

Company Profile

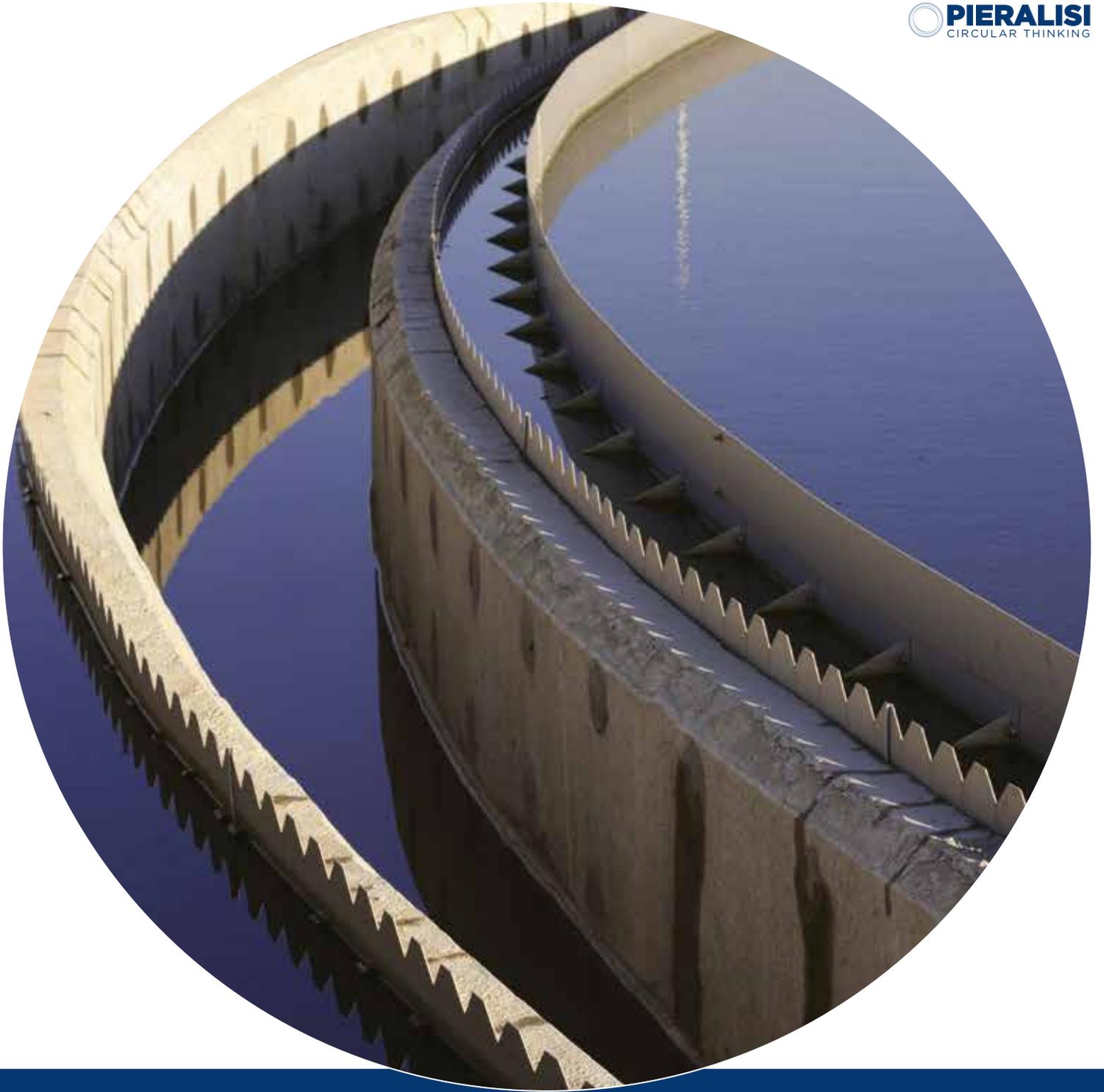
ESSENZA



Siamo esperti a livello internazionale di estrazione e separazione centrifuga.

Progettiamo e realizziamo soluzioni di separazione solido-liquido e solido-liquido-liquido in numerose applicazioni e siamo leader di settore nelle linee di produzione di olio di oliva.

Nati a Jesi in Italia, siamo presenti in tutto il mondo con 41.500 impianti installati, 500 persone in staff, 130 tecnici dedicati alla configurazione e all'assistenza post vendita, che fanno di Peralisi un partner affidabile senza confini di spazio e tempo.



PENSIERO CIRCOLARE

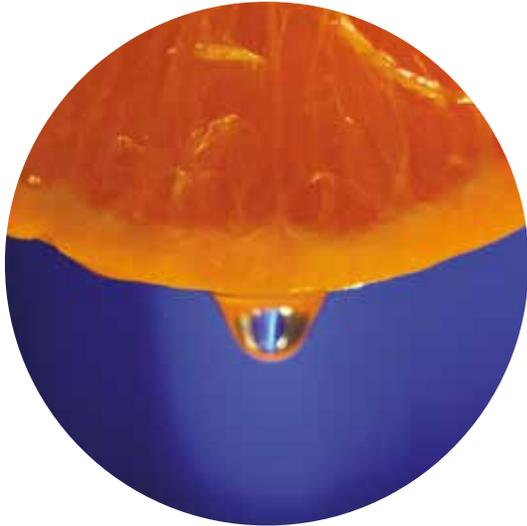


La nostra filosofia aziendale, da sempre all'insegna dello spreco zero, oggi ha la giusta definizione: pensiero circolare. Ci impegniamo infatti per uno sviluppo senza sprechi, dove gli investimenti sono ottimizzati e hanno come fine ultimo una redditività sostenibile. Nella nostra visione internazionale condividiamo gli obiettivi dell'Agenda 2030 per lo Sviluppo Sostenibile e lavoriamo in team interfunzionali creativi, globali e aperti al confronto.





MATERIA



Il rispetto delle risorse naturali è ormai un'esigenza planetaria alla quale rispondiamo dando profondo valore alla materia, evitando anche il minimo spreco.

L'evoluzione del pensiero porta a ri-considerare anche materiali di scarto come vera materia prima, per esempio nei prodotti di derivazione animale, che lavoriamo attraverso soluzioni a due o tre fasi di separazione.



METALLO



L'approccio ingegneristico è nel nostro DNA.

Progettazione e produzione degli impianti avvengono totalmente nella sede centrale, dove si tiene anche la formazione dei professionisti dell'assistenza. Siamo orgogliosi delle innovazioni che abbiamo portato nei decenni nel settore, contribuendo a ottimizzare la produzione e a risparmiare le risorse di tante aziende in tutto il mondo.



ECOLOGIA



L'attenzione all'ambiente a livello globale è parte integrante del nostro piano di sviluppo e dei nostri prodotti.

Progettiamo e sviluppiamo soluzioni di ispessimento dinamico e disidratazione fanghi. Con una vasta gamma di estrattori centrifughi e separatori verticali rendiamo possibile il recupero delle acque utilizzate nei vari processi municipali e industriali, la riduzione del volume fanghi di oltre il 98%, oltre ad applicazioni in impianti di produzione di biogas e di energie alternative a biomasse.



ALIMENTI E BEVANDE

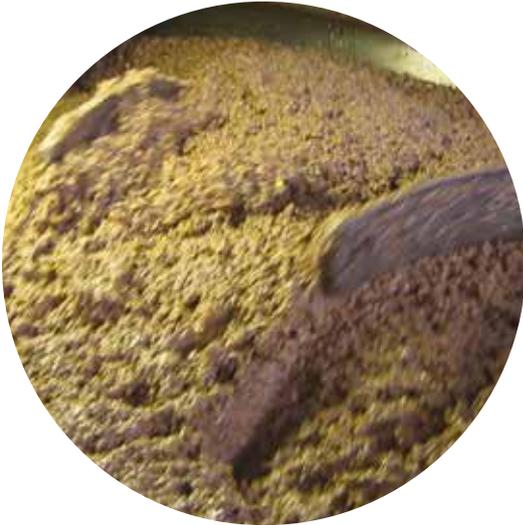


Seguiamo l'evoluzione delle abitudini alimentari internazionali.

Offriamo soluzioni per la lavorazione di succhi e puree di frutta, per i prodotti lattiero-caseari freschi di origine animale, ma anche per l'estrazione di oli alimentari e di bevande da vegetali come mandorle, riso, avena o soia. I nostri decanter si inseriscono anche nei processi di vinificazione o di produzione di conserve, per migliorare il prodotto e ottimizzare le risorse energetiche.



OLIVA



Questo piccolo dono della natura richiede un grande lavoro di conoscenza e rispetto. Gli obiettivi: utilizzare la drupa senza sprechi, ridurre i consumi di energia e acqua e personalizzare il risultato secondo le esigenze del cliente.

Realizziamo linee complete per l'intero processo di lavorazione, partitaria e non, con macchine per defogliazione e lavaggio, frangitura e gramolatura, estrazione, separazione. Tra le tappe innovative che ci hanno resi leader del settore, il decanter per l'estrazione continua dell'olio che ha rivoluzionato il processo tradizionale.



COMBUSTIBILI E LUBRIFICANTI MINERALI

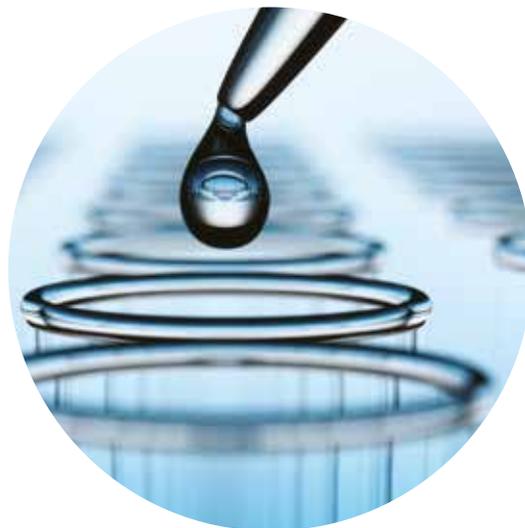


La lavorazione degli oli combustibili e lubrificanti è tanto importante quanto complessa. Forniamo soluzioni tecnologiche finalizzate a ridurre i costi operativi e gli impatti ambientali derivanti dall'utilizzo.

Per la pulizia e il trattamento degli oli combustibili, per la purificazione dei lubrificanti, per il condizionamento e il recupero degli oli minerali, oli slop industriali e ambientali, residui di serbatoio e acque di sentina.



CHIMICA E FARMACEUTICA



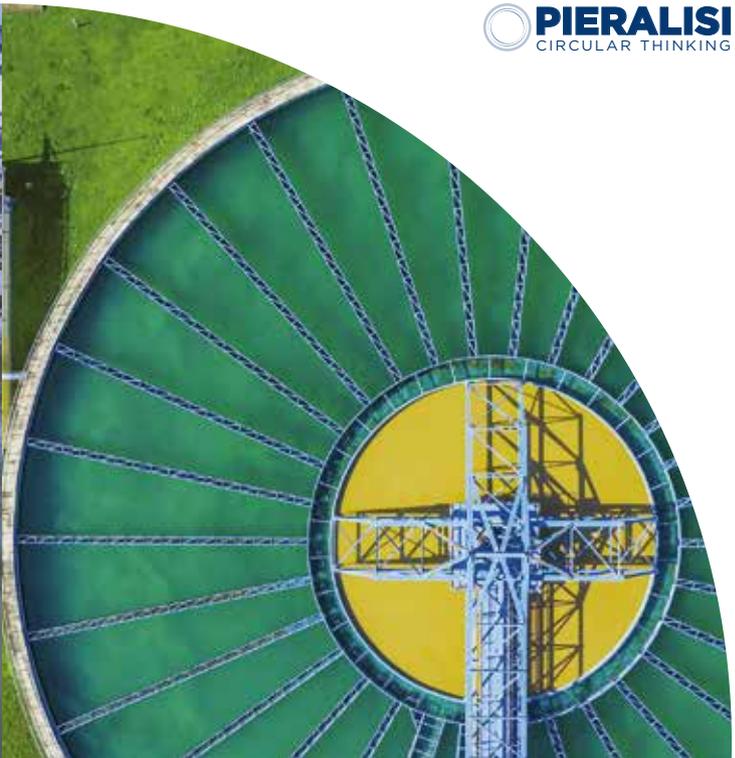
Le nostre tecnologie di separazione seguono le sfide delle continue innovazioni del settore per garantire l'efficienza in ogni processo di separazione: separazione delle impurità dalle materie prime; separazione, solido/liquido liquido/liquido o tre fasi, di miscele di reazione; rimozione o recupero di un catalizzatore; separazione di sottoprodotti o impurità dal prodotto finale; recupero del prodotto o recupero delle sostanze inquinanti dai flussi degli scarti.



RICICLO



L'area recycling riveste un'importanza vitale per le risorse aziendali e dell'ecosistema. Le nostre soluzioni di processo stabiliscono gli standard mondiali di economicità, efficienza, sostenibilità e tutela ambientale in operazioni quali trattamento dei fanghi da perforazione, trattamento e riciclo dei fluidi industriali, riciclo dei polimeri e dei relativi materiali riciclabili, riciclo dei servizi idrici nei processi industriali.



CERTIFICAZIONI



Vogliamo essere sempre un passo avanti per meritare la scelta dei clienti e le certificazioni di maggior valore. Il nostro sistema di gestione aziendale integrato è certificato secondo le normative internazionali UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001. Tutte le macchine sono progettate e realizzate secondo rigidi standard qualitativi e di sicurezza, garantendo il rispetto delle principali direttive comunitarie:

- Direttiva Macchine 2006/42/CE
- Direttiva Bassa Tensione 2014/35/UE
- Direttiva Compatibilità Elettromagnetica 2014/30/UE
- Direttiva ATEX 2014/34/UE.



PIERALISI MAIP S.P.A.
Via Don Battistoni, 1
60035 Jesi (Ancona) Italy
www.pieralisi.com