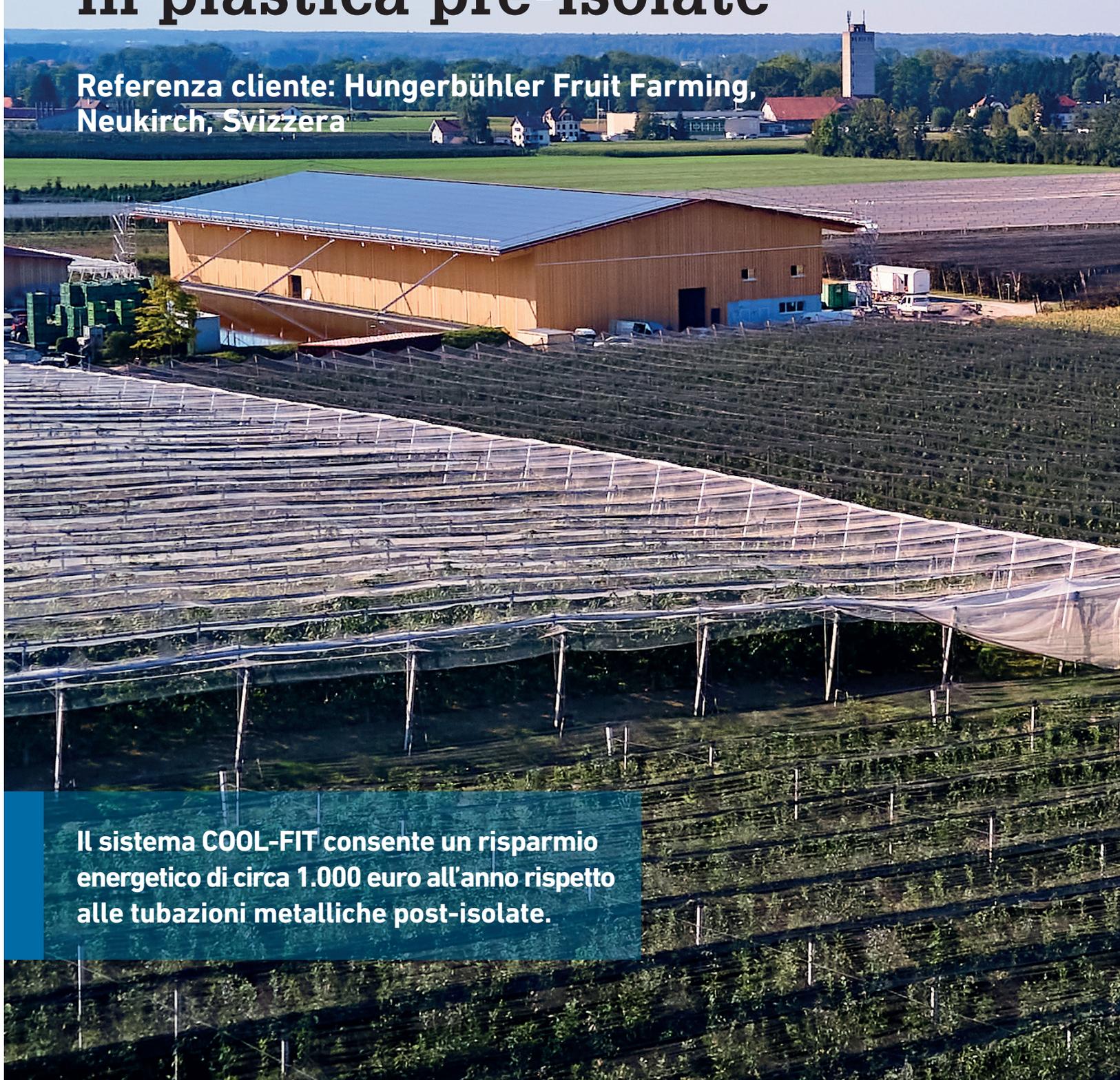


**COOL-FIT**

# Conservazione efficiente dei prodotti agricoli con tubazioni in plastica pre-isolate

Referenza cliente: Hungerbühler Fruit Farming,  
Neukirch, Svizzera

Il sistema COOL-FIT consente un risparmio energetico di circa 1.000 euro all'anno rispetto alle tubazioni metalliche post-isolate.



# Tubazioni intelligenti adatte alla sostenibilità economica e ambientale.

La conservazione in atmosfera controllata prolunga naturalmente la shelf-life dei prodotti agricoli. Con sede a Neukirch, in Svizzera, Hungerbühler Fruit Farming era alla ricerca di una soluzione per ridurre al minimo gli interventi di manutenzione nel sistema di raffreddamento del nuovo impianto di stoccaggio. L'azienda ha trovato la soluzione ideale con GF, diventando parte di un traguardo importante.

## Contesto del progetto

La conservazione a lungo termine dei prodotti agricoli è essenziale per soddisfare la domanda annuale di frutta e verdura locali di alta qualità. L'azienda Hungerbühler Fruit Farming ha collaborato con Isolcell, leader mondiale nelle tecnologie di atmosfera controllata, per aumentare la capacità di stoccaggio di 150 tonnellate. Hungerbühler desiderava mantenere i suoi standard elevati, ricercando una soluzione che garantisse alte prestazioni in termini di performance, ma che fosse allineata al suo impegno verso la sostenibilità ambientale ed efficienza economica.

## Soluzione tecnica adottata

Convinto che il sistema COOL-FIT, privo di dispersioni termiche e con manutenzione minima, fosse la soluzione ideale, Francesco Fiorese, Area Sales Manager di GF, ha presentato i vantaggi del sistema al team di Isolcell. "Ciò che più mi ha spronato in questo progetto è stato convincere gli stakeholders dei benefici che COOL-FIT avrebbe portato in termini di facilità di installazione e risparmio energetico" ha dichiarato Fiorese. Alla fine del progetto, sono stati installati 600 metri di tubazioni e 100 raccordi in plastica pre-isolate, fornendo acqua refrigerata a 15 celle frigorifere a temperatura controllata come parte del circuito secondario di un impianto di raffreddamento industriale da 300 kW.

## Risultati ottenuti

Per Isolcell la partnership con GF è stata efficiente fin dalle prime fasi. "La collaborazione è stata cruciale" riporta Marco Gobetti, Project Manager di Isolcell. "Siamo stati assistiti dalla progettazione fino alla formazione degli installatori. I principali benefici per il cliente finale si accumuleranno nel tempo, lungo tutto il ciclo di vita dell'impianto: grazie all'eliminazione della dispersione di calore e della corrosione, il sistema di tubazioni ad alta efficienza energetica garantisce un risparmio annuo di 1000 euro rispetto alle tubazioni metalliche post-isolate, con una manutenzione praticamente nulla.



Il magazzino a temperatura controllata prolunga naturalmente la disponibilità di prodotti di alta qualità.



I 600 metri di tubazioni presenti nell'impianto di raffreddamento di Hungerbühler Fruit Farming rappresentano un traguardo importante: il milionesimo metro di COOL-FIT installato.

## Vantaggi del cliente

- **Soluzione di raffreddamento industriale sostenibile dal punto di vista ambientale ed economico**
- **Partnership stretta con GF, dalla progettazione alla formazione**
- **Zero perdite di calore e corrosione, con costi operativi ridotti rispetto alle tubazioni metalliche post-isolate**

## Where next?



Contattaci

GF Italia  
Via E. Villorosi 2/4  
20864 Agrate Brianza (MB)  
www.gfps.com/it  
it.ps@georgfischer.com

Le informazioni e i dati tecnici ivi contenuti (detti complessivamente "Dati") non sono vincolanti ove non confermati espressamente per iscritto. I dati non costituiscono qualità esplicitamente o implicitamente promesse, né caratteristiche garantite, né tanto meno una garanzia di durata di conservazione. Tutti i dati sono forniti con riserva di modifi ca. Si applicano le Condizioni Generali di Vendita di Georg Fischer SpA.



Watch  
the video

+GF+