



## Il massimo grado di igiene “ HD”

### Più igiene e sicurezza con i nuovi contenitori Rittal Hygienic Design in acciaio inox montati su un impianto lattiero-caseario della CMT di Peveragno (CN)

CMT, dal 1970 al servizio dell'industria lattiero casearia, leader del mercato mondiale nel settore delle macchine per la produzione di formaggi a pasta filata. Producendo una vasta gamma di apparecchiature, linee ed impianti completi, la CMT si pone come interlocutore privilegiato nella soluzione di molte problematiche produttive dell'industria alimentare. Il costante impegno del reparto ricerca e sviluppo si è concretizzato nei brevetti di tutta la gamma dei prodotti realizzati a messi a punto anche grazie alla fattiva collaborazione dei suoi clienti.



All'interno dell'Ufficio Tecnico esiste un Reparto Prototipi che cura lo studio, lo sviluppo, l'avanprogetto e la realizzazione di nuove macchine per il mercato e di attrezzature per il miglioramento di processi produttivi interni. Nella quasi totalità dei casi non esistono formule standardizzate di impianti, ma si ricorre a soluzioni ad hoc che vengono studiate per ogni cliente, in funzione delle specifiche richieste.

Uno di questi, il cliente australiano MURRAY GOULBURN CO-OPERATIVE, aveva l'esigenza di raddoppiare la linea di produzione di una macchina per linea di produzione formaggi a pasta filata per il settore pizza-cheese e ha commissionato il progetto alla CMT. La particolare esigenza del cliente era il mantenimento degli standard qualitativi che richiedevano l'applicazione di cassette bordo macchina con caratteristiche peculiari sotto l'aspetto della sicurezza e dell'igiene, migliorando le soluzioni tecniche adottate sul precedente

impianto.

“Rittal si è rivelato il partner ideale che è stato in grado di fornire un prodotto ad alto grado di igiene ad un costo accessibile”, spiega il Signor Gianpaolo Forniglia dell'Ufficio Tecnico CMT.

Tra i diversi costruttori di contenitori in acciaio inox vagliati da CMT, Rittal è riuscita a offrire la risposta più valida alle esigenze emerse con i contenitori della serie Hygienic Design (HD). “A portarci verso Rittal – prosegue Forniglia – è stata non solo la qualità del prodotto, ma soprattutto la vasta scelta di soluzioni proposte, senza dubbio la più ampia disponibile sul mercato. Abbiamo anche avuto modo di sperimentare direttamente l'opera di consulenza dei tecnici/specialisti Rittal che ci hanno aiutato nella composizione della configurazione finale.

I benefici e i vantaggi ottenuti dall'utilizzo delle soluzioni Rittal sono stati immediati; la semplificazione del montaggio, il fattore estetico, la diminuzione di parti oggetto di contaminazione, per esempio gli interstizi tra il contenitore e la portina, l'assenza di infiltrazioni, la garanzia di continuità di servizio della componentistica elettronica interna e infine il costo globale inferiore.



“Grazie a questa nuova serie di contenitori abbiamo ottenuto un miglioramento della performance dell'intera linea”. Ma non è tutto. Se l'impatto organizzativo e funzionale è stato quello più evidente, quello estetico non è stato da meno: “L'aspetto nuovo della nostra linea – conclude Gianpaolo Forniglia – non può che essere fonte di soddisfazione sia nostra che del nostro cliente finale”.



**Componenti Rittal implementati:** contenitori compatti Hygienic Design monoporta in acciaio inox.

Rittal S.p.A. è la filiale italiana del Gruppo Internazionale tedesco Rittal, la più grande società del Friedhelm Loh Group, gruppo multinazionale formato da 13 aziende sinergiche e 60 consociate. Rittal, fondata nel 1961 a Rittershausen (Germania) con l'obiettivo di produrre armadi per l'elettronica, è oggi leader a livello mondiale nel settore degli armadi per quadri di comando e in quello dei componenti per l'automazione industriale, per l'elettronica e per le telecomunicazioni. Presente nel mondo con 19 impianti produttivi collocati in Germania, Gran Bretagna, Stati Uniti, India, Cina, Canada e Francia, Rittal può contare su circa 10.000 collaboratori collocati in tutto il mondo, 60 filiali, 70 divisioni internazionali, 150 centri logistici e di distribuzione. In Italia Rittal è presente con la sede principale a Vignate (Milano) e con le filiali di Bologna, Padova e Roma. e può contare su circa 100 dipendenti.

**Contatti:** [mkg@rittal.it](mailto:mkg@rittal.it)  
[www.rittal.it](http://www.rittal.it)