

ALBRIGI: IL GUSTO DELL'ECCELLENZA



di ALESSIA COTRONEO

Stefano Albrigi, patron dell'azienda veronese leader mondiale nella costruzione e nella realizzazione di impianti in acciaio inox, spiega come la tradizione della vinificazione si combina con l'innovazione tecnologica, garantendo prodotti per tutti i mercati, i comparti e le esigenze.



● Ci sono diverse scuole di pensiero su quale sia il momento esatto in cui nasce l'attesa di un grande vino. C'è chi ritiene che il grande vino si riconosca già dalle uve sui filari. Tanti sostengono che sia la vendemmia la prova del nove, quella in cui le speranze diventano aspettative. Infine, i più accorti e quelli che il vino l'hanno visto produrre dai propri padri e dai propri nonni, non hanno dubbi: senza nulla togliere all'annata, alla resa delle vigne, alla vendemmia, le grandi bottiglie nascono in cantina.

● D'altronde non può che essere così e la storia del vino lo insegna. Ogni epoca ha prodotto grandi vini, frutto di un sapiente mix tra tradizione e innovazione nelle tecniche e negli strumenti che accompagna-

no dalla terra alla bottiglia un grande rosso o bianco. E gli italiani, maestri del buon vino, non sono da meno nemmeno nella produzione di impianti ad uso enologico. In questo campo, il made in Italy ha ancora una presa fortissima a livello internazionale, perché è sinonimo di qualità, precisione, giusto equilibrio tra innovazione e tradizione ma soprattutto di sicurezza, dalla fase della produzione a quella della manutenzione.

● Non casualmente, proviene da una delle più apprezzate regioni a vocazione vitivinicola dello Stivale uno dei principali player internazionali del settore, Albrigi Tecnologie, azienda di Stallavena di Grezzana, in provincia di Verona, che si può definire leader mondiale nella co-

struzione e nella realizzazione di impianti in acciaio inox per uso enologico. Nata negli anni Novanta dalla passione e dalla competenza nel ramo del suo proprietario e fondatore, Stefano Albrigi, l'impresa si è posta fin da subito come mission il gusto dell'eccellenza. Perché non basta produrre, occorre farlo al meglio, garantendo la maggiore qualità possibile ai propri clienti, indispensabili per offrire prodotti e servizi innovativi, al passo con i tempi e in grado di rispondere esattamente alle loro specifiche esigenze, per affermarsi in un mercato molto competitivo. Anche a discapito del prezzo, quasi sempre più alto rispetto ai concorrenti, ma mai della qualità e della sicurezza garantiti.

● Qual è il valore aggiunto di una produ-

zione così all'avanguardia?

"Le ultime evoluzioni del settore, dettate da una clientela sempre più esigente, dall'introduzione delle nuove tecnologie sui sistemi di lavorazione e sulla formazione del personale addetto, hanno confermato che oggi il prodotto Albrigi Tecnologie, nonostante il costo più elevato, è l'unico sul mercato che garantisce una qualità che è già il futuro. I nostri prodotti sono così all'avanguardia che anticipano i tempi di qualche anno rispetto a prodotti analoghi comunemente in vendita, garantendo ai nostri clienti manufatti sempre innovativi e a norma.

- È questo il nostro plus: garantire un prodotto 100 per cento made in Italy, in cui la grande tradizione della vinificazione si combina con l'innovazione tecnologica continua, garantendo prodotti per tutti i mercati, i comparti e le esigenze, sempre e solo di qualità eccellente. Un approccio che è risultato così vincente e lungimirante da traghettare l'azienda negli anni, verso altri settori produttivi in cui il trattamento di liquidi ha un ruolo centrale, comparti anche molto lontani dall'enologia, con macchinari ideati per l'industria alimentare, chimica, farmaceutica, cosmetica, olearia, bio e nano tecnologica e petrolchimica. Al punto che oggi, insieme all'enologia, sono l'alimentare e il farmaceutico i principali settori produttivi a cui ci rivolgiamo, comparti in cui i grandi gruppi industriali multinazionali segnano il passo dell'innovazione, inseguendo prodotti sempre più performanti".

● Quali sono i mercati e i settori in crescita a livello mondiale nel vostro settore?

"Albrigi Tecnologie studia, progetta e costruisce impianti in acciaio inox esportandoli in più di 30 Paesi, anche oltre oceano. Lavoriamo molto bene in Russia, Stati Uniti, Brasile, Canada, Giappone, Australia, oltre che in Italia, ovviamente. In questo momento il mercato russo, in particolare, è in crescita per i prodotti italiani, ma più in generale in tutti gli stati in cui operiamo, i comparti alimentare e farmaceutico stanno conoscendo una fase di grande sviluppo, inseguendo soluzioni tecnologiche sempre più all'avanguardia che garantiscano per lo più gli stessi processi di lavorazione negli impianti (miscelazione, sterilizzazione, condizionamento verso il caldo o verso il freddo ecc.) ma tempi più brevi, soprattutto nelle fasi legate alla pulizia e alla manutenzione".

● Chi sono i vostri principali competitor



a livello internazionale e quanto incide il prezzo sulle scelte dei clienti?

"In questo momento i nostri principali concorrenti sono i produttori dell'Europa Orientale, rumeni o bulgari, che immettono sul mercato prodotti a prezzi stracciati grazie al costo della manodopera, infinitamente più basso rispetto all'Italia. Ma anche se nel breve periodo questi produttori possono sottrarci quote di mercato, in realtà nel mediolungo periodo abbiamo visto che i clienti, insoddisfatti dalle prestazioni, ritornano da noi, proprio perché abituati a una certa qualità che solo noi possiamo garantire. È questa la nostra arma vincen-

te: sul prezzo non possiamo in alcun modo essere competitivi, ma sulla qualità possiamo e dobbiamo dire la nostra.

- Per questo, investiamo costantemente in formazione, un processo evolutivo, costruttivo, indispensabile per un'azienda moderna che si vuole adeguare alle nuove esigenze della clientela, soprattutto quella estera, che è sempre più esigente e qualificata. I nostri operai, tecnici e impiegati sono coinvolti costantemente in questo percorso di perfezionamento continuo che ci consente di portare il manufatto, la qualità del prodotto e il servizio alla clientela a un livello invidiabile, restando competi-

L'UNIONE FA LA FORZA

Se il comparto della fornitura di attrezzature e macchinari per l'alimentare, cresce, il merito è anche del gioco di squadra tra aziende specializzate italiane. L'obiettivo è fornire alle imprese impianti completi chiavi in mano, che spaziano dal reperimento della materia prima al packaging. Soluzione uniche in cui il meglio del comparto produttivo italiano progetta e realizza impianti complessi ricalcati sulle specifiche esigenze produttive emerse dall'incontro con i clienti. "In Russia abbiamo sperimentato un'al-

leanza, una sorta di rete d'impresе informale, con cinque aziende italiane altamente specializzate - spiega Stefano Albrigi - creando un progetto comune in cui il know how di ciascuno è stato valorizzato all'interno di un sistema produttivo completo. L'eccellenza tecnologica italiana, soprattutto nell'alimentare, è riconosciuta come un plus indiscutibile. Su questo dobbiamo far leva per crescere, non solo all'estero ma anche in patria. In questo senso, è stato molto sfruttato dalle aziende il piano Industria 4.0".

Stefano Albrigi,
titolare della Albrigi di Stallavena
di Grezzana (Vr)
www.albrigi.it



LA STORIA INSEGNA

Ogni epoca ha prodotto grandi vini, frutto di un sapiente mix tra tradizione e innovazione nelle tecniche e negli strumenti che accompagnano dalla terra alla bottiglia un grande rosso o un bianco.

tivi sui mercati nazionali e internazionali".

● Come si sposano tradizione e innovazione nei vostri prodotti?

"Per noi la tradizione è un punto di partenza imprescindibile, perché ciò che funziona non va stravolto ma migliorato, soprattutto in comparti come l'enologia dove la sapienza di secoli di viticoltori è un bene da valorizzare attraverso tecniche di lavorazione dei materiali sempre più all'avanguardia. Per questo Albrigi Technologie collabora da anni con università ed enti di ricerca per sviluppare le soluzioni più innovative per processi di fermentazione delle uve più evoluti, che esaltano le proprietà organolettiche dei frutti in modo naturale e al tempo stesso innovativo.

● Siamo l'unica ditta al mondo a produrre otto differenti sistemi di vinificazione adatti a ogni esigenza di qualità, spazio, risparmio, valorizzando i processi di fermentazione tradizionale che sono il cuore della fase di produzione di un grande vino. Ma per noi innovare significa anche fornire impianti in acciaio inox autopulenti, oltre

che limitare il più possibile il rischio per gli operatori, soprattutto nelle fasi di manutenzione e pulizia».

● Molti incidenti sul lavoro in Italia si sono verificati proprio durante la pulizia di silos e impianti di raccolta liquidi. Che attenzione c'è alla sicurezza nei vostri prodotti?

"Un'attenzione assoluta, quasi maniacale, proprio perché siamo consapevoli di quanto siano pericolosi i residui, in particolare di sostanze infiammabili, durante le fasi di pulizia e manutenzione. I nostri impianti di trattamento e di stoccaggio liquidi sono progettati e realizzati dai nostri tecnici per garantire tutta la sicurezza che serve e anche di più, proprio per evitare incidenti legati al caso sfortunato e all'errore umano. All'interno della nostra azienda e presso i clienti a cui abbiamo fornito serbatoi non si sono mai verificati incidenti. Se non siamo più che certi di quello che può succedere, preferiamo rinunciare alle commesse". ●

OBIETTIVO SICUREZZA

In azienda e presso i clienti, a cui abbiamo fornito serbatoi, non si sono mai verificati incidenti. Se non siamo più che certi di quello che può succedere, preferiamo rinunciare alle commesse.

HIGH CLEAN INSIDE

Per ridurre gli effetti inquinanti dei suoi impianti durante i processi di pulizia, Albrigi insieme all'Università di Verona ha ideato una finitura interna innovativa per i serbatoi, appiattita per facilitare il lavaggio, ridurre i tempi ed eliminare l'uso di solventi chimici altamente inquinanti. Una tecnologia particolarmente funzionale, soprattutto nei punti critici dove si tendono ad accumulare residui, che rende i serbatoi lavabili solo con acqua calda. "Questo tipo di finitura richiede un processo produttivo più lungo e preciso – sottolinea Stefano Albrigi – ma il vantaggio durante le operazioni di lavaggio con sola acqua calda è innegabile, sia per l'uomo che per l'ambiente. Usando le nanotecnologie si riduce il consumo di acqua, l'uso dei detersivi e la loro depurazione, con un abbassamento considerevole dei tempi morti e un notevole risparmio per le aziende. Ecco perché, grazie anche al contributo di ricerca e knowhow di tutto il personale, abbiamo sviluppato questo progetto che ottimizza i processi produttivi e crea un prodotto ecologico".

