

Impianti per il Food & Beverage

Tecnologie e competenze ABB al servizio del gruppo CFT



Qualità dei prodotti e del servizio, radicamento in Italia, capillare presenza nel mondo e visione comune. Sono questi gli ingredienti di una partnership di successo

Leader mondiale nella realizzazione di linee di trasformazione e confezionamento di prodotti alimentari, CFT S.p.A. (Catelli Food Technology) è una società con sede a Parma nata nel 2006 dalla fusione di due realtà attive da decenni nell'ingegneria e nella costruzione di impianti per il Food & Beverage, Rossi & Catelli e Manzini, ed è oggi un punto di riferimento tecnologico per il settore. Nel 2007 è stata creata CFT Packaging che opera con i marchi Comaco, Sima e SBC per il packaging alimentare e delle bevande offrendo "chiavi in mano" progetti completi, dal ricevimento delle materie prime al confezionamento finale di diverse tipologie di prodotti. Punti di forza dell'azienda sono la consulenza qualificata in fase di progettazione, le macchine e gli impianti d'avanguardia, le tecnologie innovative e il servizio post-vendita. Nel gruppo CFT lavorano 500 persone. Il fatturato è stato di 180 milioni di euro nel 2016, con una previsione di circa 220 milioni per il 2017.

Le molte sfide di un mercato complesso

CFT è presente in tutto il mondo con una grande varietà di linee di prodotto e opera per il 90 per cento sui mercati internazionali. Per rispondere alle molteplici esigenze del settore, molto diversificate a seconda del singolo business e del Paese di destinazione degli impianti, la flessibilità è un elemento essenziale.

Fondamentale elemento di differenziazione di CFT nel panorama competitivo è la capacità di fornire impianti completi "chiavi in mano". In questi casi, oltre alla fornitura, è prevista anche tutta la parte di progettazione e di ingegneria.

In generale, i clienti "top" danno per scontata l'affidabilità dei prodotti CFT che acquistano e dimostrano un'attenzione particolare per altri aspetti: prestazioni delle macchine e delle linee - soprattutto se destinate al trattamento di prodotti ad alto valore aggiunto come per esempio i succhi di frutta - risparmio energetico, rendimento, bassi costi di manutenzione lungo l'intero ciclo di vita dell'impianto.



Nel mercati dove invece i costi energetici non hanno grande impatto o dove si lavorano prodotti relativamente poveri, l'obiettivo primario di CFT è mantenere i propri prezzi il più possibile competitivi.

Un'altra sfida impegnativa è lavorare per clienti che trattano i pomodori oppure la frutta, attività per le quali CFT vanta la leadership globale, e che spesso impongono tempistiche di realizzazione degli impianti molto strette, legate all'avvio delle campagne di raccolta e alla necessità di ottenere un rapido ritorno sull'investimento.

Per confrontarsi con successo con queste variegate richieste è fondamentale per l'azienda poter contare su fornitori-partner qualificati e reattivi.

La partnership con ABB: il presente e le prospettive

ABB fornisce a CFT una grande varietà di apparecchiature e sistemi installati negli impianti di processo, con particolare attenzione per la parte di automazione: motori asincroni, Inverter, softstarter, trasmettitori di pressione e di livello, sistemi di monitoraggio e controllo, interruttori generali e quadri elettrici. La scelta di ABB è determinata prima di tutto dalla qualità dei prodotti e del servizio. Essenziale è poi la capillare presenza di ABB nel mondo, che garantisce interventi tempestivi sulle apparecchiature, unita a un'importante presenza anche in Italia, per la gestione dei rapporti a livello centrale.

Contando anche sul supporto di ABB, CFT si sta inoltre preparando per affrontare nuove sfide, a

partire dalla crescente presenza della robotica nell'industria alimentare, sia per le attività di movimentazione a valle e a monte delle linee di packaging, sia per impieghi più sofisticati. L'attività robotizzata elimina infatti gli errori, le inefficienze e i rischi per le persone e, potenziata dalla visione digitale, può introdurre significative innovazioni nelle attività di sorting, per la quali CFT già vanta grandi competenze.

Un altro fronte di collaborazione con ABB riguarda l'intelligenza della fabbrica e degli impianti e quindi il concetto di Industria 4.0: manutenzione preventiva e predittiva, sensoristica intelligente, realtà aumentata, connettività e uso del Cloud. Un obiettivo è, per esempio, sviluppare soluzioni di monitoraggio delle apparecchiature installate analizzando parametri come temperatura e consumi e, di conseguenza, mettere CFT in condizione di dare tempestivi suggerimenti di gestione e manutenzione ai propri clienti. Al di là degli aspetti tecnici, nella visione di CFT la vera sfida di Industria 4.0 è però culturale: superare le barriere e avere una connessione diretta tra azienda-fornitore e azienda-cliente, trasformare l'offerta di semplici prodotti nella fornitura di servizi completi, integrarsi. In questo modo il cliente finale diventa più competitivo, più flessibile e acquisisce tutti i vantaggi che occorrono per servire al meglio il suo mercato.