



Villasanta, 14 gennaio 2011

TOSHIBA HA INCONTRATO I PROFESSIONISTI DEL SETTORE

Presentato con successo il nuovo SMMSi e le novità del 2011

Si sono concluse le tappe italiane del Roadshow Toshiba, evento organizzato per presentare ai professionisti del settore il nuovo sistema SMMSi. L'esclusivo Truck Toshiba, partito a fine settembre dalla Francia, nel suo percorso visiterà 21 paesi per un totale di 62 tappe in tutta Europa.



Gli incontri formativi e di presentazione della tecnologia e della gamma del marchio giapponese si sono focalizzati sul **nuovo sistema SMMSi**, che fa parte dell'innovativa generazione di Super Modular Multi Systems. Gli incontri hanno visto la partecipazione di clienti, progettisti e rappresentanti della stampa di settore. Nelle pagine seguenti trovate un articolo in pubblicazione sul primo numero del 2011 de "L'installatore Italiano", dove vengono messe in risalto le caratteristiche innovative del prodotto attraverso un'intervista al team Toshiba. Buona lettura.

Daniela Benzoni



a cura di Federica Villa

Soluzioni



TOSHIBA SCEGLIE LO STRUMENTO DELL'EUROPEAN ROADSHOW PER INCONTRARE I PROFESSIONISTI DI SETTORE E ILLUSTRARE AL MERCATO SMMSI: L'ULTIMO NATO DELLA GAMMA DI VRF DEL MARCHIO GIAPPONESE

Per presentare agli operatori di settore il nuovo sistema SMMSi, Toshiba ha scelto di attraversare l'Europa con un truck tour, partito a fine settembre dalla Francia e che si concluderà nel 2011, dopo aver visitato in totale 21 Paesi.

La prima tappa italiana è stata quella di Milano. A ruota - è proprio il caso di dire, utilizzando un gioco di parole - sono seguite le tappe di Padova, Roma e Bari.

"Il roadshow è uno strumento interattivo che ci permette di incontrare i clienti consolidati ma anche i potenziali. Siamo molto contenti che quattro delle 62 tappe del tour internazionale siano previste qui, in Italia". Inizia così la chiacchierata con Angelo Bertoldero, Sales Manager di Toshiba, che ha avuto luogo proprio in occasione dell'evento milanese del 23 novembre scorso (Castello di Tolcinasco, Pieve Emanuele). "L'intenzione è ovviamente quella di promuovere il nuovo SMMSi e le altre soluzioni utilizzando questa modalità che senz'altro, rispetto a un tradizionale incontro in sede, facilita il contatto diretto tra tutti i soggetti interessati".

a bordo

SMMSi è l'ultima versione completamente rinnovata della gamma Super Modular Multi System di Toshiba progettata per la climatizzazione di grandi edifici. Vediamo alcune caratteristiche che contraddistinguono questa versione rispetto alle precedenti, sempre dell'azienda giapponese. La scelta di adottare i nuovi compressori DC Twin Rotary a elevata efficienza (equipaggiati con inverter a controllo vettoriale) permette - comunica il costruttore - di ottenere Cop pari a 6,41 (al 50% del carico). Il miglioramento del rendimento si può raggiungere quando l'impianto lavora a carichi parziali, una condizione che si verifica per oltre il 90% del suo tempo di funzionamento. Grazie al nuovo controllo intelligente Vrf, sviluppato internamente, è possibile ottimizzare la portata di refrigerante secondo le richieste di ogni singolo locale, indipendentemente dal tipo di unità interna utilizzata e dalla lunghezza delle tubazioni. A proposito di quest'ultime, le lunghezze sono state aumentate da 175 a 235 metri e le altezze tra le unità interne possono raggiungere fino a 40 metri di dislivello. Infine, l'introduzione dei moduli 16 HP



hanno consentito di fornire una maggiore flessibilità d'installazione e una riduzione dell'impronta a terra rispetto alle versioni precedenti (pari in alcuni casi al 40% in meno di spazio, simulazione con mod. SMMSi 16 Hp rispetto da 16 HP rispetto al modello SMMS composto da n.2 8 HP). I modelli delle unità esterne da 14 e 16 HP (nella foto) sono dotati ciascuno di 3 compressori inverter DC Twin Rotary sviluppati da Toshiba. Gli altri modelli utilizzano 2 compressori.

IL TRUCK SI PRESENTA COME UNO SHOWROOM NEL QUALE SONO ALLESTITI I PRINCIPALI MODELLI DELLA GAMMA TOSHIBA

“Modalità a parte, siamo inoltre orgogliosi - continua Bertoldero - di presentare un prodotto in linea con le richieste di un mercato esigente verso i principi di efficienza energetica e di risparmio delle risorse. Dietro questo risultato c'è una vision che caratterizza l'intera attività del gruppo Toshiba, ovvero, guardare 'oltre il futuro'”. Un'espressione che si concretizza, ci viene spiegato, in piani previsionali di sviluppo da qui al 2050.

E conclude Angelo Bertoldero: “Questo è un concreto esempio di come sentiamo la responsabilità per il futuro delle prossime generazioni e dell'ambiente in generale. E di come siamo attenti a mantenere alto il valore del nostro marchio, che opera, come noto, anche in altri settori”.

Sul truck sono state esposte diverse so-

luzioni per il residenziale e il light commercial, ma protagonista assoluto è stato il nuovo sistema Vrf, denominato SMMSi (Super Modular Multi System).

Una soluzione che è il risultato di anni di ricerca e sviluppo e che, nonostante sia appena stato lanciato sul mercato, “sta già riscuotendo buone performance di vendita - racconta Massimo Motta, ingegnere, Vrf & DX Applications Manager, responsabile tecnico del marchio Toshiba -, basti pensare che abbiamo anticipato di due mesi la commercializzazione in Italia di questo prodotto”.

Prima di visitare il camion e vedere le installazioni, i tecnici dell'azienda hanno introdotto le diverse soluzioni “a bordo” con una dettagliata presentazione tecnica, rispondendo inoltre alle diverse domande



Il team Toshiba durante l'incontro. Da sinistra: Alfonso Savoldelli, Anna Kurganova, Maurizio Beretta, Massimo Motta, Gabriele Varisco e Angelo Bertoldero.

poste dai professionisti in sala. Ogni tappa infatti è stata strutturata in due sessioni (una mattutina, una pomeridiana) con un incontro formativo e di presentazione tecnologica.

In particolare, vediamo alcune novità salienti della nuova gamma di Vrf. Tra queste troviamo l'introduzione di due nuove grandi taglie, da 14 a 16 Hp, e la possibilità di raggiungere fino a 235 metri di collegamento tra le unità interne e quelle esterne. Inoltre, è sottolineato dall'azienda, che l'SMMSi si caratterizza per un nuovo equipaggiamento di compressori DC Twin Rotary (“tutto inverter”); dalla chiusura totale della valvola ad espansione elettronica presente in ciascuna unità interna; dall'elevata silenziosità e dalla possibilità di utilizzare il Touch Control per gli impianti Vrf e Light Commercial, **sviluppato e messo a punto proprio nella sede italiana (presentato durante il roadshow da Gabriele Varisco, Vrf Control Specialist Toshiba).**