

«CTI moderniza las empresas»

Crescenzo Tecnología e Ingeniería mejora la producción de diversas firmas de la Región de Murcia

EN MURCIA

Este año Crescenzo Tecnología e Ingeniería cumple 25 años de trabajo en España. Son varias las innovaciones tecnológicas introducidas por ella que han contribuido a la modernización de las empresas conserveras españolas.

En la campaña 2004, siguiendo la línea ya marcada en años anteriores, con la tecnología de C.T.I. se han instalado varias factorías en la Región de Murcia.

El 90% de los melocotones procesados en España hasta la campaña 2004 ha sido elaborado con tecnología de desdosoado importada por C.T.I. ¿En qué consiste?

Un ejemplo de esto es el grupo Martín Montejano que ha instalado la novísima destrozadora de versión FMC CTI en 'Boscaud Algiver' desarrollada en colaboración con la ingeniería de la empresa C.T.I. Una instalación completamente automatizada que permite alcanzar por cada máquina la producción de 80 melocotones por minuto, automáticamente posicionados y con una notable reducción de mano de obra en la selección después del desdosoado. Todo debidamente esta tecnología es la que más se está imponiendo en el mundo por la fabricación de melocotón y en los próximos años las empresas murcianas que quieren competir en el mercado globalizado tendrán que invertir en esta sistema de fabricación abandonando la tecnología ahora obsoleta que se introdujo en España a finales de años 80 siempre por la mano de C.T.I.

En la misma instalación de Martín Montejano se han introducido también el sistema de control por visión de la firma Protec, así de la fruta en entrada del proceso, así ya procesado en cubitos e congelado, logrando una calidad del producto homogénea, producción que es el pilar de innovación que la empresa Martín Montejano ha desarrollado por esta campaña le han contactado a llevarlo en envase al vacío utilizando lo último en tecnología de FMC Foodtech.

Crescenzo, después de haber estrenado en la campaña 2004 una de las instalaciones tecnológicamente más avanzadas en la Región de Murcia en tema de melocotón desde la línea desdosoado y control de calidad de producto han sido procesados por C.T.I. con máquinas de FMC Foodtech preparó para el próximo futuro una ampliación de la línea del melocotón y la instalación de una línea de los nuevos variedades de albaricoques CTI 3000 confirmando la confianza que ha reconocido el grupo italiano.

Algo parecido ha sucedido en el caso de las alcachofas C.T.I. que ha triplicado la velocidad de trabajo, incluyendo en las máquinas también operaciones como el corte en



GERENTE. Biagio Crescenzo, de C.T.I. / FOTOGRAFÍA

CTI ha triplicado la velocidad de trabajo en la maquinaria destinada a las alcachofas

«Tenemos la máquina más rápida del mundo para los albaricoques, con 1.200 por minuto»

trazos, que antes eran sucesivos ¿Cuál ha sido la respuesta por parte de las empresas?

«Voy a contestar esta pregunta con un ejemplo la empresa Conservas Algiver, uno de los líderes en el mercado mundial en la elaboración de alcachofas.

CTI ha instalado más de 30 máquinas peladoras de alcachofas de doble cabeza desarrolladas después de varios años de estudio y prototipos en colaboración con MeccanoFrutta Italiana. Con la innovación tecnológica aportada por C.T.I. MeccanoFrutta Italiana, la máquina que era ya la número uno en el mundo en cuanto a calidad de acotado de las alcachofas, ha conseguido también de doblar su capacidad productiva sin complicar el mantenimiento y la fiabilidad mecánica. Ha sido motivo de gran orgullo para la empresa italiana conseguir que una empresa con tanta experiencia y sabiduría en la elaboración de las alcachofas, como Conservas Algiver, haya decidido, después de haber trabajado con todo tipo de máquinas extranjeras en el mercado de elegir como base de modernización de

su proceso de fabricación la peladora de alcachofas de C.T.I. MeccanoFrutta Italiana.

¿En qué otros productos ha introducido C.T.I. mejoras en la producción?

«En los albaricoques, en este caso somos directamente fabricantes de la partidora más rápida del mundo, con una producción de 1200 albaricoques por minuto, una máquina que ha nacido para ofrecer una alternativa en el libre mercado donde una multinacional americana había logrado una posición dominante que no beneficiaba la competitividad en el sector. En Murcia, conserveras como Montejano Alimento han elegido de instalar, a partir de la campaña 2004, una línea completa basada exclusivamente en nuestro modelo de partidoras de albaricoques.

También en los champiñones, C.T.I. ha modernizado las líneas desde el sistema de corte hasta el sistema de lavado en el 100% del mercado español, y en el tomate donde C.T.I. ha sido pionero en la introducción del sistema de peladora termofluida.

Y para el futuro, mucho más...