

La Rossi & Catelli: un'azienda nella storia

Intervento di Camillo Catelli all'Università di Parma il 12 ottobre 2004 in occasione del conferimento della laurea "Honoris Causa" in ingegneria meccanica.

Nel 1945 al termine della Seconda Guerra Mondiale inizia l'attività della Rossi & Catelli. Inizialmente in una piccola officina in Vicolo Santa Maria e poi, a causa della gran mole di lavoro, nel 1946, in via Budellungo.

Siamo negli anni della ricostruzione e della rinascita dei grandi complessi industriali che, nella nostra zona, erano rappresentati, fra gli altri, ed in modo particolare dall'Eridania, dalla Mansueto Rodolfi e Figli, dalla Boschi Luigi e Figli, dalla F.lli Mutti e dalla Pezziol.

L'attività trainante della nostra azienda divenne fin da subito la produzione di macchinari e di linee complete per l'industria di trasformazione del pomodoro mentre successivamente ci dedicammo anche alla produzione di macchine per l'industria dell'agro alimentare in generale.

Un punto fermo, che ha sempre contraddistinto la politica aziendale di Rossi & Catelli, è stato destinare ingenti risorse di uomini e mezzi finanziari al settore della ricerca e sviluppo. Con tali obiettivi la nostra azienda è cresciuta, si è sviluppata ed è conosciuta oggi dagli operatori del settore in ogni parte del mondo. Attraverso l'installazione dei nostri impianti si è anche diffuso nel mondo il nome della nostra città.

L'azienda, sino dagli inizi, ha creduto nella innovazione dei macchinari, degli impianti e nello studio di nuove e più moderne tecnologie volte all'aumento della produttività e alla elevazione del livello qualitativo del prodotto trasformato, andando incontro alle esigenze differenziate della nostra clientela sia in Italia che all'estero.

Rossi & Catelli già nel 1957 ha depositato il brevetto dell'evaporatore a circolazione forzata discendente denominato "**Anteo**". Una tipologia di impianto rivoluzionario per quel tempo che poteva trasformare fino a trecento tonnellate di pomodoro fresco al giorno e consentiva di trattare prodotti di consistenza maggiore.

Fino a quel momento gli impianti di concentrazione continui si erano basati solo sul principio della circolazione naturale generata dalla differenza di densità tra fluido freddo e caldo, con evidenti problemi per la lavorazione dei prodotti più viscosi.

In poco più di dieci anni furono installati oltre 500 impianti in tutto il mondo, tra cui 50 nella sola California: un successo strepitoso per una piccola impresa italiana, il cui nome iniziava ad essere conosciuto e sempre più rispettato da un continente all'altro per le sue caratteristiche di innovazione, di serietà e di affidabilità.

Ancora oggi, a cinquant'anni dal deposito del brevetto, tutti gli evaporatori Anteo continuano a concentrare pomodoro in diverse fabbriche sparse per il mondo ed i clienti continuano a chiederci consigli, interventi migliorativi e assistenza tecnica.

Alla fine degli anni Sessanta la nostra società ritiene di diversificare la sua presenza nel comparto agro alimentare. Entra per la prima volta nel settore lattiero caseario collaborando con Parmalat per la realizzazione degli impianti di sterilizzazione **UHT** del latte, tuttora funzionanti, noti come "**Stematic Long Run**", un sistema brevettato ad iniezione diretta di vapore che verrà presto adottato come standard da molti altri clienti in tutta Europa.

Contemporaneamente vengono sviluppati anche gli impianti di liofilizzazione con la costruzione del liofilizzatore a *batch* "**Fredor**", che trova subito una vasta gamma di applicazioni.

Nel **1971** viene da noi depositato un altro brevetto storico per il settore del pomodoro: la pelatrice termofisica denominata "**Vesuvio**". La Vesuvio consente di riscaldare il pomodoro a pressioni superiori a quella atmosferica in tempi molto brevi, dell'ordine di poche decine di secondi, provocando, in seguito all'entrata del prodotto in un ambiente sottovuoto, la repentina evaporazione

del liquido surriscaldato e la conseguente esplosione della buccia. Gli anni Settanta, estremamente prolifici per l'azienda, vedranno la nascita di altri progetti importanti.

Nel **1973** vede la luce la serie degli evaporatori "**Califfo**" che si distinguono per l'utilizzo della circolazione forzata ed una capacità aumentata fino a 1500 tonnellate di pomodoro fresco al giorno.

Nel **1975** è la volta delle passatrici raffinatrici "**Butterfly**", il cui sistema di raschiatura del setaccio durante la lavorazione, le palette oscillanti, i setacci realizzati con lamiere forate di macchina utensile anziché punzonate, rappresentano solo alcune delle caratteristiche tecnologiche che hanno contribuito al successo di questa macchina che, nella versione a 90 kw, arriverà a lavorare fino a 100 tonnellate/ora di pomodoro.

Nel **1977** nasce la gamma di sterilizzatori "**Olimpic**" ad acqua surriscaldata con moduli a tubi concentrici e l'utilizzo di miscelatori statici per aumentare l'efficienza di scambio.

Lo sviluppo delle tecnologie di automazione, caratteristico di quegli anni, avrà un impatto significativo sulla gestione dei vari impianti consentendoci di trasformarli in un sistema intelligente in grado di gestire in automatico tutte le fasi di lavoro e di controllare, con opportune retroazioni, tutti i parametri fondamentali di lavoro come temperature e tempi di riscaldamento.

Nei primi **anni Ottanta** anche in collaborazione con alcune Università, la Rossi & Catelli decide di focalizzare i propri sforzi sui sistemi di inattivazione enzimatica per pomodoro e frutta, intravedendo in questa lavorazione diverse esigenze del mercato sino ad allora insoddisfatte.

La produzione necessita di maggiori capacità lavorative, migliore e più sicuro controllo sui parametri di processo, minore "fouling" degli scambiatori.

Partendo da questi stimoli ed intuendo l'enorme importanza della inattivazione enzimatica per ottenere prodotti più viscosi, fino al limite di zero gradi Bostwick, Rossi & Catelli colloca sul mercato nel 1982, la serie di inattivatori enzimatici chiamati "**Eldorado**".

Il sistema, brevettato in tutto il mondo, consente di mantenere portate di ricircolo 20 volte superiori rispetto alle portate di prodotto lavorato provocando il riscaldamento del prodotto in ingresso in modo pressoché istantaneo e la conseguente immediata inattivazione degli enzimi.

Nel 1983 viene immessa sul mercato la prima riempitrice aseptica "**Macropak**" per sacchi aseptici, che risponde alla crescente domanda di *packaging* di tipo aseptico e grande capienza.

Ma tra tutti gli impianti realizzati negli ultimi cinquant'anni di attività quello che forse è il più rappresentativo e indissolubilmente legato al nostro marchio di impresa è senza dubbio il concentratore continuo "**Venus**". La tecnologia Venus consentirà di lavorare prodotti ad elevata viscosità (fino a zero Bostwick e 9.000 cPoise) che il mercato stava iniziando a richiedere con sempre maggior insistenza in quegli anni, ottenendo una qualità del prodotto finale in termini di colore tra i migliori.

Il cambio della geometria dello scambiatore, congiuntamente alle portate di riciclo maggiorate, porta ad un immediato vantaggio in termini di coefficienti di scambio che aumentano fino a 1700-1800 chilo calorie/ora metro quadrato.

Nella sua versione singola più performante il Venus arriva a 83 t/h di acqua evaporata, corrispondenti a 2.400 tonnellate/giorno di prodotto in ingresso che possono arrivare fino a 14.400 tonnellate/giorno così come negli impianti combinati della "Morning Star" in California: la più grande fabbrica di concentrazione di pomodoro al mondo interamente fornita e installata da Rossi & Catelli.

Nel **2000** nasce la nuova raffinatrice brevettata "**Giubileo**". Progettata in ogni particolare per assicurare prestazioni superiori e massima funzionalità, "**Giubileo**" racchiude tutto il *know-how* della Rossi & Catelli e, grazie alla sua versatilità, consente di lavorare una vasta gamma di frutta e

vegetali trattati sia con tecnologia Cold-Break che Hot-Break. A tutt'oggi abbiamo già utilizzato con successo questa tecnologia con più di 40 tipi diversi di frutta.

L'ultimo nato nella famiglia degli evaporatori è l'impianto "Apollo". Si tratta di un evaporatore a film cadente che sfrutta il principio della ricompressione meccanica dei vapori, progettato per rimuovere 45t/h di acqua nei succhi a basso residuo con massimo 10° brix.

La riduzione dei costi di esercizio dell'"Apollo" è l'obiettivo primario che ci siamo posti con questo progetto, raggiungendo il quasi totale recupero di tutti i flussi energetici in uscita dall'impianto. I costi di esercizio di Apollo risultano pari al 15% dei costi di un impianto tradizionale in triplice effetto. Contemporaneamente si ottiene un prodotto qualitativamente migliore, che preserva tutto l'aroma e il sapore del pomodoro e della frutta fresca grazie al ridottissimo tempo di permanenza all'interno del sistema, che risulta di poche decine di secondi.

Una delle caratteristiche principali della nostra azienda è la progettazione e la realizzazione di stabilimenti industriali agro-alimentari completi anche con la clausola contrattuale "chiavi in mano".

Ciò che ho finora esposto ripercorre – seppure a grandi linee – la storia della Rossi & Catelli che, a partire dalle proprie origini fino ai giorni nostri, ha contribuito anche alla crescita e allo sviluppo dell'economia Parmense.

Oggi la nostra società impiega una forza lavoro di 170 persone che, a livello di gruppo, raggiunge le 200 unità con una percentuale di laureati del 20% e una percentuale di laureati in ingegneria pari al 15%. L'azienda alimenta inoltre un consistente indotto di piccole-medie imprese della nostra provincia e non solo.

Rossi & Catelli dispone di 18 sedi commerciali consolidate in altrettanti paesi ed è in procinto di estendere la propria presenza in altre aree e paesi emergenti quali l'Asia Centrale, il Medio Oriente, l'Africa, la Russia e le ex repubbliche sovietiche.

Oggi la nostra società, le cui radici affondano nel passato, ha le capacità, gli uomini e i mezzi per proiettarsi nel futuro e consolidare una leadership di settore generalmente riconosciuta.

Un futuro che stiamo già costruendo oggi con l'avviamento degli impianti di evaporazione a film cadente Apollo per il risparmio energetico, con i nuovi sistemi di pompaggio che consentono la costruzione di impianti sempre più grandi e performanti e con lo studio, degli innovativi impianti a tecnologia mista che sfrutteranno nello stesso processo tecniche diverse di evaporazione come film cadente, film turbolento e circolazione forzata rivoluzionando la fabbrica del domani.

Privilegiare la ricerca, conoscere le esigenze dei mercati, disporre di collaboratori preparati e motivati, essere aperti ai processi innovativi, coordinare i fattori produttivi e agevolare la crescita aziendale con gradualità e prudenza nel pieno rispetto delle regole, anche non scritte, di leale e corretto comportamento verso chiunque, sono principi che hanno sempre contraddistinto la politica della Rossi & Catelli e di chi ora vi ha parlato.

Ancora grazie al Rettore Magnifico e a tutti Voi per l'attenzione che mi avete riservato.

Camillo Catelli