




---

 > IL MONDO DI ALBRIGI
 

---

## TECNOLOGIA E INNOVAZIONE AL SERVIZIO DELLA NATURA

Un'azienda tutta inox senza limiti di tempo e di novità  
Una strategia di successo confermata anche al recente Vinitaly

Le tecnologie applicate a Grezzana (Verona) trovano applicazione ormai in ogni angolo del pianeta, ma soprattutto perché non c'è limite alla continua innovazione evoluzione/creazione secondo gli stimoli indotti dalla personalità poliedrica, dalla cultura enciclopedica, dalla curiosità vivace che caratterizzano il fondatore Stefano Albrigi ed i suoi più stretti collaboratori. Vere fucine di idee,

di progetti, di realizzazioni. Il padiglione Albrigi Tecnologie a Vinitaly ha confermato pienamente questa preziosità che contraddistingue l'industria veronese specializzata (e per questo apprezzata ovunque) nella produzione di impianti "attrezzati e tailor made" al servizio di una gamma di comparti produttivi tra i più vari, non solo per l'enologico, il settore più appariscente, ma anche per

### *Technology and innovation at the service of nature*

**A company all inox without limit of time or new ideas. A successful strategy confirmed also by the recent Vinitaly**

*The technologies applied in Grezzana (Verona) are now used in every corner of the world, mainly because there is no limit to the continuous innovation evolution/creation derived from the incitement induced by the multifaceted personality, by the encyclopedic culture, by the lively curiosity that characterize the founder Stefano Albrigi and his closest associates. True hotbed of ideas, projects and accomplishments. The pavilion Albrigi*

## &gt;&gt; Il percorso

## PRODOTTI DISEGNATI INTORNO ALLE ESIGENZE

Il mondo riconosce l'unicità ed originalità dei prodotti Albrigi Tecnologie, perché, come sintetizza molto schematicamente il presidente Stefano Albrigi, il percorso produttivo si sviluppa a 360 gradi in sette tappe diverse:

- > **ASCOLTARE**: per essere in grado di rispondere alle esigenze del singolo cliente/partner;
- > **PENSARE**: perché ogni progetto va maturato e confrontato con il cliente, con i collaboratori progettisti e con il mondo della ricerca;
- > **STUDIARE**: è la logica conseguenza dei primi due fondamentali spunti;

- > **PROGETTARE**: dall'ideazione si passa direttamente alla progettazione concreta;
- > **ESEGUIRE**: tutto a posto? E allora si parte per creare l'impianto prescelto;
- > **COLLAUDARE**: è il momento fondamentale per avere la certezza che si risponde esattamente alla richiesta. Collaudare vuol dire garantire, come Albrigi Tecnologie e come strutture di certificazione riconosciute internazionalmente che l'impianto corrisponde agli standard di eccellenza richiesti;
- > **CERTIFICARE**: perché ogni prodotto e sistema uscito dallo stabilimento di Stallavena è certificato dai maggiori e più prestigiosi enti internazionali sia per la qualità del prodotto sia per l'ambiente.

i settori alimentare, chimico, farmaceutico e cosmetico.

**OBIETTIVO: INNOVARE**

Albrigi Tecnologie non vuol dire soltanto serbatoi, è molto di più - diventa necessariamente "sistemi" perché, come si evince, ad esempio, dai miscelatori per materie - chimiche, farmaceutiche, cosmetiche e alimentari - si parte dalla realizzazione di quadri elettrici, agli impianti di miscelazione con tre differenti tecnologie, dai turbo-emulsori agli agitatori ad ancora, con palette raschianti fino agli agitatori centrali controrotanti. Un esempio significativo per confermare le linee di azione propugnate da Stefano Albrigi all'insegna di un principio fondamentale: "Per sopravvivere bisogna

innovare e proporre al mondo nuovi impianti che rispondano ad esigenze presenti e future. Andare oltre la sopravvivenza non è solo un dovere, è un obbligo perentorio, se non siamo imprenditori".

**SISTEMI INNOVATIVI**

Così Albrigi Tecnologie, ancora un esempio, è tra i primi al mondo per i serbatoi con strutture antisismiche certificate Eurocodici, con finitura interna "high clean inside" secondo le direttive "cloro free", quindi con una drastica riduzione nei lavaggi dell'uso di detersivi con prodotti inquinanti. Sistemi che Albrigi Tecnologie produce per tutta l'Europa, per il Nord e sud America, per Asia e Oceania ed anche per i Paesi dell'Est. Una missione alla quale quotidiana-



&gt;&gt; Chi è?

**STEFANO ALBRIGI**

Deus ex machina della Albrigi Tecnologie è Stefano Albrigi, illuminato innovatore dell'enologia che ha dato il via a questa avventura 30 anni fa. La strategia, vincente, di questo sognatore è quella di porre al centro di tutto il cliente, che va ascoltato attentamente, in modo da studiare e progettare per lui cantine non solo funzionali, ma anche belle.

Deus ex machina of Albrigi Technologies is Stefano Albrigi, enlightened innovator of the wine sector who started this adventure 40 years ago. The winning strategy of this dreamer is to put at the center of everything the client, who has to be carefully listened, in order to study and to plan wineries, not only functional but also beautiful.



## &gt; CIRCUITO ARTISTICO

## Partnership virtuosa fin dall'idea iniziale

Le realizzazioni di Albrigi Tecnologie sono delle vere e proprie opere d'arte che fanno diventare realtà le esigenze, e i sogni, di ogni cliente.

*Technologies at Vinitally fully confirmed this greatness that characterizes the factory from Verona, specialized (and thus appreciated everywhere) in the production of plants "equipped and tailored" to serve a range of various productive sectors, not only for wine, the most eye-catching industry, but also for food, chemical, pharmaceutical and cosmetic industries.*

**A goal: Innovation**

Albrigi Technologies does not only mean tanks, it is much more - It becomes necessarily "systems" because, as can be seen, for example, by mixing materials - chemical, pharmaceutical, cosmetic and food - the activity goes from the construction of electrical panels, to mixing plants with three different technologies, from turbo-emulsifiers stirrers to anchor scraper stirrers to central countering stirrers. A significant example that confirms the line of action advocated by Stefano Albrigi, according to a fundamental principle: "To survive, we must innovate and bring to the world new systems able to respond to current and future needs. Going beyond survival is not only a duty, it is a mandatory requirement, otherwise we are not entrepreneurs."

**Innovative systems**

According to this, Albrigi Technologies, with another example, is among the first in the world for tanks with earthquake-resistant structures "Eurocodici" certified, with internal finishing "high clean inside" according to the guidelines "chlorine free", therefore with a huge use reduction of detergents with pollutants for lavages. Albrigi Technologies manufactured these systems for all Europe, for North and South America, Asia and Oceania, and also for East countries. A mission to which Stefano Albrigi and its fifty employees have never backed out of. So much that the result is an exports explosion, which now affects 85% of sales figures. The "customized" part, in response to the customer specific needs, is a constant application in the world of liquid foods, cosmetics, pharmaceuticals and chemicals. This is the case of plants for producing special processes intended to all customers. Of course the amazing researchers of Albrigi Technologies are not omniscient. Because of this, Albrigi Technologies has started partnerships with specific university departments equivalent to each sector where the company operates, to find the best solution for each customer. Innovation is not enough if employees and customers as well are not aware of the mission. Thus, 3000 training hours for employees, self-financed, are about to end. Thus, customers are also told about European regulations to obtain funding for new plants. Thus, alongside with technologies and certifications, Albrigi Technologies offers to customers also a funding program that makes possible for them to invest in innovation. But Albrigi Technologies also looks to the client future with a direct customer service, also at distance (Albrigi Tutor), the supply of "spare parts", the maintenance, the possibility to resell used parts, that Albrigi Technologies makes available to other customers. All of this, to create the virtuous circle that is so critical for the lasting success of a business.



mente Stefano Albrigi ed i suoi cinquanta collaboratori non si sottraggono mai. Tanto che il risultato è una esplosione dell'export, che oggi tocca l'85% del fatturato. Il "su misura" in risposta alle esigenze specifiche del cliente, trova costante applicazione nel mondo dei liquidi alimentari, cosmetici, farmaceutici e chimici. Come è il caso degli impianti per fare processi particolari destinati a tutta la clientela. Ovvio che i fantastici ricercatori di Albrigi Tecnologie non siano onniscienti. Ma proprio per questo Albrigi Tecnologie si è alleata anche con Dipartimenti universitari specifici per ogni settore per trovare sempre la soluzione migliore per ogni cliente. Innovare non basta se non sono coscienti delle missioni i collaboratori ed i clienti pure. Così,

in autofinanziamento, stanno per concludersi ben 3.000 ore di formazione per i collaboratori. Così i clienti vengono edotti anche sulle normative per accedere ai bandi europei di finanziamento per nuovi impianti. Così, accanto a tecnologie e certificazioni, Albrigi Tecnologie offre al cliente anche il programma di finanziamento che induce a investire in innovazione. Ma Albrigi Tecnologie guarda anche al domani del cliente con il servizio di assistenza diretta e a distanza (Albrigi Tutor), la fornitura di "ricambi", le manutenzioni, la possibilità di rivendere l'usato, che Albrigi Tecnologie mette a disposizione di altri clienti. Per creare così quel circuito virtuoso che è alla base del successo nel tempo di un'impresa.

