



Spezialisten für Förderung und Dosierung

Seit 1950 stellen wir Ventile und Komponenten für den pneumatischen Transport und die Dosierung her. Wir verpflichten uns zu ständiger technologischer Innovation und zur kontinuierlichen Suche nach Qualität.

Unsere Ventile werden für die Zuführung, Entladung und den pneumatischen Transport von Produkten in Körner- oder Pulverform in der Lebensmittel-, Chemie- und Kunststoffindustrie eingesetzt – bei niedrigen, mittleren und hohen Druckleitungen.

Mario Olocco

Conveying and dosing specialists

"We have been manufacturing valves and components for pneumatic transport and metering since 1950. We are committed to constant technological innovation and in the continual search for quality."

Our valves are used in the feeding, unloading and pneumatic transport of any kind of products in grains or powder in the food, chemical or plastic industry, with low/average/high pressure lines."

Mario Olocco





Qualität

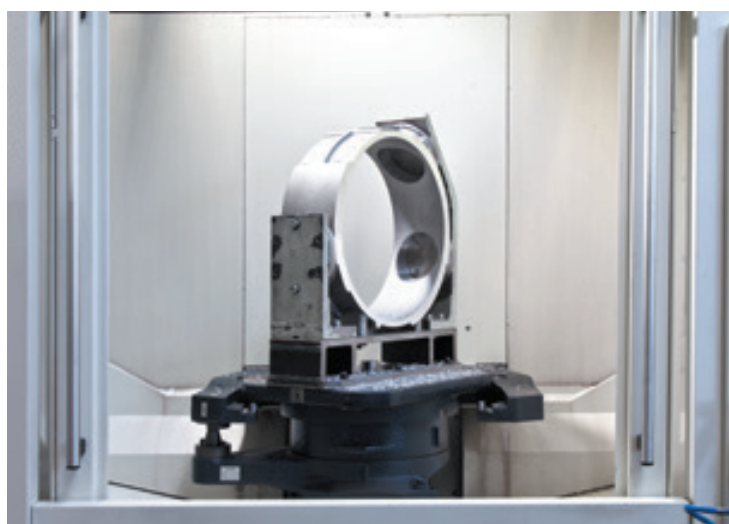
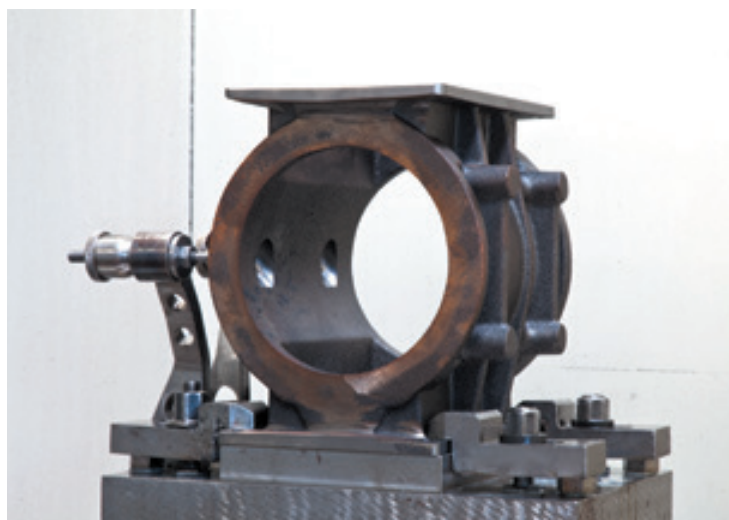
Olocco hat seine Produkte stets nach den grundlegenden Prinzipien von Qualität und guter Fertigungspraxis entworfen und entwickelt. 1997 erhielt Olocco die Qualitätszertifizierung UNI EN ISO 9001 durch das CSQ. Diese Zertifizierung stellt sowohl ein wichtiges Ziel als auch einen grundlegenden Ausgangspunkt dar: ein kontinuierliches Engagement des Unternehmens zur Verbesserung der Produktqualität, um an der Spitze der Branche zu bleiben. In Übereinstimmung mit diesen Zielen hat Olocco seine Produktpalette auch gemäß der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU zertifiziert.

Wir können außerdem die Lebensmitteltauglichkeit unserer Produkte garantieren, gemäß der EU-Verordnung Nr. 1935/2004 über Materialien und Gegenstände, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen (MOCA), sowie der EU-Verordnung Nr. 2023/2006 über gute Herstellungspraxis für solche Materialien und Gegenstände.

Quality

Olocco has always designed and developed its products according to the fundamental principles of quality and good working practice. In 1997 Olocco obtained the quality certification UNI EN ISO 9001, through the CSQ. This certificate being both a very important target, as well as a fundamental launching pad: a constant effort made by the company to improve the quality of its products, so as to make sure that it remains top of category. In line with these objectives Olocco also certified its product range according to ATEX Directive 2014/34/EU.

We are also able to guarantee the food compatibility of our products, in compliance with the provisions of the EC regulation nr. 1935/2004 concerning materials and objects intended to come into contact with food products (MOCA), and to the EC regulation nr.2023 / 2006 on good manufacturing practices of materials and objects intended to come into contact with food.





Entwicklung und Produktion

Olocco nutzt die neuesten und fortschrittlichsten Technologien für die Entwicklung und Herstellung seiner Komponenten. Ein kompetentes Team führt kontinuierliche Forschungsarbeiten zur Verbesserung und Erneuerung der Produktpalette durch, unterstützt durch ein modernes CAD-3D-System. Wir setzen Hochtechnologie ein, um Ventile und Zubehör für den pneumatischen Transport und die Dosierung herzustellen, die stets führend in Bezug auf technische Spezifikationen, Qualität und Sicherheit sind. Dank minimaler Toleranzen und spezieller technischer Lösungen können wir die spezifischen Anforderungen jedes Produkts und jedes Kunden erfüllen.

Design and production

Olocco avails itself of the very latest highly advanced technology in the design and production of its components. A valid team is involved in ongoing research to renew and to improve the quality of its product range, thanks to a modern CAD 3D system.

We use high-technology to produce valves and accessories for pneumatic transport and metering always in the vanguard in terms of technical specifications, quality and safety. Thanks to minimum tolerances and technical devices we are able to meet the specific needs of every type of product and customer.



VDL
VDL OLOCCO

