

FM5 by Allegrini: l'intelligenza al servizio **della pulizia**

Smart Label è il riconoscimento ai design e concept attribuito a prodotti, servizi o progetti che si distinguono per funzionalità, tecnologie, sostenibilità ambientale, etica o risvolti sociali, con il quale Host2015, in collaborazione con POLI-design del Politecnico di Milano, intende promuovere le idee innovative nel settore dell'ospitalità. 146 sono stati i candidati a questa seconda edizione di SmartLabel. A 63 di loro è stato attribuito lo speciale riconoscimento Innovation Smart Label, dovuto all'innovazione delle modalità di fruizione, delle tecnologie dei prodotti presentati e dei vantaggi per l'utenza.

Su funzionalità e tecnologie innovative ha puntato **Allegrini**, azienda leader nel settore della detergenza professionale, cui è stato assegnato il prestigioso riconoscimento per **FM5**, un innovativo sistema di diluizione per detergenti superconcentrati, concepito dal Laboratorio Ricerca&Sviluppo aziendale che, come ha spiegato **Vincenzo Magni**, responsabile Division Ho.Re.Ca e Facilities, «ci consente di ideare e sperimentare soluzioni avanzate».

Sanità - ospedali, case di cura, residenze assistenziali - , Ospitalità - hotel, residence eccetera - , Ristorazione - commerciale e collettiva - sono settori che hanno, come imperativo categorico, quello di garantire pulizia e sanificazione al massimo grado, in quanto elementi fondamentali per il benessere e la salute degli ospiti/utenti.

Hanno pertanto esigenze particolari, che hanno bisogno di risposte concrete, efficaci, efficienti, da parte di chi fornisce loro gli strumenti e le pratiche necessarie al raggiungimento di questo basilare obiettivo. Allegrini si propone come partner all inclusive, non solo come fornitore di prodotti, che sa capire queste esigenze e sa offrire, pertanto, un servizio, per così dire "sartoriale", cucito su misura per i propri clienti,



allegrini
HO.RE.CA. & FACILITIES

loco insieme con i diretti responsabili. FM5 è l'espressione più avanzata di questa filosofia aziendale. Semplice ed essenziale nella struttura, presenta però soluzioni che ne garantiscono altissime performance, come la presenza di un gruppo pompa di stabilizzazione della pressione a 3 bar, per evitare errori di dosaggio causati da sbalzi di pressione.

FM5 consente di ottenere fino a 12 diversi prodotti, con una concentrazione sempre costante e privi di contaminazioni da batteri o da sali minerali, grazie a un efficiente sistema di filtrazione dell'acqua, esclusivo della progettazione Allegrini, che garantisce di ottenere prodotti come se fossero usciti direttamente dalle linee di produzione della fabbrica. In pratica si utilizza l'acqua del rubinetto e si ottiene un'acqua demi-

neralizzata e pura, che aumenta l'efficienza dei principi attivi contenuti nei prodotti concentrati. L'intero processo è stato studiato proprio per garantire la massima efficacia del detergente, che, inoltre, viene realizzato, nel dosaggio corretto, ogni volta che ce ne sia la necessità, evitando quindi sprechi di prodotto e velocizzando le operazioni di pulizia. Ne derivano:

- l'ottimizzazione dei costi;
- il drastico abbattimento delle scorte di magazzino, che si concentrano, praticamente, in meno di un m2, cioè il vano del diluatore in cui vengono inserite le taniche necessarie;
- il rispetto per l'ambiente: in primo luogo perché la corretta diluizione impedisce il rilascio di residui dannosi, in secondo luogo perché viene ridotto del 95% il packaging, con riduzione importante di rifiuti.

Facile da utilizzare, di design compatto ed elegante, dotato di tecnologia avanzata, vantaggioso per i clienti: FM5 ha ampiamente meritato l'Innovation Smart Label di Host 2015.