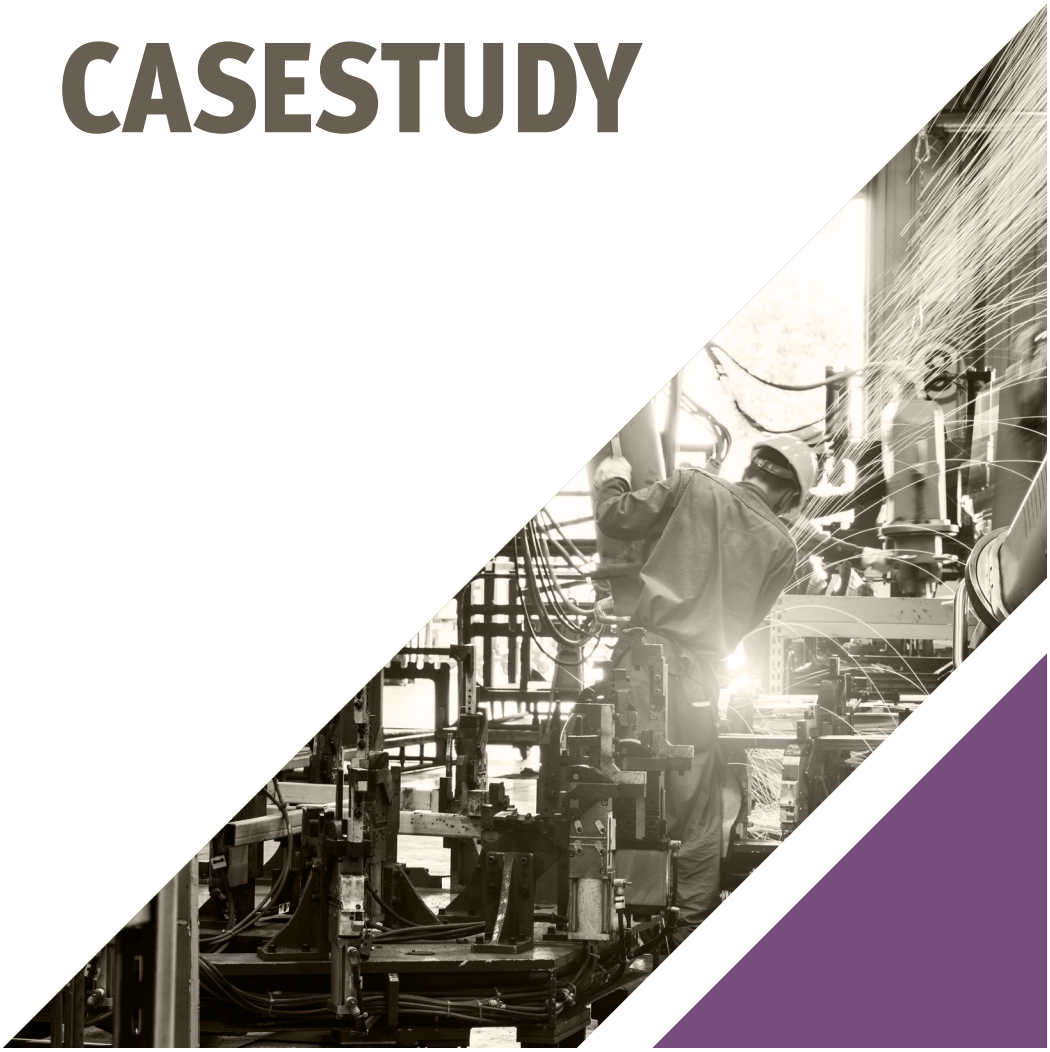
PARMAREGGIO GROUP

HOCHIKI

CASESTUDY



UN INNOVATIVO SISTEMA INCENDIO HOCHIKI INSTALLATO IN UNO DEI PRINCIPALI SITI DI PRODUZIONE ALIMENTARE IN ITALIA

Nel 1959, otto caseifici della zona del Parmigiano Reggiano hanno fondato il CCS Consorzio Caseifici Sociali. Nel corso degli anni, l'attività si è estesa alla produzione e alla stagionatura del Parmigiano Reggiano.

Nel 1995 nasce il Consorzio Granterre, che riunisce tutta la filiera del Parmigiano Reggiano, e poi quasi dieci anni dopo, nel 2004, viene acquisito il controllo della Parmareggio Spa. Nel 2019 nasce Bonterre Spa, la holding sotto la quale confluisce il controllo di Parmareggio Spa e Grandi Salumifici Italiani Spa (controllata da UNIBON).

E' nel 2021 che Agriform Sca (leader nella produzione di Grana Padano DOP e delle principali DOP venete come Asiago, Piave, Montasio e Monte Veronese) si fonde con la Parmareggio Spa, dando vita alla più importante realtà italiana nel mondo dei formaggi DOP e cementando questa nuova azienda come leader nel settore alimentare italiano.

Per lo stabilimento produttivo di Sommacampagna (VR), nel 2021, la Proprietà ha richiesto un aggiornamento del sistema di rivelazione incendio e per il progetto è stato scelto un sistema a marchio Hochiki, produttore leader nel settore sicurezza antincendio.

All'interno dei siti di produzione alimentare, la temperatura e l'umidità dell'ambiente devono essere accuratamente controllate per rispettare le norme di igiene e sicurezza, e proprio per questo la progettazione e installazione di un sistema di rivelazione incendi all'interno di questi siti può risultare complessa e non priva di sfide. La committenza cercava un sistema antincendio ad alte prestazioni che non fosse influenzato da questi fattori ambientali, e soprattutto che fosse in grado di evitare falsi allarmi che possono interferire con la produzione e costare all'azienda migliaia di euro per ogni minuto in cui il sito non è totalmente operativo.

Per la committenza era inoltre imperativo che fasi delicate del lavoro sulle forme di formaggio, come ad esempio la marcatura a caldo dello strato superiore della crosta del parmigiano, non venissero minimamente influenzate durante i lavori di installazione.

Uno dei vantaggi dei prodotti Hochiki è stata la facilità di installazione e la facilità d'uso dei dispositivi che hanno permesso un impatto minimo sull'attività.

Per soddisfare i requisiti tecnici del progetto, l'installatore NET Technologies srl ha scelto un sistema per la rivelazione incendio gestito dalla centrale L@titude. Questo sistema combina hardware e software di ultima generazione, e offre un sistema di controllo e allarme incendio potente e sofisticato, ma al contempo semplice da utilizzare e comprendere grazie all'innovativa interfaccia grafica.

Mirko Corsini, project manager di Hochiki Italia, ha commentato: "L'installatore ha scelto la centrale L@titude di Hochiki insieme ai rivelatori lineari SPC-ET, caratterizzati

da un basso consumo energetico a riposo e dotati di un sofisticato algoritmo di compensazione automatica alle variazioni ambientali.

Le caratteristiche tecniche di questi prodotti li rendono perfetti per soddisfare le esigenze di questo tipo di ambiente. La flessibilità del protocollo ESP Hochiki ha reso possibile, attraverso i moduli di zona CHQ-SZM2/SCI, integrare rivelatori convenzionali (SPC-ET) come se fossero dispositivi indirizzabili, senza dover utilizzare alimentatori ausiliari che avrebbero richiesto cavi e batterie aggiuntive".

Sono stati installati, inoltre, rivelatori con isolatori di cortocircuito integrato che assicurano che il sistema sia conforme ai requisiti della UNI EN 9795, che richiede l'installazione di un isolatore di cortocircuito per ogni stanza/compartimento.

I rivelatori di fumo con isolatore di cortocircuito incorporano la nuovissima tecnologia Hochiki High Performance Chamber. Questo tipo di rivelatore elimina la necessità di utilizzare rivelatori di fumo a ionizzazione in molte applicazioni, ciò permette di aumentare il livello di soglia del sensore, migliorando così il rapporto segnale/rumore e riducendo la probabilità di falsi allarmi.

In tutto il sito sono stati installati inoltre avvisatori acustici a parete alimentati da loop intelligenti e dispositivi di allarme visivo per garantire un sistema di sicurezza antincendio all'avanguardia e completamente conforme alle norme.

Commentando il progetto, Fabrizio Bergamin, Coordinatore Tecnico Area Sicurezza dell'azienda installatrice NET Technologies srl, ha detto: "La scelta del marchio Hochiki è avvenuta proprio per le caratteristiche tecniche e l'affidabilità che questo brand può offrire, nonché la vasta gamma di prodotti che soddisfano pienamente le richieste di mercato.

A distanza di tempo dalla messa in servizio dell'impianto, le condizioni operative previste in fase di progettazione sono state ampiamente soddisfatte; futuri e imminenti ampliamenti del sito produttivo Parmareggio saranno oggetto di ulteriori implementazioni dell'impianto di rilevazione incendio, con soluzioni a intelligenza distribuita ovvero con più centrali L@titude autonome e collegate in rete.

Nel nostro lavoro ci capita di dover interagire con studi di progettazione per risolvere problematiche impiantistiche di diversa natura; un ruolo fondamentale, unitamente ai prodotti proposti, viene svolto dal supporto tecnico di Hochiki Italia, in grado di rispondere in modo competente sugli aspetti normativi, nonché proporre soluzioni risolutive per particolari applicazioni."