



stefani[®]
SMART THINKING

**NON CONTA
QUANTO È AL
LA VETTA,
MA QUANTO
FA SQUADRA
CONQUISTAR**

ALTA

SI
PER
RILA.

“Il senso dei 50 anni di Stefani è tutto in questo concetto, per noi fondamentale. La nostra azienda ha un’anima rappresentata da un team affiatato di persone che, proprio come una squadra, collabora per fare in modo che Stefani continui a essere un punto di riferimento nel mercato degli scambiatori di calore ad aria. Siamo arrivati a questo traguardo per merito di un processo che ho avviato immediatamente, non appena raccolto il testimone dell’azienda dalle mani di mio padre. Da subito, ho cercato di rivoluzionare la struttura di Stefani con l’intento di stimolare l’iniziativa dei miei collaboratori. Ritengo, infatti, siano le idee a dare forma al mondo e che il lavoro di squadra porti a realizzarle.”

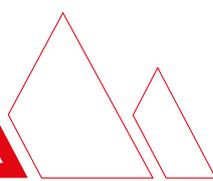
MASSIMO STEFANI
President





“Sono davvero orgoglioso di poter dire che Stefani è un’azienda di famiglia, ma lo sono ancora di più del fatto che i primi a dirlo siano i nostri collaboratori. Per me e mia sorella Chiara questa è sempre stata la nostra seconda casa: luogo di giochi quando eravamo bambini e fucina di esperienza, quando ci siamo affacciati al mondo del lavoro. Seguire le orme dei nostri genitori e nonni è stato, quindi, del tutto naturale. Per il futuro, la prospettiva non può che essere quella che, pur continuando a industrializzarsi, Stefani mantenga questa sua natura familiare e persista nel promuovere il potere della squadra e delle persone.”

ANDREA STEFANI
Operation Manager

FAMIGLIA 

LA NOSTRA CREATIVITÀ MADE IN ITALY.

“Abbiamo dimostrato con i fatti l'esperienza e la capacità di raggiungere obiettivi sfidanti: molti di questi sono figli della creatività. Ci sono tre presupposti che stimolano la nostra creatività nel trovare soluzioni e non deve stupire che siano tutti legati alle persone. Il primo è che, mentre i produttori cercano generalmente maggiore standardizzazione, noi strizziamo l'occhio alla creatività delle soluzioni ad hoc, valorizzando la facilità con cui il cliente entra velocemente e in modo naturale in contatto con noi: siamo una realtà strutturata, ma ben bilanciata nella sua snellezza organizzativa. Il secondo presupposto è la competenza delle persone che,



collaborando fra loro e con un approccio curioso alle cose, riescono a trovare ottime soluzioni per i clienti. Infine, abbiamo fame di fare: scalpitiamo per trovare nuovi progetti! Si tratta di una forza trainante e irrinunciabile, fatta di persone piene di luce.”

#CREATIVITY



FABIO ZOGGIA
Commercial Director

**PREMIAMO
L'INIZIATIVA
PERSONALE,
MA VINCIAMO
IN SQUADRA.**





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 

**NON ESISTONO
IMPRESE
IMPOSSIBILI,
SOLO SFIDE
DA VINCERE
INSIEME.**



50

**i nostri anni
di esperienza**

90

**i nostri
collaboratori**

10

linee di prodotto

Fin dalla fondazione dell'azienda nel 1972, abbiamo sempre innovato e non ci stanchiamo di farlo. Lo dimostra il recente ampliamento del nostro stabilimento, che è passato da un'area produttiva coperta di 9.000 m² a una di 12.000 m². Un investimento che ci ha consentito di ingrandire e innovare le linee produttive, ma anche di dare maggior spazio al nostro magazzino che, annualmente, movimentata oltre 12.000 prodotti finiti.

152

**i nostri clienti
fidelizzati**

25

**i milioni di
fatturato nel 2022**

INDUSTRIA 4.0: LA NOSTRA IDEA DI FUTURO.

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.



#MADEINITALY

“Lavoro qui da 40 anni, ho visto l'azienda crescere ed evolversi sotto gli occhi attenti della famiglia Stefani. Credo che abbiano un grande pregio: quello di saper ascoltare e dare fiducia alle persone. La mia carriera all'interno dell'azienda, ma in realtà non soltanto la mia, ne è un esempio



chiarissimo: sono entrato nel 1983 come operaio semplice e, da allora, ho fatto tanta strada diventando prima responsabile della produzione e poi della manutenzione e sicurezza. Continuare a evolvere e cambiare è sicuramente stata la scintilla che, insieme al rispetto reciproco, mi ha tenuto e tuttora mi tiene legato all'azienda.”

LUCA BASTIANELLO
Maintenance & Safety Manager





Il nostro stabilimento commerciale e produttivo si trova a Castegnero, in provincia di Vicenza, nel cuore della refrigerazione italiana: "terra del freddo", di creatività tecnica, innovazione e grandissima laboriosità. Qui la filiera della refrigerazione ha trovato un terreno fertile e ha dato vita a un vero e proprio centro di competenza, che ci consente di collaborare con le risorse e le professionalità più esperte del settore.

VICENZA



PAESI IN CUI ESPORTIAMO

55

Grazie ai nostri 50 anni di operatività nel settore dello scambio termico, abbiamo maturato un'esperienza significativa per quanto riguarda tutte le tipologie di applicazione, sviluppando una competenza che si traduce in garanzia di successo per i clienti. Conosciamo perfettamente il mercato internazionale e quello italiano e siamo strutturati per offrire risposte e consulenze puntuali alle richieste dei nostri clienti.



“In Stefani ho trovato una realtà industriale in cui la famiglia è ancora molto presente. Mi dà grande sicurezza sapere che ci sono loro alle spalle dell’azienda e mi sento tutelata come mamma. Conto di riuscire a contraccambiare e ripagare la fiducia e la flessibilità che mi sono state offerte per consentirmi di gestire la famiglia e le relative difficoltà. Credo che un imprenditore così attento ai propri collaboratori sia quella marcia in più per l’azienda per ottenere risultati sfidanti.”

BARBARA REPELE
Sales Key Account



**CUORE ITALIANO
E SGUARDO
INTERNAZIONALE**

ANNI DI GARANZIA SUI NOSTRI PRODOTTI

3

“Sono entrata in Stefani nel 2013 come Key Account, ma in seguito mi hanno proposto di occuparmi di qualità, ambiente e sicurezza. Inizialmente mi sono preoccupata, perché non avevo la minima conoscenza della materia, ma poi ho pensato: “Elisa, se te lo propongono vuol dire che vedono in te qualcosa che tu non riesci a vedere”. Grazie a una formazione continua, ho fatto tanta strada e devo dire che avevano ragione. Non posso che ringraziare la proprietà e la direzione per questa lungimiranza.”



ELISA FERRARI
Quality Assurance Department

**OLTRE ALLE CERTIFICAZIONI,
LA QUALITÀ PER NOI
È COINVOLGIMENTO,
PARTECIPAZIONE E
CONSAPEVOLEZZA.**

Negli ultimi anni, ci siamo impegnati in un sistematico cambio di mentalità in relazione alle politiche legate alla sicurezza, alla qualità e all'ambiente, che ha richiesto importanti investimenti in certificazioni e nella formazione del personale. Così, nel 2018, abbiamo



ottenuto la Certificazione del Sistema di Gestione per la Qualità ISO 9001:2015 e, nel 2021, quella del Sistema di Gestione Ambientale ISO 14001:2015 e del Sistema di Gestione Salute e Sicurezza ISO 45001:2018.

#SUSTAINABILITY

Per recepire le direttive europee relative a efficienza energetica e riduzione delle emissioni dei gas serra, in Stefani abbiamo intrapreso un importante percorso di efficientamento energetico, che, oggi, ci consente di ridurre il nostro impatto nello sfruttamento delle risorse. Una diagnosi preliminare ha evidenziato le criticità e ci ha permesso di intervenire sostituendo gli impianti più energivori, aumentando la coibentazione dello stabilimento e installando un impianto fotovoltaico da 300 kWp. In questo modo, non solo rispondiamo ai requisiti ambientali, ma lo facciamo nel rispetto del contesto e del fabbisogno energetico della nostra azienda.



“Ho coniato il concetto di “ecosostenibilità sostenibile” perché sono convinto che, per essere efficiente, la sostenibilità non possa essere di facciata, ma vada concretamente calata nel contesto aziendale. Ho preso a cuore questo progetto strategicamente importante, così come ho sempre fatto negli ultimi 30 anni con tutte le nuove sfide Stefani. Sono, infatti, entrato in azienda poco dopo il diploma e qui sono cresciuto umanamente e professionalmente, facendo tesoro degli insegnamenti delle persone più esperte, in primis Giovanni Stefani, che mi hanno trasmesso i valori del sacrificio, della collaborazione, della responsabilità delle decisioni e del rispetto per le persone.”

MICHELE BELVERATO
General Manager



LA NOSTRA RISPOSTA A UN MERCATO ECLETTICO ED ESIGENTE.

Competenza, esperienza, creatività
tecnica e flessibilità: per noi di
Stefani sono queste le chiavi che
ci consentono di offrire prodotti
perfettamente in grado di adattarsi
a tutte le esigenze applicative del
mercato dello scambio termico.



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.

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 aereorefrigeranti in cella.

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.

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 adattarle al meglio al layout di processo.

COMFORT E CONDIZIONAMENTO

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.

RAFFREDDAMENTO DATA CENTER

Il processo di raffreddamento dei data center è di vitale importanza, poiché gli sbalzi termici sono una grave minaccia per il loro operato. Per questo settore, realizziamo prodotti customizzati, con prestazioni garantite su tolleranze minime e ingombri a terra molto ridotti.



UNIAMO COMPETENZE PER DARE VITA ALLE MIGLIORI SOLUZIONI.

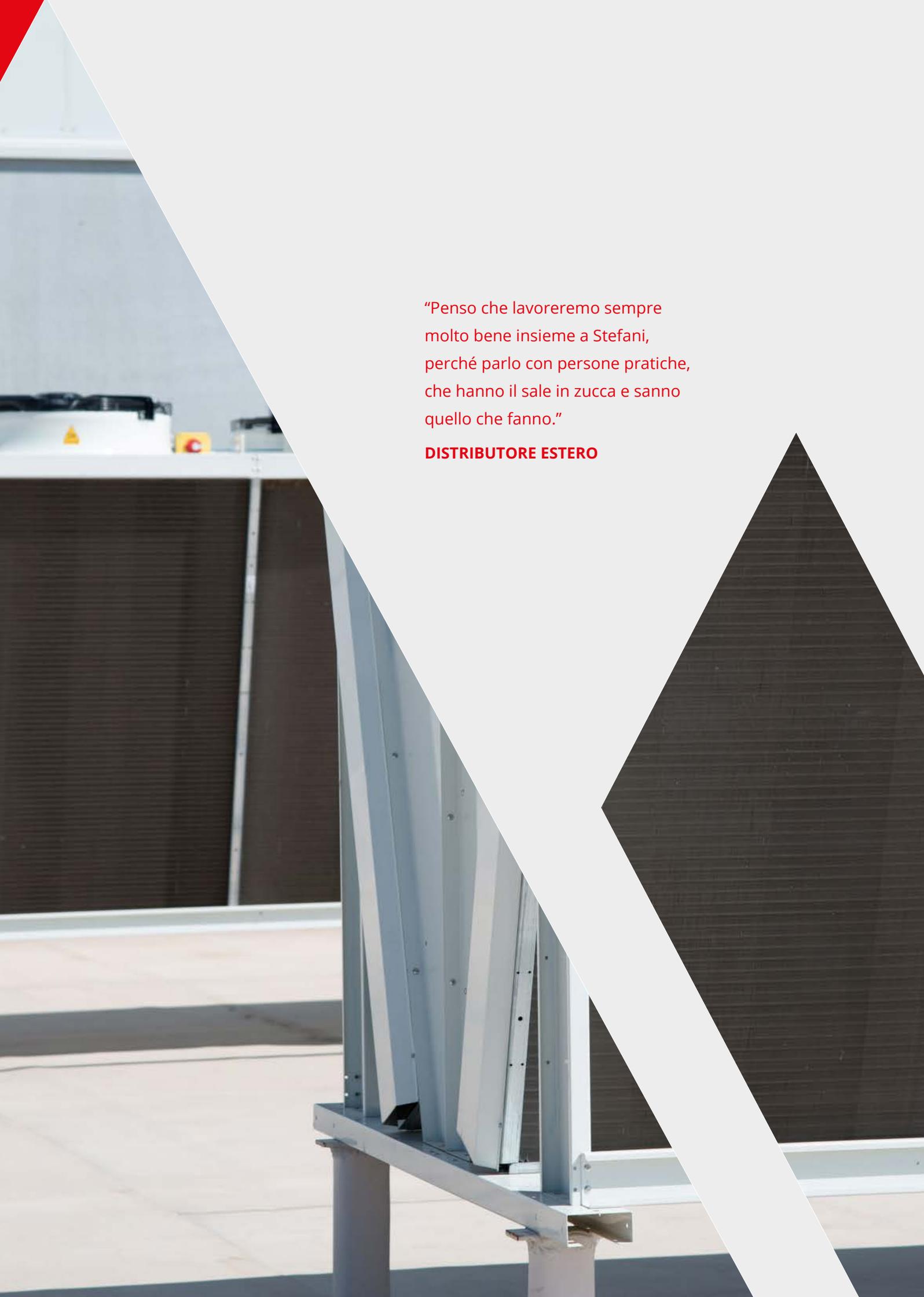
Da oltre 50 anni, lavoriamo al fianco dei nostri clienti, offrendo loro soluzioni personalizzate, efficienti e pienamente applicabili.

Un percorso virtuoso, che ci ha consentito di crescere insieme ai nostri partner commerciali e proporre soluzioni sempre più performanti al mercato.



Guarda le
referenze



A photograph of a rooftop solar panel installation. The image shows a metal structure supporting solar panels on a flat roof. A large white geometric shape, consisting of a large triangle and a smaller inverted triangle, is overlaid on the image, partially obscuring the solar panels and the roof. The background is a clear sky.

“Penso che lavoreremo sempre molto bene insieme a Stefani, perché parlo con persone pratiche, che hanno il sale in zucca e sanno quello che fanno.”

DISTRIBUTORE ESTERO

**50 ANNI DI
STEFANI: UN
STORIA DA
CONTINUAR
SCRIVERE IN**

**A
E A
SIEME.**

