

COLDTAINER PER DI.AL. VENDING: TRASPORTO MULTITEMPERATURA PER UN'AZIENDA STORICA DELLA DISTRIBUZIONE AUTOMATICA



Quest'anno ricorre il cinquantenario dell'azienda DI.AL. Vending. L'attività, nata negli anni '70, era davvero pionieristica per i tempi, dal momento che i distributori automatici per servizi di ristorazione erano ancora poco diffusi. L'azienda, con sede a Lecce, oggi opera nell'area geografica del sud della Puglia e fa parte della rete di aziende "E' Ora" che opera a livello nazionale.

Perchè Coldtainer

Mirko Dionisi di DI.AL. Vending spiega le ragioni della scelta di Coldtainer: "La nostra azienda completa la sua offerta di prodotti erogati mediante distributori automatici con prodotti che vengono gestiti con catena del freddo sia a temperature positive (tramezzini, panini, yogurt) sia a temperature negative (gelati preconfezionati). Il protocollo HACCP, al quale ci atteniamo rigorosamente, ci impone una tutela dell'integrità del prodotto. Questo richiede l'utilizzo di appositi contenitori refrigerati a temperatura controllata che possano essere utilizzati alternativamente a temperatura stabile e garantita, positiva o negativa".



Mirko Dionisi continua dicendo: "Al momento di dover scegliere sul mercato un prodotto che potesse garantire refrigerazione efficace, resilienza di utilizzo a temperature ambientali elevate e che riducesse al minimo l'occupazione di spazio nei nostri furgoni, non abbiamo avuto esitazioni a contattare Coldtainer avendo già avuto modo di utilizzare in passato un loro prodotto che è risultato altamente performante e a distanza di molti anni risulta ancora perfettamente funzionante. Non è stato difficile trovare nel loro ampio portfolio prodotti quello più adatto alle nostre esigenze".



Coldtainer plus

I vantaggi di Coldtainer riscontrati da DI.AL. Vending sono:

- 1) Il prodotto da noi acquistato può essere impostato per lavorare sia a temperature positive che a temperature negative evitando un duplicato di attrezzature e quindi risparmiando subito in termini di spese di acquisto ma anche riducendo al minimo la movimentazione logistica.
- 2) Il prodotto da noi acquistato è alimentato con due batterie al litio ricaricabili che ci permette di svincolarci dalla ricarica diretta mediante alternatore dell'autocarro che lo trasporta. In questo modo evitiamo di abbattere accidentalmente la tensione della batteria dei veicoli ed evita l'installazione sul veicolo di circuiti accessori per la gestione della ricarica. Inoltre, permette di utilizzarlo in continuità anche 24h su 24 ricaricando esternamente altre due batterie di backup acquistabili separatamente.
- 3) La dimensione esterna del prodotto, da noi scelto su una vasta scelta disponibile, rendere sostanzialmente nullo lo spreco di spazio all'interno dell'area carico dei nostri automezzi sfruttando al massimo il vano di carico per trasportare altri prodotti.
- 4) Il gruppo frigo è risultato molto performante (questa è stata una piacevole conferma di quanto già sapevamo) e ci permette di raggiungere la temperatura di lavoro in tempi brevi. Inoltre la Coldtainer ci ha preventivamente fornito una documentazione esaustiva anche con prove misurate sul campo di come lavora il prodotto e di come venga mantenuta la catena del freddo simulando un uso realistico e intensivo.