

AIR HEAT
EXCHANGER
MANUFACTURER

SOLUZIONI PER LA
REFRIGERAZIONE,
IL RAFFREDDAMENTO
DI PROCESSO
E L'HVAC.







7
linee di prodotto

53

53
i nostri anni
di esperienza

100

100
collaboratori

26

26
i nostri clienti fidelizzati

La nostra produzione si è rinnovata seguendo le principali innovazioni tecnologiche. Grazie all'ampliamento dello stabilimento, abbiamo potuto e voluto inserire una nuova linea produttiva in grado di rispondere alle logiche dell'industria 4.0, riorganizzando tutta la produzione secondo i dettami della Lean production. I punti di forza della nuova linea produttiva sono: un software che dialoga direttamente con il sistema gestionale e l'implementazione di automazioni che accelerano i processi e, soprattutto, li rendono ancora più sicuri.



HIGH PERFORMANCE

LAVORIAMO CON
IMPEGNO PER
CONFERMARE
**LE NOSTRE
PRESTAZIONI SUL
CAMPO.**

I nostri scambiatori termici sono progettati secondo una politica rigorosa delle prestazioni, valore principe che l'azienda persegue per la valorizzazione del brand. Le geometrie di scambio della gamma Stefani sono testate e certificate al TÜV, per garantire ai clienti la migliore garanzia di affidabilità delle prestazioni di scambio termico.







WINNER IN SOLIDITY



L'impiego di materie prime e componenti di altissima qualità e lo scrupoloso controllo del processo produttivo, sono solo alcuni degli elementi che garantiscono la qualità dei nostri prodotti e che ci consentono di offrire una garanzia di tre anni su tutta la gamma.

PRO
four

IL PUGILATO RICHIEDE
RESISTENZA, COME
LO SCAMBIO TERMICO.



Fight
ament

PROFight
ournament



REFRIGERAZIONE COMMERCIALE

Le nostre soluzioni per la conservazione di prodotti confezionati, congelati e freschi utilizzano fluidi refrigeranti naturali, come CO₂ e glicole, e riservano la massima attenzione al risparmio energetico.





SOLUZIONI ATTENTE ALLE QUALITÀ ORGANOLETTICHE DEL PRODOTTO



01/ ITALIA IMPIANTO DI STOCCAGGIO A FREDDO PER PRODOTTI ALIMENTARI FRESCHI E SURGELATI

Nell'impianto sono stoccati prodotti alimentari sia freschi sia surgelati. Per mantenere il ciclo del freddo lavorano due distinte centrali di compressione: una dedicata alla gestione delle celle in temperatura positiva, per i prodotti alimentari freschi, e l'altra alla gestione delle celle in bassa temperatura, per i prodotti alimentari surgelati.



02/ EGITTO IMPIANTO DI CONSERVAZIONE PER LE CAROTE

Questo impianto di conservazione delle carote, realizzato in Egitto, prevede una centrale con condensazione ad aria che lavora con il gas refrigerante R404A.

La struttura ospita 6 celle frigorifere molto simili tra loro per conformazione e caratteristiche. Ciascuna cella può conservare fino a 100 tonnellate di carote, per cui, in totale, l'impianto può arrivare a conservare circa 600 tonnellate di questo ortaggio.





03/ AUSTRALIA MAGAZZINO REFRIGERATO CONSERVAZIONE NOCI AUSTRALIANE

Magazzino refrigerato conservazione noci australiane. Evaporatori ad espansione diretta BOREA con R134a con potenza di:

- 60 kW a +15 °C per la lavorazione delle noci australiane (BOREA E 50-2 G 5.5 A 4D)
- 50 kW a +4 °C per la conservazione delle noci australiane (BOREA E 50-3 E 5.5 E 4D)

04/ ITALIA SCIROCCO SUPERMERCATO

Condensatore a tavola a bassa carica di refrigerante dotato di sistema Contact Free™ per aumentare l'affidabilità contro le perdite di refrigerante.



05/ TUNISIA SCIROCCO SUPERMERCATO

Condensatori a tavola installati in un supermercato in Tunisia. Una unità è programmata per la bassa temperatura, l'altra per temperatura normale, allo scopo di soddisfare tutte le richieste dei clienti.



REFRIGERAZIONE INDUSTRIALE

Nelle sale di lavorazione, così come nei processi di abbattimento, sono richieste soluzioni molto diverse, a seconda dell'esigenza specifica del processo. La nostra peculiarità è la customizzazione costruttiva delle macchine per adattare al meglio al layout di processo.



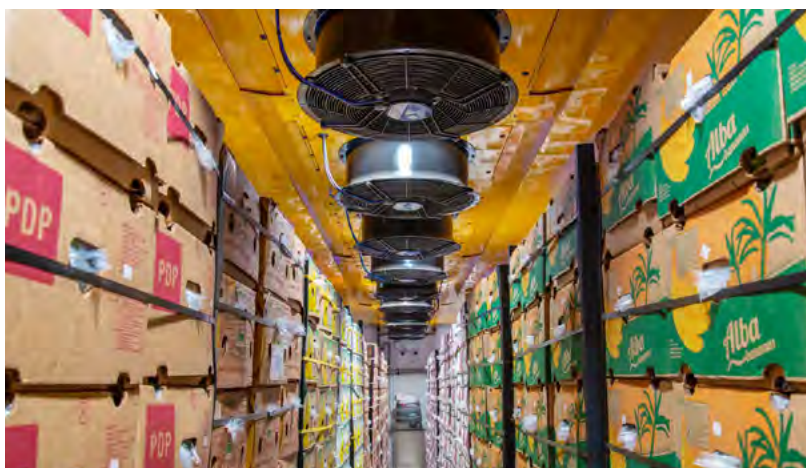


SOLUZIONI DIVERSE PER LE DIVERSE ESIGENZE DI PROCESSO



01/ ITALIA IMPIANTO DI MATURAZIONE DELLE BANANE

Un grande impianto per la maturazione delle banane, che garantisce il controllo preciso della temperatura in cella, gestita in riscaldamento e raffreddamento, a seconda dello specifico momento del ciclo di maturazione. L'estrema flessibilità dell'impianto, necessaria per gestire una logistica serrata, è realizzata con 2 grandi celle di stoccaggio, che fungono da polmone, e da 15 celle in cui le banane maturano in cinque giorni, a cicli diversi, per poi essere confezionate e spedite in tutta Italia ai centri logistici delle GDO.



02/ INGHILTERRA MACCHINA A DOPPIO FLUSSO PREPARAZIONE SUSHI

Preparazione Sushi, capacità refrigerante 60 kW, macchina a doppio flusso. Macchina in acciaio inox con bassa rumorosità.





03/ FRANCIA IMPIANTO DI STOCCAGGIO E CALIBRAZIONE DI MELE JULIET, KIWI ROSSO E PESCHE

Uscendo da Moissac, conosciuto per la bellissima abbazia romanica, ci si sposta verso Bordeaux, in una regione molto verde per le grandi estensioni di frutteti. Qui si trova l'impianto, gestito da un'impresa familiare. Papà e figlio seguono l'impianto, la mamma governa l'amministrazione e la figlia gestisce il delizioso negozio dove gli abitanti dei dintorni arrivano per acquistare ottimi prodotti a chilometro zero. Tutto intorno, crescono le piantagioni di frutta dell'azienda.

04/ SPAGNA IMPIANTO DI LAVORAZIONE DELLA CARNE DI MAIALE

Uno degli impianti più grandi in Europa e una delle nostre commesse più importanti, concretizzata in soli 5 mesi, sia con macchine a catalogo sia con macchine speciali, realizzate su specifica del cliente. Per l'abbattimento abbiamo realizzato 45 abbattitori Buran speciali, in acciaio inossidabile.

Per la stabilizzazione abbiamo fornito 26 aereorefrigeranti Grecale speciali XL, che garantiscono il ciclo continuo con uno sbrinamento ad acqua molto efficiente, che evita ogni fermo macchina.



05/ FRANCIA IMPIANTO DI STOCCAGGIO DEL KIWI GIALLO E VERDE

L'impianto di stoccaggio lavora a ciclo completo con un serrato controllo qualità in tutte le fasi del processo: la coltivazione, la conservazione, la calibratura e l'imballaggio dei kiwi. Chiude il ciclo un laboratorio che, secondo gli standard prefissati, verifica costantemente le qualità organolettiche dei kiwi.

Le piantagioni di kiwi si sviluppano in un'area di 30 ettari. L'area complessiva dell'impianto di stoccaggio è di 15.000 m² e le 20 celle possono ospitare fino a 3.600 tonnellate di kiwi.



REFRIGERAZIONE PER LA LOGISTICA

I centri logistici refrigerati sono normalmente caratterizzati da celle molto grandi, che richiedono una distribuzione dell'aria con frecce adeguate. In Stefani realizziamo soluzioni customizzate, che consentono di ridurre gli ingombri degli aerorefrigeranti in cella.





SOLUZIONI ATTENTE AGLI OPERATORI CHE LAVORANO NELLE CELLE

01/ ITALIA CENTRO LOGISTICO MAXIDI AREE DI STOCCAGGIO E BAIE DI CARICO

Nell'area di stoccaggio dei latticini, uova e insaccati, sono installati 9 aerorefrigeranti GRECALE che coprono i corridoi delle scaffalature con il loro potente lancio aria.

Nelle aree di stoccaggio di frutta e verdura e nelle 3 baie di carico, sono installati 26 aerorefrigeranti ZEFIRO che, grazie alla distribuzione dell'aria orizzontale, che scende dal soffitto lentamente, rende gli ambienti ideali al personale che qui opera in presenza continua.



02/ FRANCIA CENTRO LOGISTICO

Il cliente finale è uno dei centri di stoccaggio e distribuzione della frutta più importanti della regione e movimentata una grande quantità di prodotto, con una frequente apertura delle celle. Il cliente necessita, quindi, di un impianto a basso consumo energetico.





**03/ ITALIA
AEROREFRIGERANTE CUBICO PER CELLE
FRIGORIFERE E DOPPIO SCARICO PER
CORRIDOIO**

Aerorefrigerante cubico per celle frigorifere e doppio scarico per corridoio. Sito per la conservazione di 150 ton di mele in atmosfera controllata. Aerorefrigerante cubico con capacità massima di 3 MW con soluzione di glicole e ammoniaca, con ventilazione EC il consumo energetico totale dell'aerorefrigerante è di circa 180 kW.

**04/ SPAGNA
IMPIANTO DI STOCCAGGIO E SPEDIZIONE
DELLA CARNE DI MAIALE**

Per le 26 celle di conservazione e i magazzini in bassa temperatura abbiamo fornito degli aerorefrigeranti cubici industriali che sviluppano 4,1 kW di potenza frigorifera complessiva. Per le 22 baie di carico i nostri aerorefrigeranti doppio flusso garantiscono in modo ottimale il ciclo del freddo.



**05/ GERMANIA
IMPIANTO DI MATURAZIONE DELLE BANANE**

Impianto per la conservazione delle banane con 24 celle a singolo e doppio piano. Macchine dedicate alla particolare applicazione per garantire la massima uniformità di distribuzione dell'aria e di temperature del prodotto. Le macchine sono realizzate per soddisfare le classiche esigenze di ingombri e di luminosità richieste da queste particolari celle di conservazione. I pacchi di scambio termico sono ottimizzate per la minima deumidificazione, al fine di mantenere gli standard di qualità del prodotto.



RAFFREDDAMENTO DI PROCESSO

Applicazioni water cooling industriali come il raffreddamento di stampi o quadri elettrici, dissipatori per grandi motori o gruppi di generazione, raffreddamento di ausiliari come pompe nel settore oil&gas: in tutti i casi garantiamo soluzioni robuste, affidabili e di facile manutenzione.





 **stefani**

ni

SOLUZIONI ROBUSTE E DI FACILE MANUTENZIONE

01/ ITALIA RAFFREDDAMENTO DI PROCESSO PER UN IMPIANTO DI LAVORAZIONE DEL POMODORO

Questo grande impianto include tutte le fasi del processo di lavorazione del pomodoro, dalla raccolta all'imbottigliamento. Il raffreddamento del processo di pastorizzazione avviene in tre fasi consecutive: da 90 a 50°C, da 50 a 20°C e da 20 a 7°C. La soluzione tecnica adottata è stata quella di inserire nel processo di raffreddamento due potenti dry cooler, un condensatore remoto e un chiller. I dry cooler Stefani lavorano in 'free cooling' nelle prime due fasi, quindi, senza l'intervento del chiller. Nell'ultima fase entra in funzione il chiller che smaltisce il calore attraverso il potente condensatore remoto Stefani.



02/ ITALIA PROCESSO DI RAFFREDDAMENTO DI LATTICINI

Soluzione ad alta performance in uno spazio ridotto grazie al sistema adiabatico che garantisce anche un'alta affidabilità del prodotto. Macchina con motori regolabili e con sistema adiabatico alimentato a bassa pressione da acqua di rete. Totale capacità installata 500 kW con un consumo limitato a 2,5 kW.





03/ ITALIA RAFFREDDAMENTO DI STAMPI PER L'ESTRUSIONE DELLA PLASTICA

Il cliente ha la necessità di raffreddare gli stampi che utilizza per l'estrusione della plastica e richiede un impianto che, in uno spazio di alloggiamento ridotto, sappia garantire una grande capacità di scambio termico per dissipare il calore prodotto dal suo processo produttivo continuo.

Per rispondere a questa esigenza abbiamo realizzato una soluzione adiabatica composta dal nostro dry cooler OSTRO con PAD metallico e completa di un sistema con pompa di ricircolo, che garantisce un'importante riduzione del consumo dell'acqua.

04/ SEYCHELLES RAFFREDDAMENTO DI PROCESSO PER LA PRODUZIONE DI TONNO

Per questa macchina abbiamo utilizzato la batteria rame/rame contro la corrosione in ambiente marino; la tecnologia EC permette un basso consumo energetico (capacità totale 1,4 MW).



05/ ITALIA RAFFREDDAMENTO DI PROCESSO PER UN IMPIANTO PETROLCHIMICO

Totale potenza installata 1.2 MW – dotato di soluzione con motori EC a basso consumo. OSTRO garantisce un ridotto ingombro grazie all'adozione della versione LARGE alta 2.8 m. La macchina è progettata per garantire bassi consumi di pompaggio con 25kPa ed ha un circuitazione che garantisce una efficace drenabilità del circuito.



HVAC AND DATA CENTER

Per queste applicazioni ci concentriamo sulla capacità di garantire ottime prestazioni di scambio termico minimizzando assorbimenti energetici ed emissioni di rumore, sulla compatibilità ambientale dei materiali e sul layout delle macchine adeguati ad adattarsi all'estetica degli edifici.





SOLUZIONI ATTENTE AL RISPARMIO ENERGETICO E AL BASSO IMPATTO AMBIENTALE



01/ OLANDA IMPIANTO DI CLIMATIZZAZIONE PER COMPLESSO RESIDENZIALE

Impianto di climatizzazione di un edificio residenziale con appartamenti e attività commerciali al piano terra. L'impianto a glicole prevede l'impiego di 89 pompe di calore con bassa carica di refrigerante.

Per rispondere alle esigenze del cliente, l'impianto è stato dotato di 2 raffreddatori di liquido a V, modello OSTRO di tipo 5x2 900 mm, con tecnologia di ventilazione EC, completi di cablaggi e quadro elettrico.

La caratteristica più importante della soluzione proposta riguarda la possibilità di poter offrire, con un unico impianto, sia la funzione di riscaldamento sia quella di condizionamento.



02/ GRECIA PUNTO VENDITA COMMERCIALE DELLA CATENA DI UN SUPERMERCATO

Sono installati degli evaporatori a doppio flusso commerciale per il raffreddamento delle aree aperte al pubblico. Per soddisfare l'esigenza di una bassa velocità dell'aria e rumorosità limitata, sono installate unità con ventilatori a bassa velocità. Nel sito sono forniti degli evaporatori cubici e a doppio flusso della serie industriale per le celle di conservazione e le aree refrigerate di carico scarico merci.





03/ OLANDA IMPIANTO DI CLIMATIZZAZIONE PER COMPLESSO RESIDENZIALE

Impianto innovativo con pompe di calore per la climatizzazione e il riscaldamento di acqua sanitaria, per un palazzo di 90 appartamenti. L'impianto unisce i vantaggi dei chiller tradizionali e degli impianti geotermici, evitando le controindicazioni di entrambe le soluzioni. Come raffreddatori di liquido il cliente ha adottato due macchine a V modello Zonda, che si caratterizzano per la silenziosità e il basso impatto visivo. Tutto l'impianto, con le pompe di calore, risiede nella centrale termica, situata nell'area dei garage. I 2 dry cooler sono invece posizionati sul tetto del palazzo, insieme all'impianto fotovoltaico.

04/ POLONIA IMPIANTO DI CONDIZIONAMENTO

Impianto di condizionamento con chiller di piccola taglia abbinato ad un condensatore a tavola della serie commerciale a bassa rumorosità. Questo condensatore offre i vantaggi tipici della gamma industriale che adotta boccagli alti, nella fattispecie con ventilatori diametro 630. La combinazione di questa ventilazione con un pacco alettato super compatto, offre una carica di refrigerante tecnologicamente molto avanzata.



05/ NORVEGIA DATA CENTER

Impianto di condizionamento per un centro di calcolo, realizzato interrato per ridurre al minimo l'impatto ambientale della costruzione sita in area boschiva. Soluzione pensata per rispondere alle esigenze di innovazione del progetto che richiede un basso consumo energetico nel suo complesso. Sono forniti 12 raffreddatori in configurazione a V per ridurre gli ingombri e avere un funzionamento prevalentemente in free cooling. Le macchine sono state equipaggiate da sistema di regolazione di velocità.

PRODOTTI STANDARD

BOREA

Aeroevaporatore e aerorefrigeratore cubico commerciale



5 passi aletta disponibili
4 - 5,5 - 6,5 - 7,5 - 9 mm

5 ventilazioni disponibili
Ø 250 - 315 - 350 - 450 - 500 mm

Potenza DT 8K
1÷64 kW

Numero di ventilatori
1÷4

ZEFIRO

Aeroevaporatore e aerorefrigeratore a doppio flusso commerciale



3 passi aletta disponibili
3 - 4,5 - 7 mm

4 ventilazioni disponibili
Ø 250 - 315 - 350 - 450 mm

Potenza DT 8K
1÷55 kW

Numero di ventilatori
1÷4

BREEZE

Aeroevaporatore e aerorefrigeratore angolare commerciale



3 passi aletta disponibili
3 - 4,5 - 7 mm

2 ventilazioni disponibili
Ø 250 - 315 mm

Potenza DT 8K
0,8÷8 kW

Numero di ventilatori
1÷3

GRECALE

Aeroevaporatore e aerorefrigeratore cubico industriale



5 passi aletta disponibili
4 - 6 - 8 - 10 - 12 mm

5 ventilazioni disponibili
Ø 500 - 560 - 630 - 710 - 800 mm

Potenza DT 8K
7÷205 kW

Numero di ventilatori
1÷7

SCIROCCO

Condensatore e raffreddatore di liquido a tavola



3 passi aletta disponibili
2,1 - 2,4 - 3,6 mm

6 ventilazioni disponibili
Ø 350 - 500 - 630 - 800 - 900 - 1000 mm

Potenza DT 15K
5÷1430 kW

Numero di ventilatori
1÷16

ZONDA

Condensatore e raffreddatore di liquido a V monofila



3 passi aletta disponibili
2,1 - 2,4 - 3,6 mm

4 ventilazioni disponibili
Ø 630 - 800 - 900 - 1000 mm

Potenza DT 15K
23÷1180 kW

Numero di ventilatori
1÷8

OSTRO

Condensatore
e raffreddatore
di liquido a V doppia fila



3 passi aletta disponibili
2,1 - 2,4 - 3,6 mm

2 ventilazioni disponibili
Ø 800 - 900 - 1000 mm

Potenza DT 15K
210÷2570 kW

Numero di ventilatori
4÷18

PRODOTTI SU RICHIESTA

ALISEO

Aeroevaporatore
per la maturazione
di frutta tropicale



2 passi aletta disponibili
4 - 5 mm

2 ventilazioni disponibili
Ø 560 - 630 mm

Numero di ventilatori
1 ÷ 6

Dimensioni
Da 2,4 a 7,2 m di lunghezza

BLIZZARD

Aeroevaporatore cubico
industriale per
posizionamento in nicchia



2 passi aletta disponibili
4 - 12 mm

2 ventilazioni disponibili
Ø 710 - 900 mm

Numero di ventilatori
2 ÷ 5

Dimensioni
Da 3,2 a 8.2 m di lunghezza

BURAN

Congelatore
industriale



2 passi aletta disponibili
6 - 12 mm

3 ventilazioni disponibili
Ø 500 - 630 - 710 mm

Dimensioni
Da 1,5 a 6 m di lunghezza

TORNADO

Abbattitore
industriale



3 passi aletta disponibili
10 - 20 - 40 mm (differenziato)

2 ventilazioni disponibili
Ø 710 - 900 mm

Numero di ventilatori
1 ÷ 4 (premente)

Dimensioni
Da 1,7 a 5,5 m di lunghezza



stefani

stefani

Riconoscere i talenti, premiare l'iniziativa e stimolare la collaborazione: la ricetta del successo della nostra squadra è tutta in questi ingredienti strategici e la bontà della ricetta è confermata da un turnover praticamente nullo. In Stefani, ogni persona è consapevole di essere importante e di fare la differenza: per questa ragione e per la fiducia che le viene offerta, è stimolata a essere responsabile e propositiva. Gli spunti, quindi, partono dal singolo e vengono elaborati in collaborazione, per il miglioramento costante dell'azienda e dei prodotti.

Da sempre, ci impegniamo a vedere oltre il curriculum dei nostri collaboratori, intuirne le potenzialità, per proporre percorsi lavorativi diversi: un azzardo che non solo funziona, ma crea nuove e inaspettate professionalità, offrendo stimoli e prospettive di crescita.

SQUADRA 

