

ALBRIGI TECNOLOGIE: impianti in acciaio inox che anticipano il futuro della produzione alimentare

In un mercato in cui efficienza, sicurezza e continuità produttiva diventano fattori decisivi, Albrigi Tecnologie rappresenta oggi uno dei partner più affidabili per la realizzazione di impianti completi in acciaio inox destinati allo stoccaggio, alla miscelazione e alla lavorazione di liquidi alimentari. Inoltre costruisce impianti per la lavorazione di liquidi chimici, bio e nano tecnologici, cosmetici e farmaceutici. Da oltre trent'anni l'azienda veronese sviluppa soluzioni chiavi in mano che integrano tecnologie avanzate, automazione evoluta e standard qualitativi tra i più elevati al mondo.

La filosofia è chiara: "ascoltiamo le esigenze dei nostri clienti, studiamo la soluzione più adatta, la progettiamo



con precisione e poi la costruiamo. Ogni impianto deve garantire produttività, risparmio energetico e continuità operativa". Per questo Albrigi affianca i responsabili di produzione fin dalle prime fasi progettuali, proponendo serbatoi e sistemi realizzati in acciaio inox AISI 304-316 per adattarsi anche ai processi più gravosi o alle esigenze più specifiche del settore.

L'azienda costruisce IMPIANTI COMPLESSI COMPLETI di serbatoi per lo stoccaggio e la lavorazione di materie prime, miscelatori speciali, biore-

attori e maturatori, con integrazione di sistemi di dosaggio, riscaldamento a vapore, raffreddamento con acqua gelida glicolata o freon, operanti in pressione e sottovuoto, secondo le necessità del processo produttivo.

Gli impianti sono costruiti nel pieno rispetto delle norme **HACCP, FDA, PED, ATEX, ASME, UL** e antisismiche, e vengono forniti completi di pompe, tubazioni, valvole, sensori, quadri elettrici e software di gestione PLC. La possibilità di monitorare e comandare a distanza ogni fase del

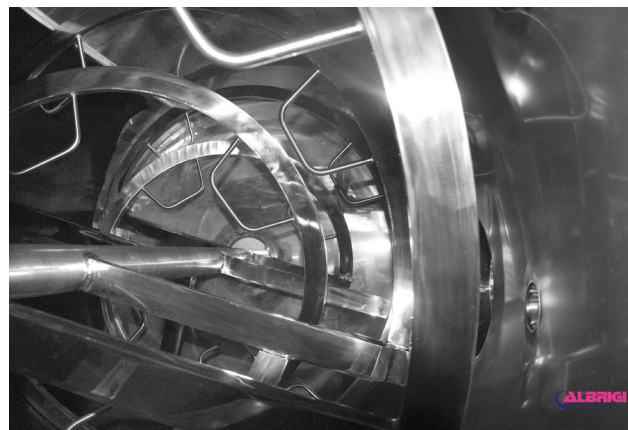
SAREMO PRESENTI AL



PAD 3 - STAND E050



Rassegna Alimentare



processo consente una riduzione della manodopera fino al 70% e un controllo puntuale della qualità produttiva.

con TOP WATER) con vantaggi immediati in termini di costi di depurazione, tempi di fermo e impatto ambientale.



Un'attenzione particolare è dedicata alla sostenibilità: in collaborazione con l'Università di Verona, l'azienda ha sviluppato superfici interne **"High Clean Inside - Cloro Free"** ottenute grazie alle nanotecnologie, che riducono drasticamente l'accumulo di residui e consentono cicli di lavaggio con minore consumo di acqua e detergenti. In alcuni casi è sufficiente l'impiego di sola acqua calda, (anche

Ogni sistema di stoccaggio o processo nasce da uno studio "sartoriale": layout, capacità, condizioni operative, infrastrutture esistenti e integrazione con l'Industria 4.0 vengono analizzati per costruire un impianto realmente su misura. Una visione che ha permesso ad Albrigi Tecnologie di affermarsi nei principali mercati internazionali e di accompagnare la crescita di aziende che richiedono soluzioni robuste, affidabili e orientate alla qualità del prodotto finale.

Innovazione continua, investimenti nella formazione interna e ricerca applicata completano un percorso aziendale che non si limita a fornire impianti, ma a garantire un supporto completo



lungo tutto il ciclo di vita dell'impianto, con servizi di assistenza, aggiornamento e implementazioni future.

Per i professionisti della produzione alimentare, Albrigi Tecnologie si conferma così un punto di riferimento capace di coniugare ingegno, qualità italiana e tecnologie avanzate. Una realtà che continua a guidare il settore con il proprio motto: **"Avanti nel tempo"**. 🏠

www.albrigi.com



Rassegna Alimentare