prima scansione a distanza e angolo di lavoro normali, sollevamento dei bordi e adesione dopo almeno un ciclo termico completo, tempo di installazione per asset ed errori di associazione emersi in un riconteggio. Modifica posizionamento o fissaggio in base ai risultati e solo allora rilascia l'intera produzione. Procedi per criticità, partendo dalle attrezzature critiche per la sicurezza e di alto valore, così il registro diventa affidabile dove conta di più.

Fase 7: eseguire audit che individuano le eccezioni, non solo contano le targhette

Un audit utile produce elenchi di eccezioni, non una percentuale di conformità. Quattro eccezioni contano:

- Nel registro ma non scansionato: un asset mancante o una targhetta persa.
- Scansionato ma non nel registro: attrezzatura non tracciata.
- Scansionato in un'ubicazione diversa da quella del record: uno spostamento non documentato.
- Presente ma illeggibile: candidata alla sostituzione.

Combina tre livelli di audit. I conteggi fisici completi possono essere allineati alla chiusura dell'esercizio finanziario. I conteggi ciclici a rotazione possono coprire una classe o un'area alla volta. La verifica basata sugli eventi richiede una scansione della targhetta per ogni ordine di lavoro di manutenzione preventiva, così ogni intervento di assistenza funge anche da piccolo audit senza costi

di manodopera aggiuntivi. Imposta la frequenza in base a criticità e valore, invece di applicare un unico calendario a tutto.

Fase 8: sostituire le targhette lungo il ciclo di vita senza interrompere lo storico



Scrivi nero su bianco le condizioni di sostituzione, così non sono lasciate al giudizio. Sostituisci la targhetta quando il codice non raggiunge più il grado concordato alla distanza di lavoro, quando un bordo si è sollevato, quando gli elementi di fissaggio mostrano corrosione, quando l'ID della targhetta non corrisponde al record o quando una targhetta si trova su una parte rimovibile. La regola di fondo è che la targhetta sostitutiva riporta lo stesso ID asset, con la stessa simbologia, nella stessa posizione. Registra la sostituzione come evento sul record. Assegnare un nuovo numero spezza in due lo storico manutentivo.

Se una classe di attrezzature continua a richiedere sostituzioni, ristampare la stessa targhetta fa solo ripartire il conto alla rovescia. Cambia invece la posizione, il metodo di fissaggio o la costruzione della targhetta. Un trasferimento aggiorna il campo ubicazione e mantiene l'ID. Alla dismissione, chiudi il record e poi rimuovi o rendi illeggibile la targhetta, in modo che un'unità venduta o rottamata non possa essere riscansionata nel tuo registro.

Codice a barre, QR, Data Matrix o RFID: quale supporto dati è adatto alle targhette inventariali per attrezzature?

Il supporto dati va scelto in base a chi scansiona, con quale dispositivo e a quale distanza, non in base a ciò che sembra moderno.

Supporto	Lettore tipico	Punto di forza	Attenzione	Adatto a
Code 128 (1D)	Lettore portatile dedicato, laser o imager	Veloce e universale; compatto per ID alfanumerici brevi	Richiede una targhetta larga e una zona di quiete pulita; una sola barra danneggiata può impedire la lettura	Stabilimenti con scanner portatili già in uso e ID fino a circa 10 caratteri
Codice QR	Fotocamera dello smartphone o imager	Adatto agli smartphone; può contenere un URI di resolver	Le superfici lucide o spazzolate causano riflessi; un URL incorporato nel codice può diventare obsoleto	Tecnici sul campo e appaltatori senza scanner dedicati
Data Matrix	Imager 2D	Ingombro molto ridotto con forte correzione degli errori; lo standard predefinito per l'IUID	Molte app per smartphone lo gestiscono meno bene del QR; verifica secondo ISO/IEC 15415	Piccoli componenti, forniture per la difesa, marcatura ad alta densità
RFID UHF passivo (per metallo)	Lettore RFID portatile o a portale	Non serve la linea di vista; conta molti articoli contemporaneamente	Il metallo disaccorda gli inlay standard, quindi servono una costruzione per metallo e prove di lettura sulla superficie reale	Audit ad alto volume di attrezzature mobili o in rack
Codice stampato più RFID	Entrambi	Il codice stampato è un ripiego quando la lettura RF fallisce	Due catene di fornitura; gli elementi di fissaggio non devono trovarsi sopra l'antenna	Flotte che richiedono sia conteggi a portale sia controlli manuali

La tendenza va verso un unico identificativo che serve più lettori. La stampa di settore descrive GS1 Digital Link come una sintassi comune che permette a un solo codice QR di servire sia una pagina web sia una scansione di magazzino, e il registro centrale europeo dei Passaporti digitali di prodotto è diventato operativo a metà-2026 ([PFFC^{\[10\]}](#)). I passaporti non sono ancora un obbligo per le attrezzature fisse di impianto. Tuttavia, i programmi che scelgono ora GIAI o un ID compatibile con i resolver avranno meno da rifare in seguito.

Approccio di numerazione	Struttura di esempio	Sopravvive a uno spostamento?	Quando usarlo
Sequenziale non parlante	Prefisso dell'organizzazione + numero di serie a lunghezza fissa	Sì	L'impostazione predefinita per quasi ogni programma
Codice «parlante» con ubicazione	Edificio + locale + numero di serie	No: la targhetta è sbagliata dopo il primo trasferimento	Da evitare; tieni l'ubicazione nel record
GS1 GIAI	Prefisso aziendale + riferimento individuale dell'asset	Sì, e rimane univoco tra organizzazioni	Attrezzature condivise, in leasing o di proprietà dei fornitori
DoD UII	Costruito secondo MIL-STD-130	Sì	Articoli consegnati ai sensi di DFARS 252,211-7003

FAQ

FAQ: il numero dell'asset deve includere l'edificio o il reparto?

No. Ubicazioni e responsabili cambiano e una targhetta non si può modificare dopo l'installazione. Tieni ubicazione, reparto e centro di costo come campi del record CMMS e mantieni il numero non parlante. Un prefisso dell'organizzazione e, al massimo, un prefisso della classe di attrezzatura sono gli unici significati che vale la pena inserire nell'ID.

FAQ: possiamo riutilizzare i numeri di asset delle attrezzature dismesse?

No. Vecchi ordini di lavoro, registri di ispezione e voci di ammortamento puntano ancora al numero dismesso. Riutilizzarlo assocerebbe quello storico a una macchina diversa. Chiudi il record, rendi illeggibile o rimuovi la targhetta fisica alla dismissione e segna il numero come definitivamente usato nel registro di assegnazione.

FAQ: le targhette metalliche per attrezzature funzionano con l'RFID?

Un inlay RFID standard posto sul metallo o dietro di esso risulta disaccordato e il suo raggio di lettura può ridursi quasi a zero. Se servono letture senza linea di vista, usa targhette RFID per metallo progettate allo scopo e provalle sulla superficie rivestita reale. Molti programmi mantengono sulla stessa targhetta un codice a barre stampato o un Data Matrix come ripiego.

FAQ: le targhette inventariali sono obbligatorie per legge sulle attrezzature?

Per la maggior parte delle organizzazioni private, nessuna legge specifica le richiede; supportano controlli finanziari, manutenzione e audit. L'eccezione principale sono le attrezzature consegnate al Dipartimento della Difesa degli Stati Uniti. Questi articoli rientrano in DFARS 211,274 e richiedono l'identificazione univoca dell'articolo con marcatura secondo MIL-STD-130. Anche contratto, assicuratore o auditor possono imporre requisiti, quindi verifica prima di scegliere uno schema di numerazione.

FAQ: che cosa fare quando una targhetta diventa illeggibile?

Riemetti lo stesso identico ID asset con la stessa simbologia e montalo nella stessa posizione, poi registra un evento di sostituzione sul record. Non assegnare un nuovo numero. Se la stessa classe continua a guastarsi, esamina posizionamento, fissaggio o costruzione della targhetta prima di ordinare un altro lotto della stessa targhetta.

FAQ: come si identificano le attrezzature con molti pannelli rimovibili?

Cerca un elemento strutturale che non viene mai rimosso durante la manutenzione, come un basamento, un montante del telaio o la parete del cabinet accanto alla targa dati OEM. Se non c'è una superficie fissa piana, una targhetta fissata meccanicamente a una staffa montata in modo permanente è meglio di una targhetta su un pannello che potrebbe finire su un'altra unità.

Punti chiave

- **Progetta la targhetta perché sopravviva all'attrezzatura, non al ciclo di bilancio.** — La regola di durabilità MIL-STD-130N, revisione datata 2012-11-16, lega la permanenza della targhetta alla normale aspettativa di vita dell'articolo ([Fonte](#))

- **Il testo leggibile dall'uomo richiede una dimensione minima, non solo la scelta di un font.** — MIL-DTL-15024G prevede caratteri in genere di 3/32 pollici o più e una profondità di punzonatura di 0,003 pollici o più ([Fonte](#))
- **Accetta i codici a barre in base al grado misurato, non a occhio.** — ISO/IEC 15415 per i simboli 2D è ora alla 3rd edizione, pubblicata a dicembre 2024 ([Fonte](#))
- **Usa un ID univoco a livello globale quando le attrezzature attraversano i confini tra organizzazioni.** — GS1 EPC Tag Data Standard 2,3, pubblicato a ottobre 2025, aggiunge codifiche RFID che si risolvono in URI web ([Fonte](#))
- **Le forniture alla difesa cambiano le regole di numerazione.** — La clausola contrattuale DFARS 252,211-7003 richiede la marcatura IUID secondo la versione corrente di MIL-STD-130 ([Fonte](#))
- **La targhetta è l'estremità fisica di un modello di dati.** — ISO 55013:2024, recepita in Australia il 2024-09-20, fornisce indicazioni sulla gestione dei dati degli asset, compresi registro e tracciabilità ([Fonte](#))

Conclusione: pianifica prima il programma, poi ordina le targhetta

Le targhetta inventariali per attrezzature raramente falliscono per colpa della sola targhetta. Falliscono per un numero parlante diventato obsoleto, una targhetta fissata a una protezione rimovibile, un record associato a mano o una sostituzione che ha assegnato un nuovo ID spezzando lo storico manutentivo. Se prima dell'acquisto definisci ambito, numerazione, grado della simbologia, una posizione per classe, associazione all'installazione e condizioni di sostituzione scritte, l'audit tra 3 anni diventerà una scansione anziché una ricerca.

Quando schema di numerazione ed elenco delle classi di attrezzature sono definitivi, inviaceli insieme alle note su posizionamento e ambiente. Prepareremo un preventivo per una [targhetta inventariale in alluminio anodizzato personalizzata](#) costruita su quella specifica, compresi sequenza, simbologia e fissaggio, anziché un articolo generico a catalogo.

Note

1. Facilities Dive, «Come le targhetta inventariali scadenti compromettono il facility management», 2025-03-14.
<https://www.facilitiesdive.com/news/how-bad-asset-tags-undermine-facilities-management/742558/> ↵
2. Dipartimento della Difesa degli Stati Uniti, MIL-STD-130, Identificazione e marcatura dei beni militari statunitensi (revisione N datata 2012-11-16), tramite DLA ASSIST QuickSearch.
<https://quicksearch.dla.mil/ImageRedirector.aspx?token=199072,35521> ↵
3. Standards Australia, AS ISO 55013:2024, Gestione degli asset — Linee guida per la gestione dei dati degli asset, 2024-09-20. <https://store.standards.org.au/product/as-iso-55013-2024> ↵
4. GS1, EPC Tag Data Standard (TDS), versione 2,3, ottobre 2025.
<https://www.gs1.org/standards/tds> ↵
5. Ufficio del Sottosegretario alla Difesa (Acquisizioni), DFARS 211,274, Identificazione univoca dell'articolo e valutazione. https://www.acq.osd.mil/dpap/dars/dfars/html/current/211_2.htm ↵
6. ISO/IEC, ISO/IEC 15415:2024, Specifica di prova della qualità di stampa dei simboli di codice a barre — Simboli bidimensionali, 3rd edizione, dicembre 2024.
<https://webstore.iec.ch/en/publication/104398> ↵
7. Dipartimento della Difesa degli Stati Uniti, MIL-DTL-15024G, Targhe e targhetta per l'identificazione delle attrezzature, 2018-03-03, tramite DLA ASSIST QuickSearch.

<https://quicksearch.dla.mil/ImageRedirector.aspx?token=5750985,11007> ←

8. ANSI/UL 969, Standard di sicurezza per i sistemi di marcatura ed etichettatura, 6th edizione, 2025-07-28. <https://webstore.ansi.org/standards/ul/ul969ed2025> ←
9. GS1, Registro di pubblicazione degli standard (GS1 Digital Link, sintassi URI, versione 1,7, agosto 2026). <https://www.gs1.org/standards/log> ←
10. Paper, Film & lamina metallica Converter, «Dal codice a barre alla dorsale: come targhette ed etichette stanno ridisegnando la catena del valore dell'imballaggio», 2026-10-05. <https://pffc-online.com/news/19239-from-barcode-to-backbone-how-tags-and-labels-are-rewiring-the-packaging-value-chain> ←

ottobre 21, 2026