

heart of technology



DEUTSCH

Unser Hauptsitz ist ein umweltfreundliches Hochhaus, das Energie aus erneuerbaren Quellen erzeugt und mit einer 430-kW/h-Solaranlage ausgestattet ist.



SCHÜTTGUTFÖRDERUNG SEIT 1985

CEPI entwirft, fertigt und nimmt Schüttgutförderungsanlagen für die Lagerung, den Transport und die Dosierung von Rohstoffen sowie vollständig integrierte Automatisierungssysteme und Technologien zur Vervollständigung aller Produktionsprozesse in Betrieb.

Das international ausgerichtete Familienunternehmen CEPI hat seinen Sitz in Italien und ist weltweit tätig, mit einer Niederlassung in Malaysia zur Koordinierung der Aktivitäten auf dem asiatischen Markt und einem Netz lokaler Partner auf allen fünf Kontinenten. Seit 1985 arbeiten wir mit den wichtigsten Unternehmen aus allen Bereichen der Lebensmittelherstellung zusammen.

1985

GRÜNDUNG

Durch den Ingenieur Pierdomenico Ceccarelli und den Hersteller Giuseppe Milanesi, zu denen 1987 der technische Verkäufer Marino Montalti und 1989 der Lebensmitteltechnologe Giancarlo Riccardi stoßen.

1988

INTEGRIERTE AUTOMATIONSABTEILUNG

Beginn des Betriebs und der Entwicklung des ersten Wägeprozessors

1992

DIREKTE HERSTELLUNG

Beginn der direkten Herstellung von Edelstahl- und Gewebesilos

2005

UMZUG IN DEN ZWEITEN FIRMENSITZ

In Villa Selva Forlì: 3100 m² große Produktionsfläche und Solaranlage. Direkte Herstellung von Rohrleitungen und Komponenten beginnt

2007

AUSSENSILOTURM

Ein spezieller Turm wird für die Herstellung von Außensilos gebaut.

2014

MALAYSISCHE BÜROS

Eröffnung der Büros in Malaysia zur Koordinierung der Aktivitäten auf dem asiatischen Markt

2015

PARTNERSCHAFT MIT DER UNIVERSITÄT VON BOLOGNA

Strukturelle Zertifizierungen unserer Anlagen, Forschung und Entwicklung von Projekten

2019

UNSER NEUES ZUHAUSE

Einzug in unser neues Haus: Produktionsfläche 15.000 m², Test- und Prototyping-Raum 240 m², Analyse des Warenflusses mit der Universität Bologna, umweltfreundlich und sicher gestaltet

2023

MATERIALZIRKULARITÄTSINDIKATOR

Warrant Garden und Studio Fieschi haben unseren Materialzirkularitätsindikator für das durchschnittliche System gemessen. Es wurde ein Wert von 0,7 auf einer Skala zwischen 0 und 1 ermittelt, was als ziemlich hoch angesehen wird.

2023

WELFARE CHAMPIONS

CEPI wurde vom Welfare Index PMI unter mehr als 6.500 kleinen und mittleren italienischen Unternehmen als Welfare Champion ausgezeichnet.

UNSERE VISION

Unsere Vision ist seit den Anfängen auf Forschung, Anpassung und Flexibilität ausgerichtet. CEPI wurde mit der Idee gegründet, schlüsselfertige Lösungen anzubieten.

Schlüsselfertige Lösungen anzubieten bedeutet, die Benutzer unserer Anlagen unabhängig zu machen, indem wir ihr Wachstum auf modulare Weise ermöglichen, ohne dass ihr Prozess jemals umgestoßen wird. Wir verfügen über das gesamte Know-how, das für die Planung, den Bau und die Inbetriebnahme der Anlage sowie für die Bereitstellung der Betriebsdaten erforderlich ist.

Bei der Schüttgutförderung geht es nicht nur um Silos, und das Schüttgutabwicklungssystem ist strategisch.

Unser Betriebsmodell gewährleistet einen nachhaltigen und optimierten Prozess und bietet Lebensmittelherstellern eine dauerhafte Anlage, die dem Modell der Kreislaufwirtschaft entspricht.



TURN-KEY

Wir entwickeln Anlagen, die sich um alle Prozesse von der Lagerung bis zur Dosierung kümmern und jedes Material und jeden Prozess unterstützen, den der Benutzer einbeziehen möchte

KUNDENSPEZIFISCHE ANPASSUNG

Wir betrachten die Anlage als unser Produkt und die Anpassung als unseren Service

FORSCHUNG

Unsere Technologien entwickeln sich weiter, um den individuellen Anforderungen der Hersteller gerecht zu werden, was zu einer unvergleichlichen technologischen Bandbreite führt

DAUERHAFTIGKEIT

Unser Fokus auf schlüsselfertige Lösungen und unsere Flexibilität schaffen langlebige Installationen, die in die Kreislaufwirtschaft passen

Unsere Mission ist:

Bau hochgradig kundenspezifischer Anlagen, die die gesamte Produktionslinie von der Lagerung bis zur Dosierung verwalten

Entwicklung spezialisierter Technologien, die den vielfältigen und sich ständig weiterentwickelnden Bedürfnissen der Welt gerecht werden

Verringerung des Energie- und Materialverbrauchs und Erhalt der Eigenschaften und den Geschmack der Materialien, die in unseren Anlagen verarbeitet werden

Valorisierung von Menschen, Ideen, Gemeinschaft und Territorium

Wachstum auf nachhaltige Weise und Erneuerung der Technologien in unserem Sektor



31M

UMSATZ 2022



150

BELEGSCHAFT



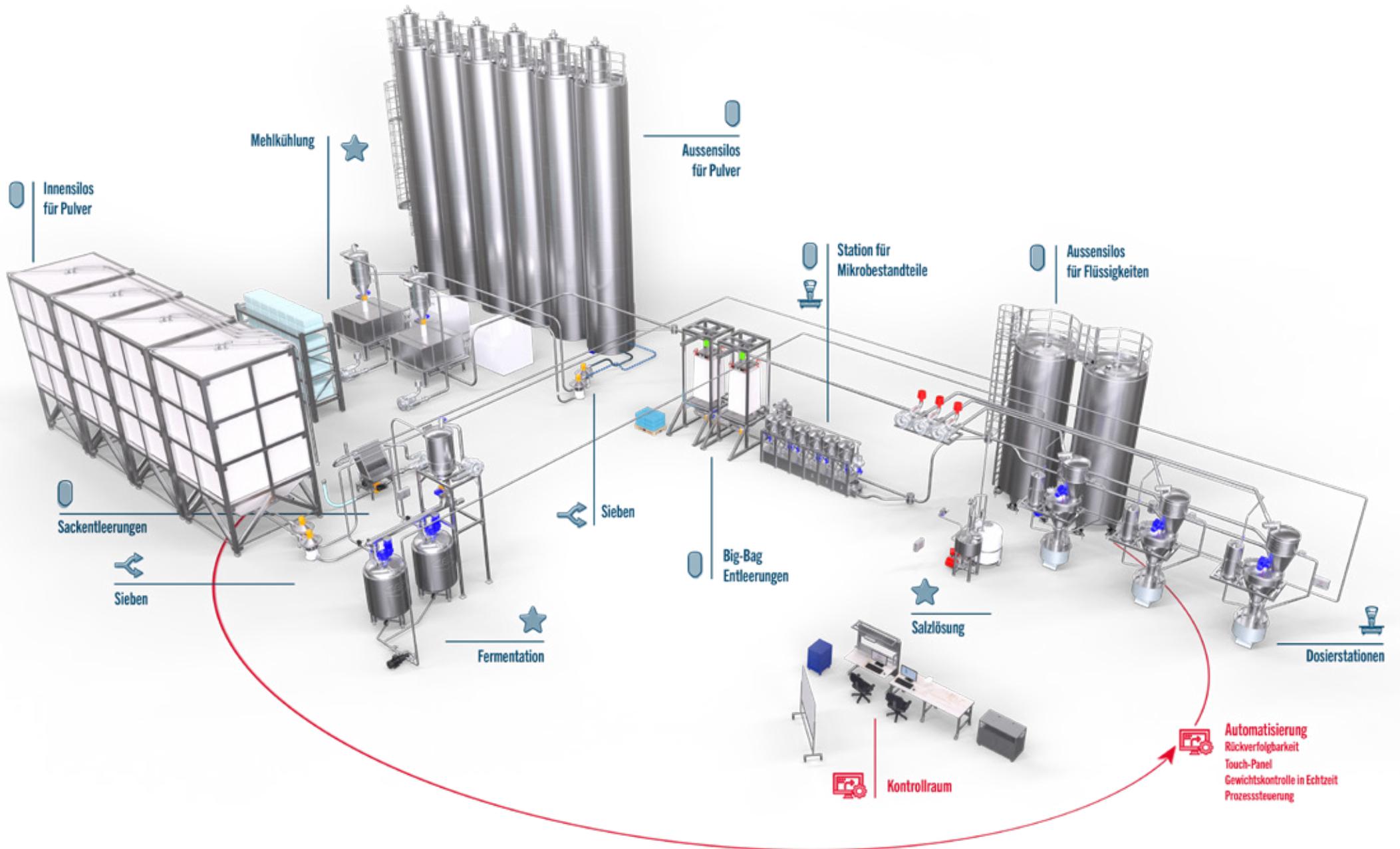
15K

PRODUKTIONSBEREICH

Wir haben ein kontinuierliches Wachstum erfahren, durch unserer Geschichte, mit einem außergewöhnlichen Ergebnis von 87% in den letzten zehn Jahren.

Wir sind direkter Hersteller aller Ausrüstungen und Komponenten in unseren Anlagen.





Pulver, körnige Produkte,
 Flüssigkeiten, Fette. Makro-, Mikro-
 und mittlere Volumen. Fermentation,
 Kühlung, Fluidisierung, Mahlen,
 Mischen, Rework. Unser Motto
 lautet: Wenn Ihr Prozess es braucht,
 können wir es tun. Wenn wir es noch
 nicht können, werden wir es für Sie
 entwickeln.



ZIRKULÄRE
 PRODUKTE

SCHLÜSSELFERTIGE LÖSUNGEN

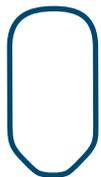
Innen und Außen, Makro-,
 Mikro- und mittlere
 Zusätze
 Edelstahl oder Trevira
 HT-Gewebe
 Vibrationskegel oder
 Fließbett
 Pulver, Granulat
 und Flüssigkeiten

Pneumatisch und
 mechanisch
 Edelstahl
 Management von
 modifizierter Atmosphäre
 und Temperaturmanagement
 Im Haus hergestellte ATEX-
 Komponenten
 Pulver, Granulat
 und Flüssigkeiten

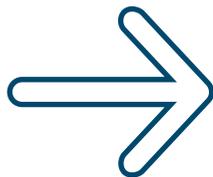
Trichter und Tanks
 Edelstahl
 Kontinuierlich oder
 batchweise Makro-,
 Mittel- und und Mikro
 Mischen und
 Vormischen
 Pulver, Granulat
 und Flüssigkeiten

Fermentation
 Mehlkühlung
 Zuckermahlung
 Kaltfett dosierung
 Invertzucker
 Salzlösung
 Schrottaufbereitung
 Wärmebehandlung

Integrierte Automation
 aller Vorgänge
 Bedienfelder
 Prozesssteuerung
 Rückverfolgbarkeit
 Lagerverwaltung
 Fernsteuerung
 Vollständiger
 Informationsaustausch



LAGERUNG



TRANSPORT



DOSIERUNG



SPEZIAL



AUTOMATION

LANGFRISTIGES ORGANISCHES DENKEN

Unsere Methode betrachtet Lagerung, Dosierung, Transport und ihre Automatisierung in ihrer Gesamtheit und in ihrer Wechselwirkung miteinander. Ebenso berücksichtigen wir alle Prozesse des Anwenders und seine Zukunftspläne, um flexible Lösungen zu schaffen, die sich neuen Entwicklungen und Erweiterungen leicht anpassen lassen.

Dieser Ansatz macht unsere Systeme sehr langlebig, mit einer außergewöhnlichen Erneuerungsfähigkeit unsererseits: Systeme, die wir vor 30 Jahren gebaut haben, funktionieren immer noch effizient.



MODULARITÄT



FLEXIBILITÄT



NACHRÜSTUNG





In den vergangenen vier Jahrzehnten haben wir ein dichtes Netz von zuverlässigen Partnern auf allen fünf Kontinenten afterbeat: Wir sind in der Lage, den Vertrieb und die technische Unterstützung sowie die Inbetriebnahme und den Service vor Ort zu gewährleisten.

Wir sind in unserem Gebiet sehr verwurzelt, aber wir schätzen das Lokale und das Globale gleichermaßen. Ihr Zusammenspiel ist für uns von grundlegender Bedeutung für ein nachhaltiges Wachstum.

LOCAL 2

GLOBAL



PROZESS- & PRODUKTANALYSE

Mit Hygiene- und Sicherheitsmanagement und lebensmitteltechnologischer Unterstützung



ENGINEERING R&D

22 Ingenieure und ein Team, das sich der Entwicklung von Prototypen und Innovationen widmet



INTEGRIERTE AUTOMATIONS ABTEILUNG

24 Entwickler für Hardware- und Softwaredesign, elektrische Systeme, 24/7-Support



DIREKTE HERSTELLUNG

aller Geräte und Komponenten durch hochqualifiziertes Personal



QUALITÄT UND NACHHALTIGKEIT

Qualitätskontrolle für alle Produkte und ESG-Nachhaltigkeitsstrategie



PROJEKT MANAGEMENT

Planung, Arbeitsablauf, Problemlösung und Schnittstelle mit allen Partnern



LOGISTIK & INBETRIEBNAHME

Lieferung, Montage vor Ort, Test und Optimierung



KUNDEN SERVICE

Fern- und Vor-Ort-Support, Ersatzteile, Reparaturen, Wartung, Ausbildung

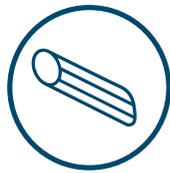
UNSERE METHODE



BÄCKEREI



KONDITOREI



PASTA
& GETREIDE



MOLKEREI



VORMISCHUNG



FUNKTIONELLE
NAHRUNG



BABY-NAHRUNG



TIERNAHRUNG



GETRÄNKE



CHEMIEKALIEN



KUNSTSTOFF



PAPIER

UNSERE MÄRKTE



Wir verfügen über ein globales Wissen über Materialien, Umgebungen und Herstellungsverfahren sowie über eine kontinuierliche Forschung, die jedes Jahr in die Entwicklung von etwa 300 einzigartigen Systemen einfließt. Dank unserer umfassenden Erfahrung in der Lebensmitteltechnologie werden alle unsere Technologien unter Berücksichtigung der Erhaltung des Geschmacks und der Eigenschaften der Inhaltsstoffe entwickelt.



Exklusive Anti-Kontaminations-Schweißtechnik

Verteiler auf mehreren Linien

Austragung durch Vibrationskegel oder Fließbett (4)

Antikondensation und Entfeuchtung

Isolierungs- und Trocknungstechnologien

Berstscheibe und Explosionsschutzklappe (3)

Absperrventil

Sicherheitssystem gegen Überdruck und Unterdruck (5) und CEPATIC-Sicherheitssystem gegen Überdruck beim Beladen (6)

EU-Norm Pulverrückgewinnungssystem und Abluftsystem (1)

EU-Norm-Leiter für den Zugang zum oberen Teil und Schutzgitter auf dem Dach (2)

Steuereinheit, integrierte Automation und vollständige Rückverfolgbarkeit

Sensoren für minimalen und maximalen Füllstand



MAKRO
INHALTSSTOFFE
LAGERUNG

GLOBOSILO

Außensilos aus rostfreiem Stahl
mit Vibrationskegel oder Fließbett für die
vollständige Entnahme des Produkts nach
dem First-in-First-out-Prinzip.





Geerdet

Erdung und Filterdach (1)

Strukturelle Flexibilität und Gleichgewicht
zwischen Produkt und Umgebung

Wägesystem mit Zellen (2)

Überdruckventil (3)

Sicherheitssystem CEPATIC gegen Überdruck
und Unterdruck beim Laden

Dosierung mit Klappventil,

Zellenradschleuse oder Förderschnecke

Verteiler auf mehreren Linien

Fließbett: Fluidisierung, Belüftung des Mehls
und FIFO-Verwaltung (4)

SILSYSTEM & TREVIBOX

Modulare Innensilos aus antistatischem HT-Trevira-Gewebe mit Rüttelkegel oder Fließbett für eine vollständige Entleerung des Produkts nach dem First-in-First-out-Prinzip.



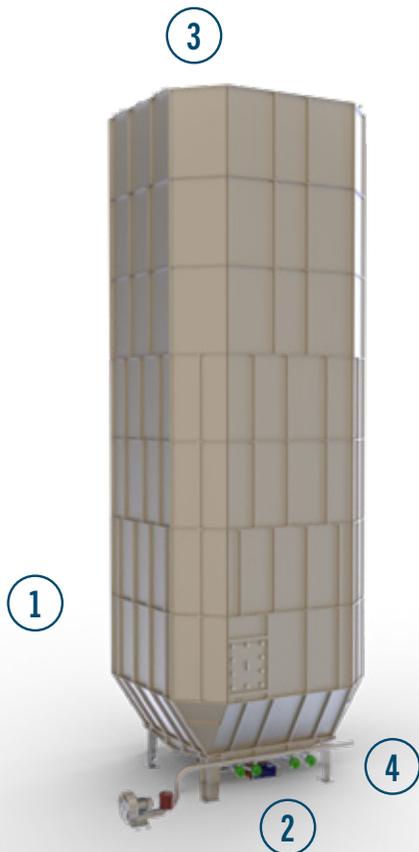


MAKRO
INHALTSSTOFFE
LAGERUNG

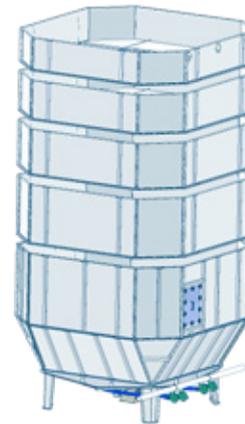
SILBOX



Modulare Innensilos aus Edelstahl oder Aluminiumstahl, mit Vibrobode oder Fließbett für eine vollständige Entleerung des Produkts nach dem First-in-First-out-Prinzip.



MODULARITÄT



Entleerung nach dem FIFO-Prinzip (1)

Entleerung durch Fließbett (2)

Spezielle Entleerungsmethode für Zucker, Stärke, Kleie...

Silos für Couscous und Kurzteigwaren

Filtrierendes Dach (3)

Niveausensor und Druckschalter

Wägesystem mit Zellen (4)





Sackentleerstationen mit variablem Fassungsvermögen, sowohl für die Beladung von Silos als auch für die direkte Beschickung der Linien geeignet. Einsatz in Batterien für große Produktionsmengen.

BAG DISCHARGER



Kettenzug zum Laden von Big Bags
Staubschutzfilter
Einfache Big-Bag-Wechselvorrichtung
Klumpenbrecher für Zucker (1)
Ergonomisch und für jede Sackgröße geeignet
Entleerung durch Rüttelkegel (2)
Mehrfache Extraktion



MEDIUM
INHALTSSTOFFE
LAGERUNG



Edelstahl
Modular und hermetisch
Staubschutzfilter
Mehrfache Extraktion
mit vollständiger Entleerung

Edelstahl-Zylinder geeignet
für alle Räume.

MINISILO



MIKRO
INHALTSSTOFFE
LAGERUNG

Breites Spektrum an Stationen,
bestehend aus modularen hermetischen
Einheiten, für die Lagerung und
die automatische Dosierung von
Mikroinhaltsstoffen. Verarbeitet eine
breite Palette von anspruchsvollen
Materialien wie Milchpulver, Kakaopulver,
Salz und andere.

TRIMIX



Völlig hygienisch

Keine Leckagen und keine Rückstände

Staubabsaugung (1)

Feste oder mobile Waage (2)

Integrierter Homogenisator

Manuelle oder Saugbeladung

Wägewagen (3) und Sensor für den Füllstand (4)

Barcode-Lesesystem

Tischwaage für manuelle Dosierung



Automatisierte Systeme mit hoher Energieeffizienz für die Beförderung von Pulvern, Granulaten und flüssigen Produkten. Rohrleitungen aus rostfreiem Stahl, isoliert oder beheizt. Konzipiert zur Optimierung des Energieverbrauchs mit einer individuellen Analyse der energetischen Auswirkungen.

TRANSPORT SYSTEM

Pneumatische Förderung von Pulvern
Ansaugung oder Niederdruckverdichtung oder
dichte Phase
Mechanische Förderung mit Förderschnecken,
Bändern und Ketten
Zentrifugal- und volumetrische Pumpen für
Flüssigkeiten
Management von modifizierter Atmosphäre
und Temperaturmanagement



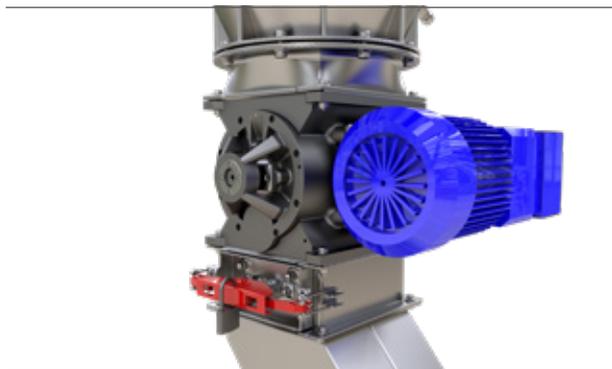
NACHHALTIG



OPTIMIERT



TRANSPORT



Zellradschleuse



Absperrentil



Klumpenbrecher



Weiche

Sieben
Zellradschleuse
Absperrrklappe
Weiche
Absperrentil
Magnet
Klumpenbrecher
Verteiler auf mehreren Linien
Cepatic

Eigene Herstellung von ATEX-konformen
Komponenten zur Unterstützung von
Transportvorgängen und zum Schutz vor
Explosionen und Kontaminationen.

KOMPONENTEN

Die **Konzeption des Dosiersystems** basiert auf einer genauen Analyse des Prozesses des Anwenders, die sich auf Informationen stützt, die weit über das rein Technische hinausgehen. Unsere Methode bezieht alle Abteilungen des Anwenders mit ein, vom Lager über die Produktion, die Technik, den Einkauf und das Marketing bis hin zur Projektion der zukünftigen Produktion.



INDIVIDUELLE
GESTALTUNG



SYSTEMATISCH

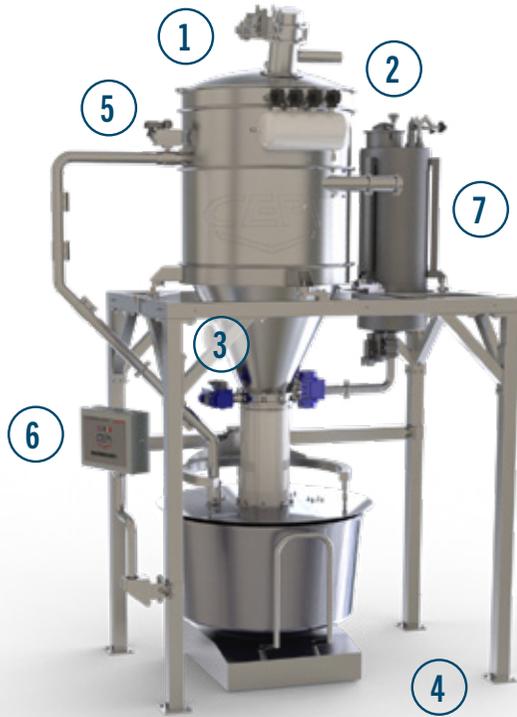


FLEXIBEL



DAUERHAFT





Dosierstation für Pulver
und Flüssigkeiten mit
Sichter und Hubmolenker.
Unten: Flüssigkeitstank.



DOSIERUNG

Kontinuierlich oder chargenweise, positiv,
nach Gewichtsverlust, nach Volumen oder nach
Gewicht

Trichter mit Staubabsaugung mit Deckel (1)
und selbstreinigendem Filter (2)

Entleerungsventil (3), Wägezellen (4)
und Staubschutzfilter (5)

Integrierte Automation (6)

Die Tanks sind für die Viskosität der gelagerten
Flüssigkeit geeignet und verfügen

Automatisierte Systeme für das Wiegen
und Dosieren von Pulvern und Flüssigkeiten
am Ende der Linie. Modulare Trichter für Pulver
mit hygienischem Design, einschließlich
selbstreinigendem Filter und Staubabsaugung
mit Deckel. Tanks für Flüssigkeiten mit
variablem Fassungsvermögen aus geeignetem
Material.



CLEAN IN PLACE

DOSIERUNGSSTATION



Homogenes Mischen von Pulvern auch bei Mengen unter 1% des Gesamtgewichts innerhalb von 3-5 Minuten

Optimiert die Misch- und Produktionszeiten

Mischen der Zutaten vor der Dosierung oder Verwendung anstelle des Dosiertrichters

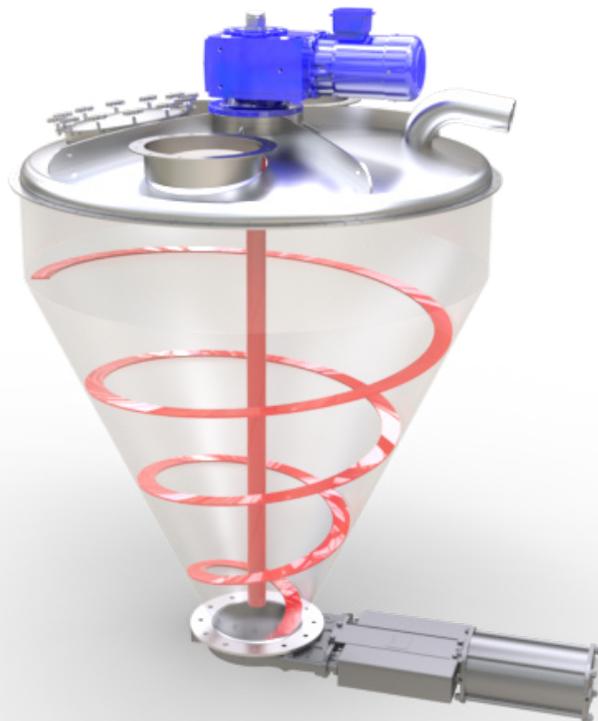
Hygienisches Design mit Totalentleerung, vollständig prüfbar und leicht zu reinigen

Variabler Kapazität

Beladung pneumatisch oder durch Schwerkraft

Schieber und Entnahme mit Drehschieber oder Förderschnecke

Edelstahl



Annahme, Wiegen und Mischen in einer einzigen Einheit. Mit Vertikalmischer für die Herstellung von Vormischungen für eine Vielzahl von Lebensmittelbereichen.

BLENDER



DOSIERUNG



AUTOMATION

AUTOMATION

Vollständig integrierte Automatisierung aller Vorgänge, einschließlich Produktionsmanagement über PLC mit HMI, vollständige Rückverfolgbarkeit und Lagerverwaltung über native Software, vollständiger Informationsaustausch mit SQL-Datenbank und Gewichtskontrolle in Echtzeit.

Produktionsmanagement, Prozesskontrolle,
Rückverfolgbarkeit, Informationsaustausch,
Gewichtskontrolle in Echtzeit



**VOLLSTÄNDIG INTEGRIERT
& INDIVIDUELL GESTALTET**

24 Entwickler
Hardware- und Softwaredesign,
Elektrisches System

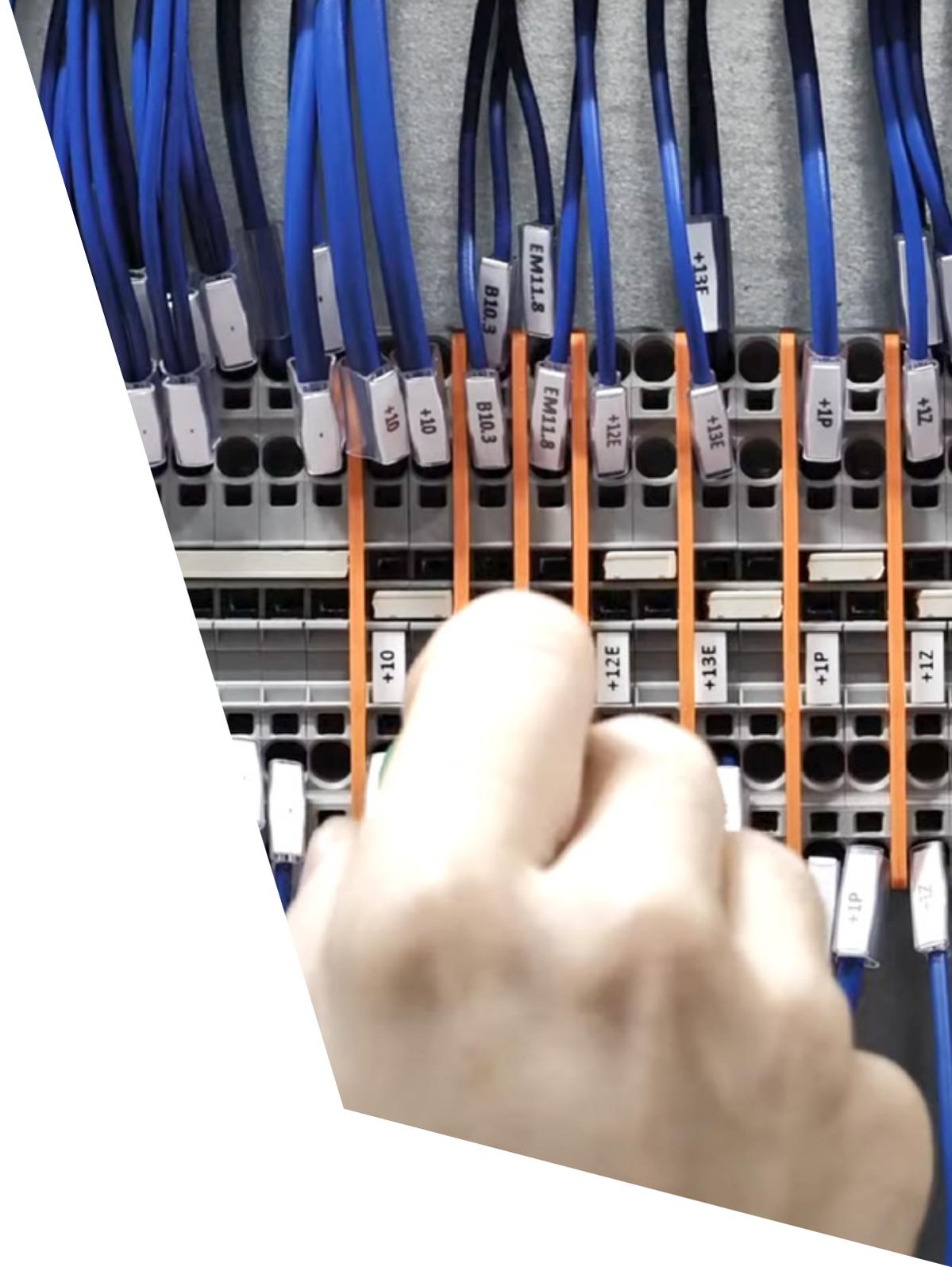


EIGENENTWICKLUNG

Prüfung, Optimierung, Inbetriebnahme
und Schulung Fernunterstützung,
Inbetriebnahme & Management



**INBETRIEBNAHME
& SUPPORT**





Touch-Panels für das
Produktionsmanagement an einer
oder mehreren Linien.



PRODUKTION



REZEPT



PARAMETER



ÜBERBLICK



KOMMUNIKATION



SUPPORT

TOUCH PANEL

SPS mit HMI

Verwaltung der Produktion

Rezept-Verwaltung

Parametrisierung von Zutaten und Behältern

Übersicht und Wartung

Bildschirmtastatur 4 - 15" Siemens

Bedienungstafel 4 - 15" Allen Bradley

WP140 LCD-Display (elektromechanische Automation)

Gewichtskontrolle in Echtzeit

Lokaler Schaltkasten mit HMI

Schaltschrank

Kommunikation

Statistikbericht

Fernsteuerung



BEDIENFELD



PERSONAL-
COMPUTER



MOBILES
GERÄT

PROZESS STEUERUNG

Prozesssteuerung

Rückverfolgbarkeit

Lagerverwaltung

Speicherung und Rezepturdatenarchiv

Chargenbericht

Bericht über den Materialverbrauch

Dynamische Visualisierungen

Digitalisierung mit Barcode-System

Datenaustausch

SQL-Datenbank

Verfügbar für Abfragen von Drittanbietern

Kommunikation mit ERP / MES

Fernwartung



AUTOMATION

Native Software, die
Prozesskontrolle, Rückverfolgbarkeit,
Lagerverwaltung und vollständigen
Informationsaustausch bietet.



DATENARCHIV



CHARGEN
BERICHT



BARCODE
SYSTEM



CHARGEN
BERICHT



DYNAMISCHE
ANZEIGE



PROZESS
STEUERUNG



RÜCKVER
FOLGBARKEIT



LAGER
VERWALTUNG



DATEN
AUSTAUSCH





SPEZIAL



Flexible, rationelle und
hochpräzise Lösungen

Vollständige Kontrolle über alle
Prozesse, Standardisierung und
Wiederholbarkeit der Verfahren

Für Roggen-, Weizen-
und Mehrkornbrote, Pizza, Focacce,
Brioche und Cracker

FERMENTATION

Fermentationstanks, Hefeschmelzer und Brotauflöser für Sauerteig, Vorteig und Poolish. Für gesunde, natürliche und aromatische Produkte mit langer Haltbarkeitsdauer.

Äußerst vielseitige und diversifizierte Technologie

Kann allein stehen oder leicht in den Produktionsprozess integriert werden

Brotherstellung sowohl durch direkte Methode als auch durch indirekte zweistufige Methode

Modular und geeignet für kleine, mittlere und große Produktionslinien

Bewahrt die Eigenschaften der Materialien

Edelstahl, hygienisches Design und leicht zu reinigen

CIP- oder PIG-Reinigungssystem



GESUND



SCHMACKHAFT



NATÜRLICH



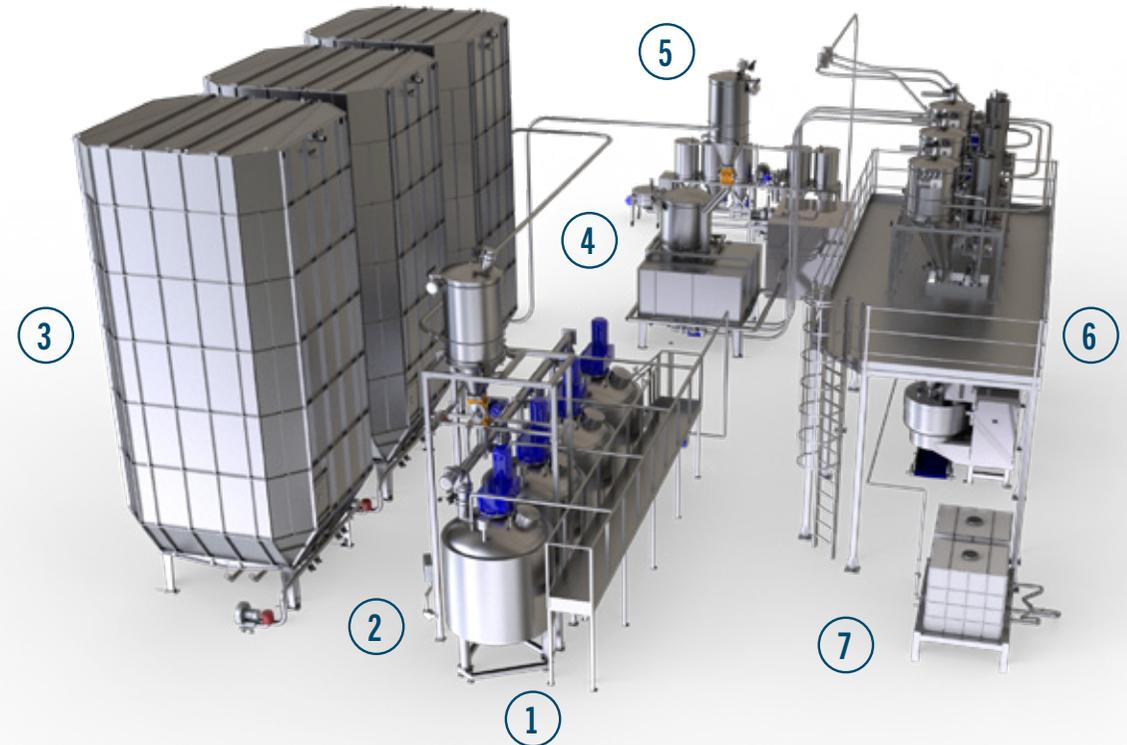
PARAMETER
KONTROLLE



FLEXIBILITÄT



CLEAN IN PLACE



Fermentationssystem (1)

Integrierte Automatisierung (2)

Lagerung von Mehl in Edelstahlsilos (3)

Kühlsystem für Mehl (4)

Station für Mikroinhaltsstoffe (5)

Dosierstation (6)

Öltanks (7)

Automatisierte Schüttgutanlage für Sauerteigbrot mit Vorbereitung, Lagerung und Dosierung von Sauerteig.

SAUERTEIG



Korrektes und lineares Management der Teigtemperatur

Direkten Austausch von vorgekühlter Luft durch das Fließbett

Konstante Temperatur des Mehls und des Endprodukts ohne Kühlmittel

Zentralisiertes System für das schrittweise, automatische und unabhängige Erreichen der Solltemperatur.

MEHLKÜHLUNG



Keine Ansammlung von Produkt

Immer frisches und kontrolliertes Produkt in völliger Unabhängigkeit

Abgestimmt auf Korngröße und Mengenbedarf

System zum Mahlen von Kristallzucker mit automatischer Zuführung und Vorratsbehälter mit Rührwerk.

ZUCKERMÜHLE



SPEZIAL





SPEZIAL



Umfassende Gesundheits- und Qualitätsvorteile
Verkürzte Erhitzungszeiten und effizientes Mischen mit
schneller homogener Mischung
Saure und enzymatische Hydrolyse

Systeme für die Vorbereitung, Lagerung und Dosierung
von Invertzucker. Voll- oder teilautomatisch mit
vollständiger Kontrolle der Parameter.



INVERTZUCKER



Bewahrt die Eigenschaften der Materialien
Leichtere Vermischung mit dem Teig
Zeitersparnis, höhere Hygiene und genaue Dosierung ohne Luft in der Leitung

Technologie für die Kaltdosierung von
Fett, Margarine und Butter in Pastenform,
mit vollständiger Temperaturkontrolle.

KALTDOSIERUNG



Edelstahl

Heizsystem mit Kessel und Heizschlange

Fettschneidemesser mit dreistufigem Rührwerk

Dosierung von Fettprodukten in flüssiger Form mit optimierter Zirkulation und vollständigem Temperaturmanagement.

FETTANK



Sandwich-Keksresten
Nachbearbeitungssysteme



SPEZIAL

Vollautomatisch

Kein Verlust von Lebensmitteleigenschaften

Rückführung in die Produktion oder Nachbearbeitung zur anderweitigen Verwendung

Nachbearbeitungssysteme für Brot und ähnliche Produkte sowie Kekse einschließlich Flüssigkeitsrückgewinnung von Sandwich-Keksresten.

SCHROTTAUFBEREITUNG





SPEZIAL



Ideal für kalte Teige, die später erwärmt werden, z.B. während der Fermentation

Tank für die manuelle Beschickung mit Wasser und Salz

Doppelt ummantelte und isolierte Lagertanks mit Rührwerk und Kühlung

Zentralisierte Systeme für die Produktion, Lagerung und Dosierung von Salzlösungen. Für eine einfachere Einmischung von Salz in den Teig.



SALZLÖSUNG



ATEX-zertifizierter Lufterhitzer

Keine chemischen Produkte oder giftigen Gase

Benutzerfreundlich und sicher für die Arbeiter

Völlig umweltverträgliche Desinfektion und vollständige Entwesung von Silos durch Wärme, gegen Mehlschädlinge, Bakterien und Pilze.

WÄRMEBEHANDLUNG



UNSERE LEUTE

Wie ein Ökosystem: Wir haben uns die Natur zum Vorbild genommen, um Systeme und die von ihnen benötigten Lösungen zu verstehen. In diesem Sinne betrachten wir unser Unternehmen und die Menschen, die mit uns arbeiten, wie ein Ökosystem. Jeder von ihnen ist ein unersetzliches Element, dessen Talent, Arbeit und Wohlergehen wir um seiner selbst und des Ganzen willen schätzen und fördern.



FÖRDERUNG
& WACHSTUM



PROFESSIONALITÄT
& VERANTWORTUNG



ZUSAMMENARBEIT
& ZUSAMMENHALT



ZURÜCKGEBEN
& WELFARE



INTERNATIONALITÄT
& FLEXIBILITÄT

FORSCHUNG & ENTWICKLUNG

CEPI wurde als Ideenfabrik geboren und ist nicht nur bei der Entwicklung unserer Technologien innovationsfreudig, sondern auch bei allen Aspekten unserer Arbeit, von unseren Methoden über unsere Produktionsprozesse bis hin zu unserem Gesundheits- und Sicherheitsmanagement.



Von Anfang an haben wir der Internalisierung der Prozesse und Ressourcen, die mit der Lieferung eines schlüsselfertigen Systems verbunden sind, Priorität eingeräumt. Alle Phasen des Projekts, von der Analyse bis zur Inbetriebnahme, werden intern verwaltet. Wir investieren in das Wachstum unserer Mitarbeiter und in die ständige Weiterbildung, neue Perspektiven und Informationen.

INTERNALISIERUNG & AUSBILDUNG





Werk: 13.000 m²

Büros: 2.000 m²

**Stromversorgung und Heizung durch erneuerbare
Energie**

**Entwickelt, um die Sicherheit der Arbeiter vollständig
zu gewährleisten**

Automatisches Vertikallager

240 m² Test- und Prototyping-Raum

**Spezieller Ladebereich Zollamtlich
zugelassener**

Ort Silowaschanlage

**Hohe Bereiche bis zu 16 m für den Bau
von Außensilos aus rostfreiem Stahl**

Wir haben von ganz unten angefangen.
Wir haben Technologien, Verbindungen und Werte aufgebaut.
Heute ist hier unser neues Zuhause.

UNSER HAUS



Unser Haus



Unsere
Nachhaltigkeitsstrategie



NACHHALTIGE TECHNOLOGIEN

Mit Partnerschaft, Wohlstand und Frieden den Menschen und dem Planeten Gutes tun

Die Nachhaltigkeitsstrategie von CEPI basiert auf den 5Ps (*People, Planet, Prosperity, Partnership and Peace*) der nachhaltigen Entwicklung, die die 17 Ziele der Agenda 2030 der Vereinten Nationen zusammenfassen.

Die Werte, die den 5Ps zugrunde liegen, sind seit jeher Teil unseres Ethos: Im Laufe unserer Geschichte waren wir stets bestrebt, die besten Arbeitsbedingungen für unsere Mitarbeiter zu schaffen, den ökologischen Fußabdruck unserer Tätigkeiten zu verringern und einen positiven Einfluss auf unsere Gemeinschaft zu haben.

DIE 5Ps VON CEPI

Mit Partnerschaft, Wohlstand und Frieden Gutes für die Menschen und den Planeten tun: Im Mittelpunkt unseres Ethikkodex stehen Prinzipien, die sich perfekt mit den Zielen der 2030-Agenda decken, die wir im Rahmen der CEPI-Geschichte und unserer täglichen Arbeit nacherzählen.

Wir arbeiten mit lokalen gemeinnützigen Organisationen zusammen, um Schulungen für benachteiligte Gruppen zu entwickeln, und wir unterhalten enge Beziehungen zu lokalen Schulen und Universitäten, wo wir zahlreiche Möglichkeiten für Lehrstellen, Praktika und Diplomarbeiten anbieten. Wir stellen auch Geräte und Bedienfelder zur Verfügung, um die Werkstattausbildung in Schulen zu unterstützen.

ISTRUZIONE DI QUALITÀ



Geeignet für Wiederverwendung 83%
Geeignet für Recycling 15%
Entsorgung 2%
Recycling-Effizienz 84%
Langlebigkeit, 30 Jahre



ZIRKULÄRE PRODUKTE

Unsere Produkte entsprechen dem Modell der Kreislaufwirtschaft, einem Produktions- und Konsummodell, das darauf abzielt, Abfälle auf ein Minimum zu reduzieren und das Recycling und die Wiederverwendung von Materialien und Produkten zu fördern. Der Materialzirkularitätsindikator unserer durchschnittlichen Anlage liegt bei 0,7 auf einer Skala von 0 bis 1, was als hoch angesehen wird.

Wir glauben fest daran, dass es wichtig ist, etwas zurückzugeben: Unsere Gemeinschaft sollte von dem profitieren, was wir tun. Wir haben mehrere Projekte ins Leben gerufen, die Schulungen, Workshops zur Wiederherstellung von Schrott, Wiedereingliederung und medizinische Forschung sowie die direkte Unterstützung gefährdeter Gruppen und die Bereitstellung von Praktikumsmöglichkeiten umfassen.

TERRITORIUM & ZURÜCKGEBEN

WELFARE CHAMPIONS

Zusätzlich zu den vertraglich vereinbarten Sozialleistungen bieten wir mit Hilfe einer gemeinnützigen Plattform und Sozialmanagern eine breite Palette von Leistungen an, um die Umsetzung und Transparenz zu gewährleisten. Unser Programm, an dem hauptsächlich lokale Anbieter beteiligt sind, umfasst Leistungen wie psychologische Unterstützung und wöchentliche Fitnessaktivitäten.

CEPI diskriminiert niemanden aufgrund des Geschlechts und bietet gleichen Lohn für gleiche Arbeit. Unseren weiblichen Angestellten wird ein paralleles Leistungsprogramm angeboten, um die Vereinbarkeit von Beruf und Privatleben zu erleichtern. Wir sind zertifiziert nach UNI 125 und bauen unser Programm mit Dialogmöglichkeiten und Seminaren weiter aus.

GENDER PARITÄT

Ausgezeichnet unter mehr als
6.500 Kandidaten



altreMANI

Partner der Protokolle für die Gefängniswerkstätten in Forlì



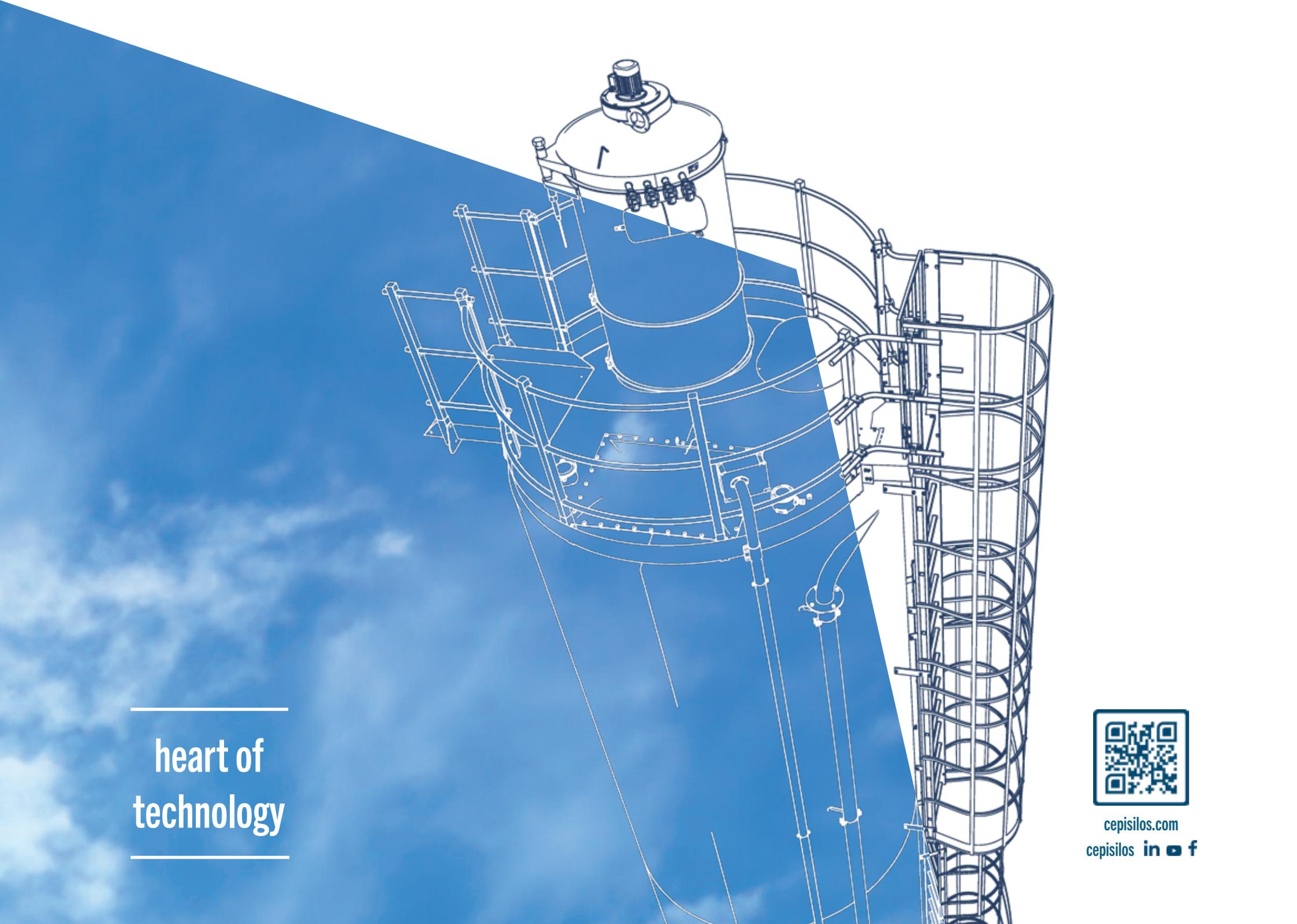
GESUNDHEIT & SICHERHEIT

Alle unsere Prozesse sind nach der Norm für Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz UNI ISO 45001 zertifiziert. Unser Team für Gesundheit, Sicherheit und Umwelt besteht aus 23 Personen und arbeitet täglich daran, gründliche Kontrollen durchzuführen und Innovationen zu entwickeln.

Alle unsere Abfälle werden in einem Register erfasst und in Übereinstimmung mit den EU-Vorschriften entsorgt. Viele unserer Produktionsabfälle werden durch die Zusammenarbeit mit lokalen Non-Profit-Projekten wiederverwendet. Wir haben auch eine Zusammenarbeit um weitere Möglichkeiten zu identifizieren.

WIEDERVERWENDEN REDUZIEREN RECYCELN

CEPI Spa
Via Selva 18
Zona Industriale La Selva
47122 Forlì (FC) Italy
Tel. (+39) 0543 940514
Fax (+39) 0543 940534
cepi@cepilos.com



heart of
technology



cepilos.com
cepilos in f