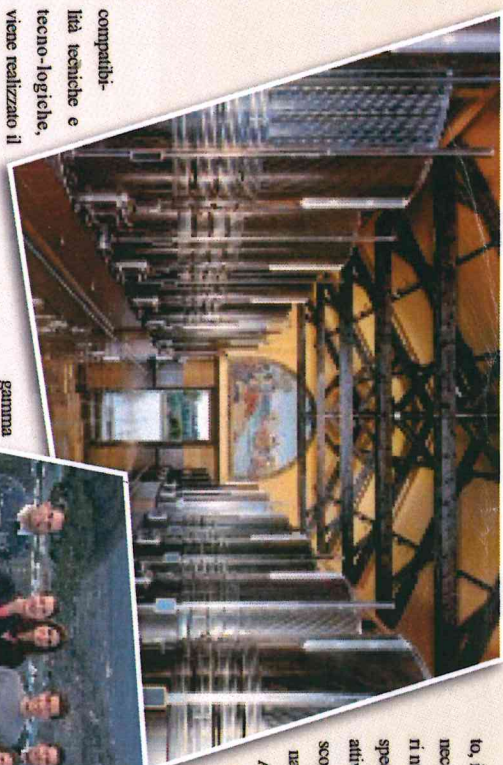


tario della casa automobilistica Toyota, ad esempio, hanno corredo le loro cantine con le sofisticate tecnologie dell'azienda di Stallavena. La raffinatezza delle soluzioni con cui ciascun impianto viene realizzato, oltre alla pregevolezza dei materiali utilizzati, è sinonimo di una garanzia che "sfida il tempo" e che è frutto di procedure e tecniche studiate per rispondere alle esigenze specifiche del cliente. Già perché ogni impianto o serbatoio che esce da Stallavena è pensato e realizzato "su misura".

L'azienda opera tanto su commessa, in questo caso la ditta mette a disposizione del cliente una rosa di consulenti esterni di elevato spessore professionale che affiancano l'attività dei progettisti interni, quanto su progetto, nei quali caso si parte dalla valutazione dei risultati che la committenza intende raggiungere, ne vengono valutate le

compatibilità tecniche e techno-logiche, viene realizzato il progetto definitivo e discusso con il cliente prima di procedere alla sua esecuzione. L'impianto infatti è fornito "chiavi in mano". Ma il vero fattore competitivo che fa della Albrigi una realtà, con una "marcia in più" rispetto alla concorrenza, è la diversificata gamma dei servizi di assistenza e consulenza che può offrire. D'altro canto, anticipando i tempi Albrigi ha reputato l'attività "post vendita" strategica non solo per fidelizzare il cliente quanto per acquisire di nuovi. Da questa consapevolezza è nato "Albrigi Tutor" effettuato con una équipe altamente specializzata



di particolari attività che vanno, come detto, dalla sostituzione o riparazione o adeguamento dell'esistente al recupero del materiale rovinato, all'eventuale applicazione di sistemi nuovi di termocondizionamento, all'isolamento, rivestimento, e verniciatura, sino alla vendita di apparecchi usati (comunque garantiti) o all'affi-

to, in caso di specifiche e temporanee necessità, dei serbatoi e/o fermentatori nuovi. Servizi per i quali è prevista, specie per gli impianti Albrigi, una attività di verifica per cinque anni allo scopo di controllare il corretto funzionamento del tutto. Con il "Sistema Archimede", inoltre, Albrigi fa un ulteriore salto di qualità nella sua filosofia di essere sempre vicino

alle esigenze del cliente. Il "Sistema Archimede", attività definita "open source", rende infatti possibile l'espansione futura degli impianti con l'insediamento di nuove funzionalità senza sostituzione dell'esistente, ma solo adeguandoli alle nuove operative. Una modularità che, oltre a consentire un'indiscusso risparmio, consente di operare anche su parti limitate del complesso di impianti.

Alternative che sempre rifanno il dialogo con la clientela sottolineando come, grazie anche alla collaborazione con primari istituti universitari italiani, Albrigi aggiorni la propria operatività in sintonia con i mutamenti a cui il sistema delle imprese enologiche e delle bevande, alimentari, farmaceutiche e chimiche, è stimolato a seguire

dell'affinamento della ricerca.

ALBRIGI TECNOLOGIE S.r.l.

SEDE AMMINISTRATIVA
Via, Tessare, 6/A
37020 Stallavena (Verona)
Tel. 045 907411
Fax 045 907427

PRODUZIONE
Costruzione impianti in acciaio inox per industria alimentare, chimica ed enologia

ANNO DI FONDAZIONE
1989

AMMINISTRATORE UNICO
Stefano Albrigi

DIRETTORE
Stefano Albrigi

RESPONSABILE COMMERCIALE
Christian Andrus

RESPONSABILE MARKETING E PUBBLICITÀ
Irene Quattaroli
Silvia Maschella

RESPONSABILI COMMERCIALI

ESTERO
Roberto Lagoboni
Vladimir Ivanaginov
Marco Zanusi

RESPONSABILE CONTROLLO E QUALITÀ

Renato Signorini

RESPONSABILE PROGETTISTA

Giovanini Anselmi

FATTURATO 2008
5 milioni e 400 mila euro

SUPERFICIE AZIENDALE
Totale: 18.000 mq
Coperta: 4.000 mq

RISORSE UMANE
Addetti alla produzione: 24
Impiegati: 12

SITO INTERNET
www.albrigi.it
info@albrigi.it

La gamma di scelta che Albrigi offre alla clientela si è di recente arricchita della linea di impianti e serbatoi "PicturTank" che adottando uno speciale processo di serigrafia a fogli interi consente di "vestire" il serbatoio con immagini che vivacizzano e arredano l'ambiente della cantina. Numerosissimi gli ordini già eseguiti che fanno bella mostra di sé in tutto il mondo e che ripropongono paesaggi, città e monumenti d'arte, quadri di celebri pittori (Leonardo, Monet, Van Gogh, Chagall, Picasso, Renoir...).

«Al di là dell'intento di eliminare il grigiore di molte cantine - afferma Stefano Albrigi, a conclusione del nostro incontro - questa nuova linea costituisce una gratificante e culturale parentesi del nostro lavoro quotidiano. Lo stesso dicasi, per le sette piante di olivo - rhabizzate con i nomi del 7 Re di Roma - che accolgono il visitatore all'ingresso della nostra azienda. Non si tratta di una semplice antenna bensì di un presidio di quelle solide tradizioni, cui abbiamo uniformato i nostri impegni, e che la Valpantena, terra ricca di grandi vini e oli di pregio, ha sempre rispettato anche nella realizzazione di tecniche destinate alla filiera agroalimentare».

D'altro canto questo imprenditore, instancabile e poliedrico, ha sempre dimostrato una grande sensibilità verso il mondo della cultura che lo vede tra i sostenitori di iniziative editoriali (libri e riviste), di incontri musicali (concerti, opere liriche), di progetti a fine benefico, tutti eventi tesi a valorizzare il territorio a cui è indiscutibilmente legato.



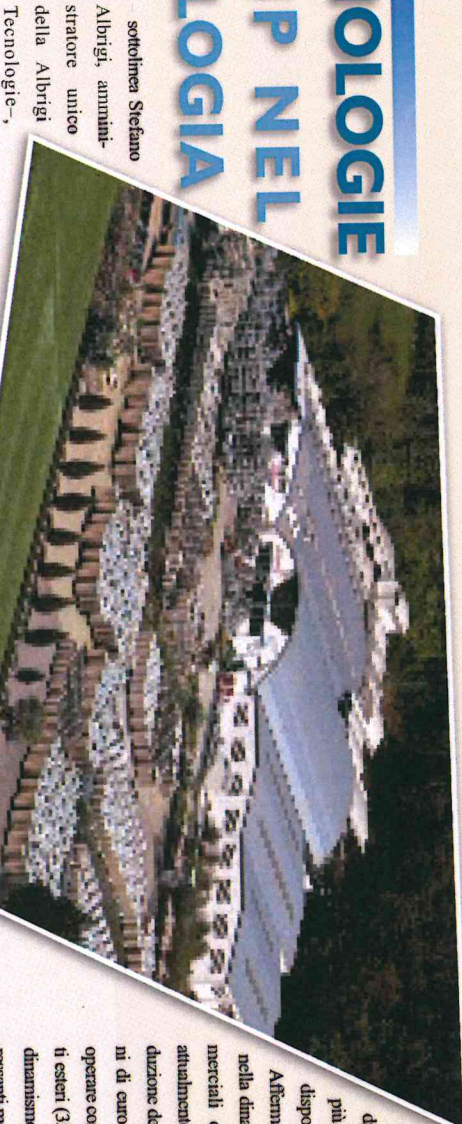
che, in prima istanza e gratuitamente, effettuerà un sopralluogo nella azienda richiedente per analizzare lo stato degli impianti esistenti e valutare se hanno necessità di essere semplicemente riparati, adeguati o sostituiti. Un campo d'azione ampio che si articola, previo preventivo, su una

ALBRIGI TECNOLOGIE

UNA LEADERSHIP NEL MONDO DELL'ENOLOGIA

Essere leader. Obiettivo che ha fatto e fa dell'Albrigi Tecnologie un'azienda dinamica, unica, fortemente motivata all'innovazione. Un percorso, quello dell'innovazione, che Stefano Albrigi ha perseguito con determinazione e con quel mix di acume imprenditoriale e che hanno fatto della sua azienda un vero e proprio leader mondiale nelle costruzioni di macchine e impianti per l'industria alimentare, chimica, farmaceutica con specialità in enologia e, soprattutto, per gli impianti di fermentazione per vini di alto livello. Nulla, comunque, è casuale in questa realtà nata nel 1989, dopo che Stefano si era "fatto le ossa" (dal 1980) nell'azienda palermitana ancora attiva nella produzione di impianti in acciaio inox. D'altro canto non si rag-

giungono livelli d'eccezionalità senza quella miscela di audacia, di inventiva e di sagacia che si riscontrano in questa azienda che ha fatto dell'innovazione uno dei punti fermi della propria politica produttiva e di conseguenza, l'asset commerciale vincente. Politica resa ancor più solida e convincente dalle autorevoli certificazioni nazionali e internazionali (ISO 9001, IONET, SQS) conseguite. Convizione che per Stefano Albrigi è divenuta il credo quotidiano. Nulla e niente nella sua azienda ha l'ombra della casualità: dalla progettazione degli impianti, alla scelta dei materiali, dalle fasi di costruzione e saldatura del manufatto, al collaudo, alla rifinitura e alla consegna e montaggio finale presso il cliente. Ogni movimento e ogni passaggio della produzione è razionalizzato con la medesima meticolosità con cui i prodotti finiti fanno bella mostra di sé nel piazzale antistante l'ingresso. Tutto, nei 5.000 metri quadrati della superficie aziendale, ha una logica. E tutto ha la logica della polifunzionalità e dell'interdipendenza formativa dei dipendenti. «Ognuno degli addetti alle linee di produzione



sottofianco Stefano Albrigi, amministratore unico della Albrigi Tecnologie»,

agli impianti e alle diverse tecnologie è intercambiabile. Una logica che sovente ci ha permesso di evitare il fermo delle linee di lavorazione nel caso di indisponibilità degli addetti incaricati a coprire una determinata funzione. Lo stesso dicasi nelle mansioni dell'ufficio dove vige la massima trasparenza e, soprattutto, il più elevato coefficiente di sostituibilità. In poche parole rifaccendoci a un antico adagio: tutti sono necessari, nessuno è indispensabile». Logica che non genera alcuna gelosia, anzi ha cementato uno spirito di gruppo molto elevato.

Una determinazione che ha permesso all'azienda di posizionarsi ai vertici del mercato mondiale degli impianti in acciaio inox per l'industria delle bevande (vino in primis), e di essere protagonista in quella farmaceutica, chimica e alimentare (inox per olio, birra, succhi di frutta...).

«Mediamente il 10% del fatturato annuo - prosegue Albrigi - è investito in innovazione e formazione. Innovazione, in quanto vogliamo offrire alla nostra clientela impianti

allori se si vuole essere competitivi nei confronti di una concorrenza sempre più agguerrita e sempre meno disponibile a fare sconti». Affermazioni che trovano riscontro nella dinamicità delle strategie commerciali che oltre all'Italia, dove attualmente si concentra (65%) la produzione del fatturato annuale (7 milioni di euro nel 2008), vede l'azienda operare con successo su ben 38 mercati esteri (35% del fatturato). Ma il suo dinamismo è rivolto verso nuovi interessanti mercati in Africa (Tanzania, in particolare, dove l'industria enologica può contare su due raccolti di uva all'anno), in Sud America (Cile, Argentina), in Medio Oriente (Israele), in Asia (Armenia), Georgia e, in Europa, Russia, Ucraina. Una espansione che non trascura aree consolidate come gli Stati Uniti (in particolare Maryland e Texas, California, Utah, Virginia) e il Canada. Nutria è la schiera dei VIP che si rivolgono per la progettazione, esecuzione e messa in opera di impianti in acciaio inox, alla Albrigi: il tenore Boccellini, o il proprie-



colosità con cui i prodotti finiti fanno bella mostra di sé nel piazzale antistante l'ingresso. Tutto, nei 5.000 metri quadrati della superficie aziendale, ha una logica. E tutto ha la logica della polifunzionalità e dell'interdipendenza formativa dei dipendenti. «Ognuno degli addetti alle linee di produzione

