

SPECIALE

S

a cura della  
Redazione

**CM: A COMPLETE RANGE FOR MOVING**

by Staff Writers

**C**M has specialized in the design and manufacture of forklifts for agricultural tractors since the company was founded in 1973 and then, beginning in the 1980s, extended production to equipment for the industrial sector. CM, headquartered in Lugo di Ravenna, was awarded its first patent in 1986 for a hydraulic directional valve.

Today the manufacturer can vaunt a number of patents issued for CM hydraulic tippers and offers a full range of forklifts, tippers, buckets, accessories and interchangeable equipment, all of which can also be designed and built to the specifications provided by individual customers, while maintaining an excellent price/quality ratio. The great experience the company has gained in this specialization and an ISO 9001 certification have paved the way for CM to become a leader in their agricultural segment - manufacturing forklifts with maximum ground clearance from 1600 to 6000 mm and maximum loads from 500 to 4500 kg - and highly qualified partners for lifting plant for a variety of sectors.

These include aircraft maintenance and airport logistics, forklifts for raising cabs for operating machinery and forklifts for automated warehouses, including requirements for group clearance of 22 meters. For CM, these industrial lifts came as the natural development of projects addressed fully to the sector of logistics.

## CM: gamma completa per la movimentazione

**L'**azienda CM, con sede a Lugo di Ravenna, nasce nel 1973, specializzandosi fin dall'inizio nella progettazione e produzione di elevatori idraulici portati a forche, destinati ai trattori agricoli. A partire dagli anni '80 la produzione si estende anche ad attrezzature per il settore industriale e nel 1986 viene depositato il primo brevetto, inerente una valvola di sequenza oleodinamica.

Oggi l'azienda ravennate vanta diversi brevetti relativi ai rovesciatori idraulici e offre un'ampia gamma di elevatori, rovesciatori, benne, accessori e attrezzature intercambiabili, progettati e costruiti anche in base alle esigenze e alle specifiche tecniche fornite dal singolo cliente, mantenendo un ottimo rapporto qualità-prezzo.

La significativa esperienza maturata nell'ambito del sollevamento

Nata nel 1973, la CM si specializzò nella produzione di elevatori idraulici portati a forche, e nel 1986 depositò il primo brevetto, inerente una valvola di sequenza oleodinamica. Oggi l'azienda di Lugo, vanta diversi brevetti relativi ai rovesciatori idraulici e offre una ampia gamma di elevatori, rovesciatori, benne, etc.

*CM was established in 1973 to special in the production of mounted hydraulic forklifts and applied for its first patent in 1986 on a hydraulic directional valve. The company located in Lugo di Ravenna can now vaunt a number of patents on hydraulic tippers and manufacturers a wide range of forklifts, tippers, buckets and the like*

mento e la certificazione ISO 9001 hanno permesso all'azienda di diventare leader nel segmento agricolo, con elevatori capaci di altezze di sollevamento da 1600 a 6000 mm e capacità di carico da 500 a 4500 kg, e proporsi come partner qualificato per impianti di sollevamento nei più diversi settori: manutenzione aerea e logistica aeroportuale, elevatori di sollevamento cabina su macchine operatrici e magazzini automatici, funzioni per le qua-

li sono stati realizzati sollevatori fino ad altezze di 22 metri. Gli elevatori industriali rappresentano, per CM, il naturale sviluppo di progetti interamente indirizzati al settore della logistica. Con oltre 30 anni di esperienza, applicata ad una tecnologia produttiva fortemente innovativa, CM è in grado di offrire elevatori dedicati all'industria e alla movimentazione speciale, completamente personalizzati e adeguati alle esigenze tecnologiche, struttu-



rali e organizzative delle singole Aziende.

Ma guardare avanti significa anche grande attenzione verso l'ambiente, la sicurezza e il risparmio energetico. È proprio in questa direzione che CM ha concentrato parte dei propri investimenti nella realizzazione di un efficiente impianto fotovoltaico capace di soddisfare a pieno il fabbisogno energetico della propria Azienda, che attualmente conta su uno staff di 16 persone e che nel 2010 ha realizzato un fatturato di oltre 2,2 milioni di euro.

L'utilizzo dei migliori materiali, i sistemi di produzione tecnologicamente avanzati, la cu-

ra con cui sono assemblati i vari componenti e l'attenzione con cui viene seguito ogni passaggio della lavorazione, dall'assemblaggio al collaudo finale, garantiscono prodotti di elevata qualità, efficienti e resistenti all'usura. Tutto nel segno della ricerca e dell'innovazione, che da sempre sono presenti nel DNA di CM, e che anche nel futuro caratterizzeranno la sua produzione. Le applicazioni e le innovazioni messe a punto dall'azienda ravennate – spiega l'azienda stessa in una nota informativa – sono richieste e collaudate "sul campo" da chi ha bisogno di elevatori ad elevato standard di efficienza e produttività legati ad

una impareggiabile semplicità di utilizzo.

Nel corso del 2011, CM rafforzerà la sua presenza sul territorio attraverso la distribuzione di prodotti mirati a quei settori merceologici che ancora non sono venuti a contatto con le straordinarie potenzialità degli elevatori CM.

A livello internazionale l'attenzione dell'azienda di Ravenna resta focalizzata in buona misura sull'Europa, anche se contatti strategici sono stati intrapresi per collaborazioni con mercati di Paesi emergenti. Oggi CM è presente in quindici paesi europei e in nove altri paesi nel resto del mondo.

With the background of nearly forty years of applying strongly innovative technologies, the company is able to offer dedicated industrial forklifts for special movements, fully customized and tailored for the technological, structural and organizational requirements of the single customer. Looking to the future, CM is also devoting great attention to the environment, safety and energy savings. Working in this direction, CM has invested in the construction of photovoltaic plant able to meet all the energy requirements of the company with a workforce of 16 and 2010 sales reported at €2.2 million.

The use of the finest materials and technologically advanced production systems along with careful attention to every step in manufacturing, from the assembly of components to final testing, ensure the high quality, efficiency and durability over time of CM products, all under the hallmark of research and innovation past, present and future. These applications and innovations developed by the Ravenna-based company, a note issued by CM said, are also requested and tested "in the field" for customers in need of forklifts meeting high standards of efficiency and productivity along with incomparable simplicity of use.

In 2011, CM intends to strengthen its presence in Italy by marketing products geared to those merchandise categories which have not come into contact with the extraordinary potential offered by CM forklifts. Internationally, the company is focused mainly on Europe and also pursuing strategic contacts with collaborators for the markets in the developing countries. CM is now present in fifteen European countries and nine others in other parts of the world.

