

■ Lee Kum Kee ■ Source de Batna
■ ECCB Cavibel ■ SMLC PepsiCo ■ Wilmar Oil

smi now

LEE KUM KEE

Salse

PROTAGONISTE NELLA
CUCINA CINESE

**SOURCE DE BATNA, ECCB
CAVIBEL & WILMAR OIL**

Tre linee

PER L'AFRICA

Neck in Bottle

I NUOVI
CONTENITORI
IMPILABILI

**EUROPEAN
BUSINESS AWARDS**

SMI È FINALISTA



Magazine 2012 / 09

 **25
YEARS**

www.smigroup.it



“ Ringraziamo
tutti coloro che
in questi 25 anni
hanno scelto SMI
come partner ”

Da alcuni anni a questa parte le aziende produttrici di alimentari e bevande si trovano ad operare in un contesto sempre più competitivo ed esigente, che impone continui miglioramenti in termini di minor consumo di risorse e di contenimento dei costi di produzione. Da ciò deriva una crescente domanda di soluzioni di imballaggio semplici, versatili e sostenibili dal punto di vista economico ed ambientale, alla quale i fornitori di linee di imbottigliamento e confezionamento sono chiamati a rispondere con prodotti sempre più innovativi e tecnologicamente all'avanguardia. Per stare al passo con un mercato in continua evoluzione, in SMI riteniamo che sia fondamentale condividere con i nostri clienti aspettative ed obiettivi in modo sempre più stretto ed integrato, per poter conoscere a fondo le loro necessità di oggi e di domani e poter quindi proporre loro soluzioni adeguate ai loro progetti di crescita e di sviluppo.

Questo numero di "Sminow" vuole essere l'occasione per ringraziare tutti coloro che, nel corso dei 25 anni di attività che la nostra azienda celebra quest'anno, ci hanno dato fiducia e hanno creduto nella nostra capacità di offrire soluzioni operativamente efficienti, a ridotto impatto ambientale e dall'ottimo rapporto qualità/prezzo. Nella sezione "installation" parliamo di come la tecnologia e la professionalità SMI abbiano saputo rispondere efficacemente alle richieste provenienti da varie situazioni di mercato, ognuna singolare nel proprio genere e nel proprio settore di riferimento. Nella sezione "innovation" parliamo invece di come l'innovazione continua abbia pervaso ormai ogni aspetto dell'organizzazione e dell'attività delle aziende Smigroup; infatti, dall'ambito della progettazione e della produzione di impianti e macchinari hi-tech, essa è stata estesa, ad esempio, anche a quello dei servizi post-vendita con l'introduzione dell'applicazione "Smy Reader" per dispositivi mobili Android, che consente di semplificare e velocizzare le richieste di ricambi da parte dei nostri clienti.

Confidando che in questo numero ognuno possa trovare indicazioni e spunti utili per il miglioramento del proprio business, auguro a tutti buona lettura e invito chi è interessato ad approfondire la conoscenza delle soluzioni SMI a contattare il nostro ufficio commerciale.

Paolo Nava,
President & CEO
SMI S.p.A.

sminow | magazine

Created by:

SMI S.p.A. - Marketing Dept.
Via Piazzalunga, 30
IT-24015 San Giovanni Bianco (BG)
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209
www.smigroup.it



Printed in 13,700
paper copies
with 100% recycled
paper - Revive
100 Natural Matt
(pages inside)

Paper:
Polyedra S.p.A.

Print Agency:
Arte Grafica Saini S.r.l.



Available in:

Italian, English, French,
Spanish and Chinese.

Enter our web site www.smigroup.it
and fill in the form in the section news
/ Sminow magazine and you will get
your copy by post as soon as possible.

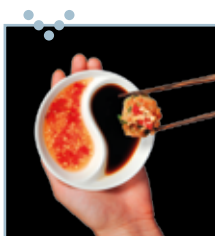
Contributors to this issue:

Lee Kum Kee - Source de Batna - ECCB
Cavibel - SMLC PepsiCo - Wilmar Oil

Product pictures in this issue are
shown for reference only.

INSTALLATION

- 4. Cina: Lee Kum Kee
- 14. Algeria: Société Source de Batna
- 22. Capo Verde: ECCB Cavibel
- 32. Libano: SMLC PepsiCo Lebanon
- 40. Sudafrica: Wilmar Oil



SALSE PROTAGONISTE NELLA CUCINA CINESE - I consumi di salse sono nel complesso moderatamente in crescita. La categoria che guida la classifica della crescita è rappresentata dalle "altre salse" come la salsa di soia, ostriche, etc. impiegate nella preparazione o nella guarnizione di pietanze di differenti cucine etniche. Più stabile invece il consumo di maionnese, ed in leggera crescita quello del ketchup e senape. (da massmarket.it)

INNOVATION

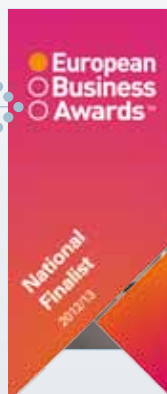
- 50. Il nuovo sistema recupero calore per tunnel di termoretrazione
- 52. "Neck in bottle": I nuovi contenitori impilabili
- 54. Smy Reader: l'app che semplifica le richieste di ricambi
- 56. Smipack: soluzioni "ad hoc" per confezionare prodotti quadrati e rettangolari
> Nuove fardellatrici monoblocco BP con divisore

50.



INFORMATION

- 60. SMI è finalista agli "European Business Awards"
- 62. 25° anniversario SMI: ripercorriamo le tappe fondamentali
- 65. Sales Network Convention: l'edizione 2012 supera ogni aspettativa
- 66. 2012/2013: Gli eventi imperdibili



60.

LEE KUM KEE

SETTORE ALIMENTARE

Lee Kum Kee Food Co. Ltd.

Jiangmen City, Cina

Gruppo: Lee Kum Kee International Holdings Ltd.

• Cartonatrice
Smiflexi WP 400 + PID



GEO LOCATION

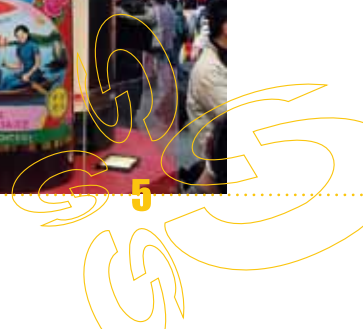
4 INSTALLATION / Lee Kum Kee



Per capire la dinamicità dell'industria cinese è necessario visitare l'area del delta del Pearl River (Fiume delle Perle), una delle aree più operose del Paese che, basata su una complessa architettura sociale, economica e industriale, si estende tra le metropoli di Hong Kong, Shenzhen, Macao e Guangzhou. Lo sviluppo di questi grandi centri urbani è il frutto di un intreccio di vari fattori, tra i quali l'intervento pubblico, le strategie imprenditoriali private e una serie di dinamiche locali, nazionali e transnazionali. In tale contesto economico nasce e si sviluppa la società Lee Kum Kee, leader di mercato nella produzione e commercializzazione di salse da condimento, le più conosciute delle quali sono la salsa d'ostrica aromatizzata e la salsa di soia. Lo stabilimento di Xinhui dell'azienda cinese - che con una superficie



produttiva di 1.700 ettari è la più grande "fabbrica" del gruppo - si è affidato all'esperienza e alla tecnologia SMI per il confezionamento delle bottiglie di salsa in scatole di cartone completamente chiuse, realizzate da una cartonatrice wrap-around Smiflexi modello WP 400 dotata di inseritore di separatori preformati.



LEE KUM KEE

COME NASCE UN MARCHIO
INTERNAZIONALE

Difficile immaginare che un piccolo errore di distrazione durante la cottura delle ostriche possa portare a tanta fama internazionale. Eppure è proprio ciò che accadde alla fine del XIX secolo a Lee Kum Sheung, fondatore dell'omonima azienda, mentre lavorava in un piccolo ristorante che vendeva zuppa di ostriche. Un giorno, mentre, come d'abitudine, stava cucinando le ostriche, Lee Kum Sheung perse la cognizione del tempo e la cottura oramai prolungata della pietanza sprigionò un forte odore in tutta la cucina. Fu solo allora che questo cuoco-inventore, sollevando il coperchio della pentola, notò che



la zuppa di ostriche, normalmente liquida e chiara, si era trasformata in una densa salsa marrone, che lo stupì in quanto emanava un aroma e un gusto impareggiabili ed incredibilmente deliziosi. Da qui nacque l'idea di commercializzare un nuovo prodotto, che nel corso dei decenni è diventato molto popolare e apprezzato in tutto il mondo. Nel 1888 fu costituita la società Lee Kum Kee per la produzione di massa di salsa di ostriche, che è ormai diventata l'ingrediente di base di innumerevoli





piatti cinesi e un condimento fondamentale della cucina cantonese e di quella della Cina meridionale.

Negli anni la produzione dell'azienda si è via via ampliata fino a comprendere oltre 300 varietà di salse e condimenti, tra cui la salsa di soia, la salsa hoisin e la salsa di peperoncino.

Grazie all'impiego di macchinari ad alta tecnologia, Lee Kum Kee si è inoltre specializzata nella produzione di condimenti a base di erbe e alimenti salutari, che consentono di rispettare



La salsa di ostriche nella cucina cinese

La salsa di ostriche è fondamentale nella cucina cinese: ottenuta dalla bollitura delle ostriche, questo condimento è molto ricco e saporito ed è utilizzato sia per la carne sia per le verdure, soprattutto nella versione usata nella cucina cantonese. Si tratta di una salsa di colore scuro a base di estratto di ostriche e salsa di soia, che, al contrario di quello che si potrebbe pensare, non ha sapore di pesce. Il suo sapore leggero e salato non aggiunge nuovi gusti alle pietanze, ma serve anzi per esaltare il sapore dei cibi a cui si accompagna, soprattutto piatti di carne o pesce; è inoltre usata come ingrediente in alcuni soffritti.



la cultura tradizionale cinese rivolta al benessere personale. Lee Kum Kee è stata anche nominata marca on-line più popolare e ha ottenuto prestigiosi riconoscimenti e premi.



INSTALLATION / Lee Kum Kee

LA CUCINA CINESE TRA FILOSOFIA E MEDICINA

Lee Kum Kee vanta una lunga tradizione aziendale, basata su valori quali pragmatismo, integrità ed intraprendenza costante. Sin dalle origini nel XIX secolo l'azienda è impegnata nella realizzazione di prodotti di alta qualità che sappiano promuovere al meglio la cucina cinese in tutto il mondo e costruire in tal modo un ponte culinario e culturale tra Oriente e Occidente. La cucina cinese distingue gli alimenti "yin", femminili, teneri e rinfrescanti, come i legumi e la frutta, dagli alimenti "yang", maschili, fritti, speziati o a base di carne, che hanno un effetto riscaldante sull'organismo.



Un pasto di qualità, infatti, deve saper sia armonizzare i gusti sia trovare un equilibrio tra freddo e caldo. Nella plurimillenaria cultura cinese, poi, i pasti hanno una forte valenza sociale, al punto che i piatti sono spesso messi in comune su una tavola rotonda, talvolta sormontata da un piatto girevole su cui sono posati. La cucina tradizionale cinese si basa su pochi ma indispensabili ingredienti: oltre al riso e alla pasta fillo, la cosa che non può mancare mai è sicuramente la salsa, sia essa di soia, d'ostriche o di altro genere.



Oggi, a 124 anni dalla fondazione, l'azienda detiene importanti quote di mercato a livello nazionale ed internazionale. Lee Kum Kee è infatti un marchio molto conosciuto anche al di fuori della Cina ed è diventato sinonimo di imprenditorialità cinese e simbolo di qualità e fiducia. Tutta l'attività imprenditoriale di questa azienda cinese ruota, infatti, attorno al concetto di "prendere in considerazione gli interessi degli altri" e ai principi di pragmatismo, integrità e impegno. Le due missioni aziendali, ossia "promuovere la cucina cinese in tutto il mondo" e "modernizzare e promuoverne i prodotti tradizionali a base di erbe cinesi salutari", hanno decretato il successo mondiale del gruppo Lee Kum Kee, la cui gamma produttiva di più di 300 salse e condimenti è distribuita in oltre 100 Paesi nei cinque continenti. La società ha sede a Hong Kong, ma i suoi prodotti sono commercializzati

ALCUNE CURIOSITÀ

Lee Kum Kee fu fondata nel 1888 nella città di Nanshui, prefettura di Zhuhai, il cui nome in cinese significa letteralmente "mare delle perle" perché essa sorge nell'area del delta del Pearl River (Fiume delle Perle), il terzo fiume cinese per lunghezza (2.400 km) dopo il Fiume Azzurro e il Fiume Giallo e il secondo per portata. Il Fiume delle Perle è conosciuto anche come Yue Jiang, ossia "Fiume di Guangdong". Il suo nome deriva da una roccia che affiora nella rada di Canton e che ora si trova lungo l'argine a causa del cambiamento del corso del fiume. Il Fiume delle Perle sbocca nel Mar Cinese Meridionale tra Hong Kong e Macao. L'estuario prende il nome di "Bocca Tigris", datogli dai portoghesi a causa di un isolotto che ha l'aspetto di una tigre accovacciata. Il Bocca Tigris è attraversato dal ponte Humen, una struttura sospesa di 888 m di lunghezza che mette in comunicazione il distretto Nansha di Guangzhou con la città di Humen.

in tutta la Cina e in molti mercati esteri, tra cui Nord America, Europa, Sud-Est Asiatico e Australia. La produzione avviene presso le 5 unità di produzione che sorgono nelle città di Xinhui, Huangpu, Hong Kong, Los Angeles e in Malesia.



PACHAGING INNOVATIVO

ED ELEVATA PRODUTTIVITÀ



Le cartonatrici wrap-around della serie WP di Smiflexi installate presso lo stabilimento Lee Kum Kee sono macchine automatiche per il confezionamento di svariati tipi di contenitori in confezioni diversificate ed estremamente innovative per il marketing del prodotto. I contenitori possono essere confezionati sia

in scatole di cartone ondulato completamente chiuse e/o in vassoi di cartone.

Dopo l'acquisto di una prima confezionatrice nel 2008, l'azienda cinese si è nuovamente rivolta alla tecnologia SMI per la recente fornitura di una nuova macchina automatica in grado di confezionare 12 bottiglie di vetro di varie capacità (da 250 g a 905 g) nel formato 4x3 in scatole di cartone completamente chiuse.

Il sistema di confezionamento di tipo wrap-around consente l'impiego di una sola macchina, la "cartonatrice", per formare la scatola di cartone attorno al gruppo di contenitori al suo interno.

Tramite il funzionamento in continuo, la formazione del pacco avviene senza effettuare fermi macchina, con conseguente possibilità di raggiungere elevate velocità di produzione a tutto vantaggio dell'efficienza dell'intera linea.

Grazie al sistema wrap-around le cartonatrici Smiflexi della serie



PID - DISPOSITIVO INSERIMENTO SEPARATORI PREMONTATI

Il PID SBP® e il relativo magazzino separatori premontati sono posizionati all'ingresso della macchina, sopra la zona di formazione del pacco. Rispetto al metodo tradizionale di inserimento di separatori non montati di cartone ondulato, il PID SBP® consente di:

- ridurre il costo di acquisto dei separatori di circa il 20% e il volume di stoccaggio degli stessi di almeno il 60%;
- mantenere lo stesso ingombro di una cartonatrice standard, in quanto sia il magazzino separatori che il dispositivo d'inserimento sono montati nella parte superiore della macchina d'imballaggio;
- velocizzare il processo di inserimento dei separatori e quello di caricamento del relativo magazzino, poiché questi sono già premontati;
- diminuire la sensibilità dei separatori all'umidità e alle variazioni climatiche.



WP assicurano ampia flessibilità di impiego, alta velocità di produzione, nessun urto tra il fustellato ed i contenitori, miglior stabilità della confezione, facile gestione dei pacchi dal punto di vista logistico e spiccate proprietà di personalizzazione grafica della confezione per il marketing del prodotto. Il ruolo dell'imballo secondario non si limita così al solo aspetto funzionale di proteggere il prodotto contenuto, ma assume un'importanza primaria nell'attirare il consumatore finale grazie a campagne pubblicitarie o promozionali studiate ad hoc. Lee Kum Kee ha inoltre deciso di dotare la cartonatrice WP 400 recentemente

installata da SMI con l'accessorio PID (Partition-Inserting Device), che consente di inserire separatori premontati di cartoncino teso all'interno delle scatole di cartone, in modo da fornire massima protezione da danni o rotture ai contenitori imballati e preservare le etichette degli stessi da possibili abrasioni.



LA PAROLA AL CLIENTE

Intervista a Fan Xiao Gang, Direttore Generale di Lee Kum Kee Xinhui



Lee Kum Kee Group è una rinomata società di origine cinese, che fornisce una grandissima varietà di salse e condimenti in oltre 100 Stati nei cinque continenti. Quale è la chiave del vostro successo?

“Da anni Lee Kum Kee è impegnata nel miglioramento continuo della propria organizzazione, con l’obiettivo prioritario di acquisire quote di mercato sempre maggiori e diventare, laddove non lo è già, un punto di riferimento di milioni di famiglie alle prese con le scelte alimentari. Al centro del successo

di Lee Kum Kee c’è una vera e propria vocazione nel soddisfare i bisogni di tutti i clienti e, per mettere in pratica i principi di Lee Kum Sheung, fondatore della società, una dedizione particolare nella ricerca di nuovi prodotti e nell’adattamento di quelli esistenti ai nuovi gusti e preferenze del nostro vasto mercato. E’ così che Lee Kum Kee ha sviluppato più di 300 prodotti di successo diversi, che, commercializzati in un migliaio di imballaggi differenti, assicurano ai nostri clienti la possibilità di scegliere il formato più adeguato alle loro esigenze e alla nostra azienda

» *Da sinistra:*

Jack Lee, Sales Account Manager di SMI Machinery Beijing Co. con Mo Guo Dong, Direttore di Produzione di Lee Kum Kee e Fan Xiao Gang, Direttore Generale di Lee Kum Kee Xinhui.





Sopra

Il Presidente di Lee Kum Kee Sauce Group, Charlie Lee (al centro nella foto), riceve il premio "1st Outstanding CSR Entrepreneur Award" dalla rivista "The Mirror Magazine", per conto di Lee Man Tat, Presidente di Lee Kum Kee.

di intercettare opportunità di vendita sempre maggiori".

Quale ruolo gioca la partnership con SMI per il successo della vostra azienda?

"Presso il nostro stabilimento di Xinhui è attualmente installata una cartonatrice wrap-around Smiflexi modello WP 450, fornitaci da SMI nel 2008, che lavora in una linea di produzione automatica e contribuisce ad incrementare l'efficienza produttiva dell'impianto. Il recente acquisto di una seconda cartonatrice SMI, questa volta una WP 400 dotata di PID (Partition-Inserting Device), ci ha permesso di soddisfare le nuove esigenze di confezionamento che richiedono l'inserimento di separatori preformati di cartoncino tra i contenitori imballati in scatole di cartone. La flessibilità delle macchine d'imballaggio proposte da SMI è un elemento fondamentale per Lee Kum Kee, che può così proporre al mercato la sua grandissima varietà di prodotti imballandoli in molteplici configurazioni e formati differenti. L'imballaggio,

inoltre, è spesso un importante veicolo pubblicitario, che la nostra azienda può sfruttare nel modo migliore grazie all'ampia superficie stampabile delle scatole prodotte dalle cartonatrici Smiflexi della serie WP. Pertanto, è naturale che anche in futuro Lee Kum Kee continuerà a scegliere SMI come proprio partner di fiducia".

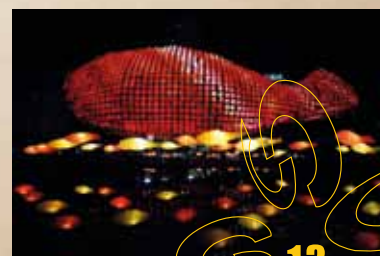
Quali sono le principali sfide che l'industria "food & beverage" deve affrontare oggi in Cina?

"Il fatto che la Cina sia la seconda più grande economia del mondo ha avuto grandissime influenze sullo sviluppo di migliori standard qualitativi nella vita dei cinesi, che hanno portato a una crescente domanda di prodotti di largo consumo. Di fronte a tali tendenze di mercato, i produttori cinesi di alimentari e bevande, tra cui Lee Kum Kee, devono continuamente evolversi per ottenere la piena soddisfazione dei propri clienti e condurre ricerche e indagini di mercato per migliorare costantemente la qualità dei prodotti

e dei servizi offerti. E' quindi evidente che fornire il prodotto giusto, nella giusta confezione, al giusto prezzo diventa una priorità inderogabile per fidelizzare la clientela esistente e convincere quella potenziale ad acquistare i nostri prodotti. Inoltre, tra le maggiori sfide che l'industria alimentare cinese deve affrontare, dobbiamo anche considerare il costante ammodernamento e ampliamento degli impianti automatici di imballaggio, che permettono di gestire efficacemente i frequenti cambi di lotto di produzione, di formato e di confezione, irrealizzabili con sistemi di vecchia concezione".

Quanto è importante per Lee Kum Kee che SMI sia presente in Cina con filiali e personale locali?

"Per la nostra azienda una presenza diretta di SMI nel nostro Paese è fondamentale, così come lo è la presenza di uno staff cinese che condivide con noi lingua, cultura, tradizioni, ecc. Grazie alla professionalità e alla disponibilità dei dipendenti SMI in Cina, Lee Kum Kee sa di poter sempre contare su un adeguato supporto tecnico-commerciale sia quando si tratta di studiare nuovi progetti di espansione della nostra capacità produttiva sia quando si tratta di ottenere assistenza tecnica qualificata per gestire nel modo migliore le macchine confezionatrici SMI installate nei nostri stabilimenti; senza scordare l'importanza di poter ricevere pezzi di ricambio in tempi brevi direttamente dai depositi delle filiali locali di SMI".



SOURCE DE BATNA

SETTORE ACQUA

Société Source de Batna

Fesdis Batna, Algeria

Gruppo: Groupe Industriel Attia Salah

• LINEA PET DA 10.000 BPH

- Stiro-soffiatrice Smiform SR 6
- Fardellatrice Smiflexi LSK 35F
- Palettizzatore Smipal APS 3050P
- Nastri Smiline ad aria e a catena
- Manigliatrice Smipack HA 40
- Compressore di alta e bassa pressione, monoblocco di risciacquo-riempimento-tappatura, etichettatrice, sistemi di ispezione, distribuzione elettrica.



GEO LOCATION

INSTALLATION / Source de Batna



L'Algeria è un Paese dal fascino inaspettato. Affacciato sulla sponda meridionale del Mediterraneo, ha due punti di forza: le vestigia romane e gli spettacolari paesaggi del Sahara, che, grazie a innumerevoli siti archeologici e a scenari naturali unici al mondo, alternano le loro bellezze. Il paesaggio naturale è particolarmente variegato e affascinante: lasciate alle spalle le coste del Mediterraneo, non occorre addentrarsi nel cuore del Sahara per essere catturati dalla magia del deserto: è sufficiente, infatti, attraversare la regione della catena montuosa dell'Atlante per scoprire le bellezze del territorio algerino. La catena dell'Atlante si estende per circa 2.400 km attraverso Tunisia, Algeria e Marocco e crea un vero e proprio confine naturale tra il Mar Mediterraneo e il deserto del Sahara, creando un ambiente naturale spettacolare dove, accanto ad antichi villaggi arabi, si trovano importanti fonti di ricchezza per l'economia locale e nazionale. L'acqua che nasce da queste montagne è infatti una risorsa preziosissima, soprattutto perché in molte regioni del territorio algerino la scarsità d'acqua è un problema noto sin dai tempi più antichi.



BATNA

TRA STORIA E NATURA

Nella parte orientale dell'Algeria, a est della catena montuosa dell'Atlante Sahariano, si trovano i monti Aurès, da cui sgorga l'acqua naturale imbottigliata dalla Société Source de Batna. L'azienda algerina, per incrementare la capacità produttiva della propria linea PET per l'imbottigliamento di contenitori da 0,33 L, 0,5 L, 1 L e 1,5 L, si è recentemente rivolta a SMI per lo studio di "engineering" e l'installazione di una nuova linea da 10.000 bph; il nuovo impianto include una stiro-soffiatrice rotativa

SR 6 per la produzione di bottiglie PET in vari formati, un monoblocco di risciacquo-riempimento-tappatura, un'etichettatrice rotativa, una confezionatrice in film termoretraibile LSK 35F, i nastri trasportatori per la movimentazione delle bottiglie e dei pacchi e un sistema automatico di palettizzazione APS 3050P. Per questo progetto SMI ha fornito al cliente un sistema chiavi in mano, che, oltre alle macchine sopra elencate, comprende vari dispositivi ausiliari quali compressore, sistemi di controllo, ecc. La Société Source de Batna produce

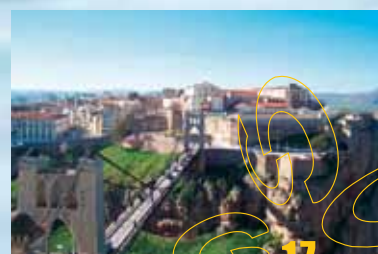




e commercializza l'omonima acqua minerale naturale e gassata, che è molto apprezzata per il suo sapore e per la sua leggerezza, nonché per le sue proprietà digestive, derivanti da una particolare composizione chimica, che erano già note ai tempi degli antichi romani. Ha innumerevoli benefici per le funzioni renali, epatiche e nella cura dell'obesità; è inoltre raccomandata per l'alimentazione di bambini, anziani e donne in gravidanza. Inizialmente l'azienda algerina era di proprietà statale; nel 1990 un incendio devastante



distresse lo stabilimento di produzione, che fu ricostruito con ingenti sforzi per essere poi ceduto ad imprenditori privati. Dal 2005 la Société Source de Batna fa parte dell'importante gruppo industriale algerino Attia Salah. Il Groupe Industriel Attia Salah, che ha sede a Batna (Algeria), è un complesso industriale attivo nel settore delle bevande con la produzione dell'acqua minerale Batna e in quello edilizio con la produzione di tegole e tralicci metallici.



UNA NUOVA LINEA

PER INCREMENTARE LA COMPETITIVITÀ SUL MERCATO



L'intera linea PET di imbottigliamento e confezionamento di acqua minerale naturale e gassata Batna è stata progettata, prodotta e installata da SMI.

Flessibilità operativa, ridotti costi di gestione e efficienza energetica sono i tre obiettivi prioritari che SMI ha avuto dalla Société Source de Batna nella fase di studio e progettazione del nuovo impianto di produzione, che si è aggiunto alle altre macchine SMI già operative presso lo stabilimento dell'imbottigliatore algerino: una stiro-soffiatrice rotativa SR 10, una fardellatrice della serie LSK e una manigliatrice.

Nello studio di "system engineering" della nuova linea completa da 10.000 bph SMI, dopo un'attenta analisi delle aspettative del cliente, ha presentato una soluzione integrata che prevede l'installazione di macchine a tecnologia avanzata di propria produzione e di alcuni impianti realizzati da partner selezionati e affidabili. La flessibilità operativa è una caratteristica comune a tutti i macchinari scelti dagli ingegneri SMI per questo progetto, che permetterà a Batna di soddisfare efficacemente le crescenti richieste del mercato.

L'azienda algerina aveva, infatti, evidenziato la necessità di poter





“

L'acqua
Batna è molto
apprezzata per il
suo sapore e per
la sua leggerezza,
nonché per le sue
proprietà
digestive ”



BATNA... DOVE DORMIRE QUESTA NOTTE!

Batna è la città principale della provincia di Batna (o Wilaya di Batna), che, con 286.000 abitanti (dati del 2004), è la quinta provincia più grande d'Algeria. Inoltre, è uno dei centri principali della regione dell'Aurès, che gli antichi romani così chiamarono prendendo il nome dal massiccio montuoso più alto della zona. L'intera regione è ricca di paesaggi pittoreschi e di città antiche e bellissime, come Batna; l'origine del nome di questa città è sconosciuta, anche se la maggior parte degli storici concordano sul fatto che si tratti di un misto arabo-berbero che può essere tradotto "dove dormire questa notte". Nel 1844 i francesi ne fecero un presidio militare con il compito strategico di creare un accesso permanente e sorvegliato alla principale strada che conduce al Sahara. Inizialmente la città fu chiamata "Nouvelle Lambese" e solo un anno dopo rinominata Batna. Geograficamente Batna si trova su un passo naturale dei monti dell'Atlante, così ben nascosto che gli stessi romani, durante la prima fase della loro invasione, non trovarono il passaggio. La città algerina si trova nella parte nord-orientale del Paese, non distante da Costantine e dal confine con la Tunisia, e presenta una notevole varietà di architetture orientali e occidentali, tutte permeate dello stile locale. Batna è nota anche come "città del riposo", per via del suo ambiente calmo e tranquillo che riflette l'indole dei suoi abitanti.

disporre di impianti di produzione più versatili ed efficienti, che permettessero di cambiare velocemente il formato di pacco mediante poche e semplici operazioni. Tutte le macchine fornite da SMI in questa linea chiavi in mano, dalla soffiatrice a sei stampi SR 6 alla riempitrice a 48 valvole, dalla confezionatrice automatica al sistema di palettizzazione, sono dotate di un sistema di automazione e controllo che coordina i movimenti e le funzioni di ciascun impianto, in modo che si crei perfetta sincronia tra tutte le macchine in linea e si realizzi

un flusso di produzione costante e lineare. Nello stabilimento di Batna la preesistente stiro-soffiatrice Smiform SR 10 sarà destinata alla produzione monoformato della sola bottiglia PET da 1,5 L di acqua minerale naturale, mentre dalla nuova linea di imbottigliamento fornita da SMI usciranno le bottiglie PET da 0.33 L - 0,5 L - 1 L e 1,5 L di acqua minerale naturale e gassata. Oltre a tutti i macchinari che compongono il nuovo impianto di produzione, SMI ha progettato inoltre la forma delle bottiglie PET destinate all'imbottigliamento di acqua gassata.

GESTIONE E AUTOMAZIONE DELLA LINEA: COME OTTIMIZZARE L'IMPIANTO

Il sistema di automazione e controllo delle linee completa fornita da SMI a Batna è stato realizzato con il supporto della società SMITEC, che da anni si occupa di automazione di impianti industriali multiasse. Mediante un accurato studio del layout della linea e delle esigenze produttive del cliente, SMITEC ha progettato e assemblato un sistema integrato hardware / software tecnologicamente avanzato, denominato VLS (VaryLine System) PRO, per la gestione, l'automazione e l'ottimizzazione della nuova linea di imbottigliamento e confezionamento.

Si tratta di un prodotto di ultima generazione basato su bus di campo PROFIBUS, che permette di controllare i motori sotto inverter delle macchine in linea e che integra, in una sola postazione di controllo, sia il PC di comando dei nastri trasportatori sia l'interfaccia multilingua uomo-macchina dotata di schermo touch-screen e tasti-funzione semplici e intuitivi. Grazie alle ridotte dimensioni, la postazione di controllo può inoltre essere posizionata nel punto più strategico dell'impianto di produzione.



In alto

Da sinistra: Emanuele Leggeri, Service Area Manager di SMI; Fouad Attia, Direttore di Produzione di Société Source de Batna; El Hassane Taïssat, Sales Area Manager di SMI e Lamine Zerghina, Responsabile Tecnico di Société Source de Batna.

Sopra

Salah Attia, Presidente e Direttore Generale di Société Source de Batna.



CHI AVI IN MANO

LA SOLUZIONE PROPOSTA DA SMI

L'acqua minerale Batna è imbottigliata da un monoblocco di risciacquo, riempimento e tappatura in bottiglie PET cilindriche da 0,33 L - 0,5 L - 1 L e 1,5 L prodotte dalla stiro-soffiatrice Smiform SR 6. I contenitori, una volta etichettati, entrano in una fardellatrice Smiflexi LSK 35F che li confeziona in solo film termoretraibile. I pacchi in uscita dalla confezionatrice sono convogliati quindi ad una manigliatrice Smipack HA 40, che provvede ad applicare una maniglia ai fardelli nel formato 3x2 (6 bottiglie da 0,5 L, 1 L e 1,5 L) e a lasciar transitare senza applicazione di maniglia quelli nel formato 4x3 (12 bottiglie da 0,33 L). Nella zona di fine linea, un sistema automatico di palettizzazione Smipal APS 3050P provvede a palettizzare in palette da 1000x1200 mm i pacchi precedentemente

prodotti e ad inserire un'interfaldia di cartone tra uno strato e l'altro di ciascuna paletta. Tutte le macchine SMI sono realizzate con materiali di alta qualità, che garantiscono affidabilità operativa e durata nel tempo. L'impiego di componenti resistenti all'usura riduce, inoltre, le operazioni di pulizia e manutenzione, abbassando notevolmente i costi complessivi di gestione. Il processo di movimentazione dei contenitori sfusi e delle confezioni finite è realizzato tramite nastri trasportatori Smiline, che consentono di gestire la produzione in modo fluido e costante e di adeguarne i flussi in base alle esigenze del cliente. La soluzione completa fornita da SMI impiega un sistema di automazione e controllo di ultima generazione, che, unitamente all'utilizzo di sofisticati sensori, permette di mantenere livelli elevati di efficienza operativa in tutte le fasi del ciclo produttivo.



ECCBC CAVIBEL

SETTORE BIBITE

Equatorial Coca-Cola Bottling Company

Praia, Capo Verde

Gruppo: Cobega

- ◆ LINEA PET DA 7.200 BPH
- Stiro-soffiatrice Smiform SR 4
- Fardellatrice Smiflexi LSK 35F
- Nastri Smiline ad aria e a catena
- Monoblocco risciacquo-riempimento-tappatura, premix, etichettatrice, sistemi di ispezione, distribuzione elettrica.



VIDEO



GEO LOCATION





La prima produzione di Coca-Cola nelle isole di Capo Verde risale al 1997. Da allora l'attività industriale legata alla famosa bevanda gassata si è notevolmente sviluppata e occupa ormai una posizione importante nell'economia locale sia per le opportunità di lavoro che offre (lo stabilimento di Cavibel a Praia occupa oltre 100 persone) sia per l'indotto che questa attività crea nel territorio circostante. L'incremento delle vendite di Coca-Cola a Capo Verde ha portato la società Equatorial Coca-Cola Bottling Company ad acquistare recentemente una nuova linea di produzione per l'imbottigliamento e il confezionamento delle bottiglie PET di Coca-Cola e Fanta. Il nuovo impianto da 7.200 bottiglie/ora è stato progettato, costruito e installato interamente da SMI, che ha integrato le macchine di propria realizzazione, come la stiro-soffiatrice Smiform SR 4, la fardellatrice Smiflexi LSK



35F e i nastri trasportatori Smiline, con macchine realizzate da partner selezionati, come la riempitrice, il premix, l'etichettatrice e i sistemi di controllo.



CAVIBEL

LE “BOLLICINE” NELL’ISOLA DI SANTIAGO

● C avibel sorge nell’area urbana della città di Praia, capitale di Capo Verde e capoluogo della contea omonima, che si trova sull’isola di Santiago, nell’arcipelago di Sotavento. Il nome “Praia” significa “spiaggia” in portoghese e in diverse lingue creole di Capo Verde. Con una popolazione di poco più di 127.000 abitanti (dato del 2009), Praia è il centro abitato più grande dell’arcipelago e rappresenta

anche il principale polo commerciale, portuale e turistico oltre ad ospitare uno dei due aeroporti internazionali del Paese. A Praia si parla una lingua creola chiamata “crioulo de Santiago” (creolo di Santiago). Il centro storico della città è situato su un piccolo altopiano nelle immediate vicinanze del porto e per questo motivo la piattaforma rialzata che domina la baia prende il nome di Platô. Santiago è l’isola più grande di Capo

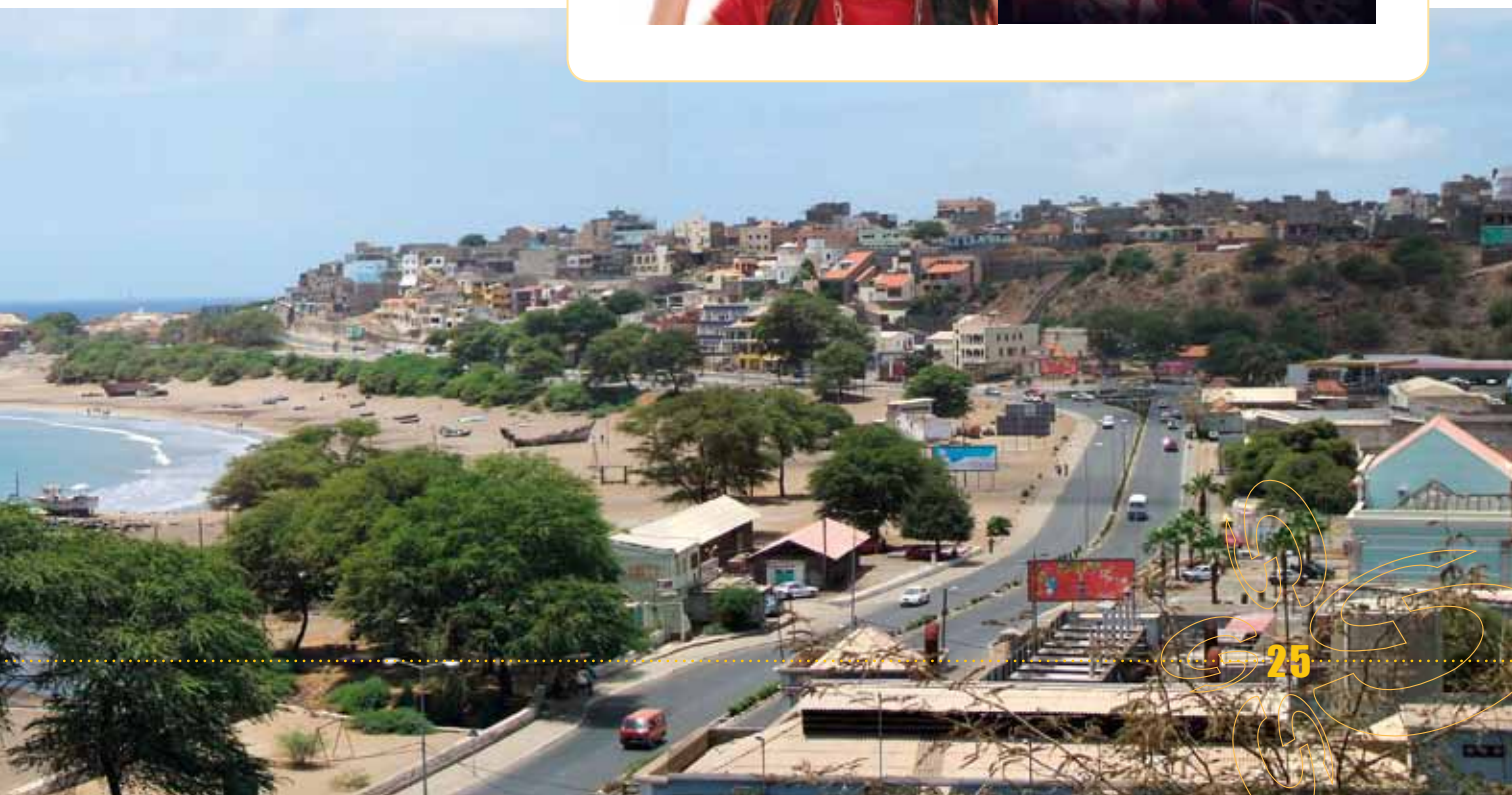




Verde ed è stata la prima ad essere popolata dopo la scoperta portoghese nel XV secolo. Di origine vulcanica, il territorio dell'isola è caratterizzato da vari massicci montuosi e da valli profonde di rara bellezza, che, alternate a coste frastagliate e spiagge bianchissime, offrono uno spettacolo naturale di grande fascino.

Coca-Cola

L'invenzione della Coca-Cola si deve al farmacista statunitense John Stith Pemberton, che nel tardo XIX secolo mise a punto per scopi medicinali la formula di questa bevanda a base di cola. Il brevetto fu acquistato nel 1886 dall'imprenditore Asa Griggs Candler, che nel 1899 diede avvio alla commercializzazione in bottiglie di vetro di quella che sarebbe diventata la bibita più famosa e diffusa del mondo. Attualmente l'azienda proprietaria della formula, The Coca-Cola Bottling Company di Atlanta, nello Stato USA della Georgia, produce soltanto il concentrato, che poi vende su licenza agli imbottiglieri Coca-Cola di tutto il mondo; questi detengono contratti di esclusiva territoriale per la produzione della bevanda e il suo confezionamento in lattine e bottiglie. Oggi la Coca-Cola è la bibita più venduta o tra le più vendute in supermercati, negozi, ristoranti e distributori automatici in oltre 200 Paesi nei cinque continenti.



EQUATORIAL COCA-COLA BOTTLING COMPANY

E IL GRUPPO COBEGA



Lo stabilimento di Cavibel a Capo Verde appartiene alla società Equatorial Coca-Cola Bottling Company (ECCBC), che è operativa in 13 Paesi e gestisce 14 stabilimenti con un volume produttivo di circa un miliardo di litri nel 2011. ECCBC ha iniziato l'attività produttiva in Africa nel 1989 con sole 6 persone ed una capacità produttiva di circa

300.000 litri, mentre oggi è una joint venture tra Cobega e The Coca-Cola Export Co. che impiega 6263 persone. Cobega, la più grande unità di business dell'omonimo gruppo spagnolo, comprende imbottiglieri e distributori di prodotti Coca-Cola in Catalogna, Aragona, Isole Baleari, Isole Canarie e Portogallo. L'unità di business ECCBC (Equatorial



INSTALLATION / ECCBC Cavibel



Cobega tra cultura, sport e territorio

Le aziende del Gruppo Cobega partecipano attivamente da oltre mezzo secolo a numerose attività di interesse sociale legate al territorio di appartenenza, organizzano attività educative e sportive per i bambini in età scolare e sostengono varie iniziative locali in ambito culturale, sportivo e formativo. Nel 2010 il Gruppo Cobega ha sostenuto in vario modo ben 7467 iniziative e attività socialmente utili.



produzione nei mercati dell'Africa centrale e settentrionale: Marocco, Algeria, Mauritania, Gambia, Guinea Conakry, Guinea Bissau, Sierra Leone, Liberia, Ghana, Guinea Equatoriale e São Tomé y Príncipe.



Coca-Cola Bottling Company) comprende, oltre quello di Cavibel a Capo Verde, anche impianti di

“ ECCBC gestisce 14 stabilimenti con un volume produttivo di circa un miliardo di litri



INVESTIRE IN TECNOLOGIE MODERNE PER ACCRESCERE LA FORZA COMPETITIVA

Cobega si pone costantemente l'obiettivo di essere tra i migliori imbottiglieri Coca-Cola nel mondo e un punto di riferimento importante nel mercato spagnolo, adottando strategie aziendali in grado di enfatizzarne l'eccellenza economica. Cobega svolge la propria attività con rigore e determinazione per ridurre i costi di produzione e migliorare l'efficienza aziendale, investendo nel miglioramento continuo dei processi e delle strutture e dotando i propri stabilimenti delle migliori tecnologie disponibili sul mercato. Tali investimenti hanno consentito a tutte le aziende del Gruppo Cobega di espandere la propria capacità produttiva e di aumentare le quote di mercato; rientra in tale processo il recente ampliamento dello stabilimento ECCBC di Cavibel a Capo Verde mediante l'installazione di una nuova linea completa fornita da SMI per l'imbottigliamento di bottiglie PET di varie capacità (da 0,33 a 2 litri) di prodotti a marchio Coca-Cola e Fanta. Più in dettaglio, il nuovo impianto di produzione da 7.200 bottiglie/ora prevede una stiro-soffiatrice rotativa Smiform modello SR4, un monoblocco





di risciacquo-riempimento-tappatura e relativo premix, un'etichettatrice rotativa da bobina, una fardellatrice Smiflexi LSK 35F per il confezionamento in solo film delle bottiglie da 0,33 L, 0,35 L e 0,5 L nel formato 4x3 e delle bottiglie da 1 L, 1,5 L e 2 L nei formati 3x2 e 2x2; inoltre, SMI ha fornito tutti i nastri trasportatori sia dei contenitori sfusi sia del prodotto confezionato, i sistemi di controllo e la distribuzione elettrica.



LO SAPEVI CHE...?

1. Coca-Cola è il marchio che la popolazione spagnola associa al concetto di felicità (secondo un'indagine condotta dall'Istituto Sondea su un campione rappresentativo di oltre 2.000 persone)
2. Coca-Cola è sponsor dei campionati mondiali di calcio dal 1978
3. Per il confezionamento, Coca-Cola utilizza materiali riciclati
4. Coca-Cola Spagna ricicla l'84% dei rifiuti che produce e in un solo anno ha ridotto del 12% la produzione di rifiuti dei propri impianti
5. Da oltre 50 anni, Coca-Cola in Spagna promuove la scrittura tra i giovani attraverso un apposito concorso di racconti; dal 1969 ad oggi oltre 10 milioni di giovani vi hanno partecipato
6. Coca-Cola e gli imbottiglieri spagnoli partecipano attivamente all'United Nations' Global Compact per la tutela dei diritti umani





AUTOMAZIONE

A VANTAGGIO DEL CLIENTE



I sistemi di nastri trasportatori Smiline offrono innumerevoli vantaggi all'utilizzatore finale, grazie alla tecnologia innovativa impiegata per l'automazione e il controllo delle operazioni di gestione dell'impianto. Tra le principali caratteristiche, vale la pena menzionare:

- prezzo competitivo, grazie all'utilizzo di un'architettura distribuita basata su inverter con motore integrato che richiedono minor spazio per i quadri elettrici e semplificano il cablaggio della macchina;
- semplicità d'uso, grazie alla presenza di un unico PC industriale (POSYC) con funzioni sia di controllo sia di interfaccia operatore;
- ridotte dimensioni della postazione di controllo, che può essere posizionata nel punto più strategico della linea;

- tempi e costi di cablaggio linea tra i più bassi della categoria;
- modularità, che permette di installare più postazioni VLS all'interno di un medesimo impianto;
- interfaccia uomo-macchina

- multilingua dotata di touch-screen display;
- flessibilità operativa;
- rapidità di cambio formato;
- manutenzione ridotta;
- bassi consumi energetici.



INSTALLATION / ECCBC Covibel



Soluzioni innovative per tutelare l'ambiente

La soluzione di ingegneria di linea proposta da SMI consente allo stabilimento ECCBC di Cavibel di gestire i flussi di prodotto in modo ottimale; infatti, in fase di studio del progetto, i progettisti SMI hanno eseguito un'accurata analisi delle dinamiche di accumulo, distribuzione e movimentazione del prodotto in modo da garantire un flusso di produzione fluido e costante e la massima flessibilità operativa delle macchine installate. L'utilizzo di un sistema di automazione e controllo di ultima generazione, che prevede l'impiego di sofisticati sensori posizionati nei punti più strategici della linea, permette di mantenere elevati livelli di efficienza operativa in tutte le fasi del ciclo produttivo. Tutte le macchine fornite da SMI sono gestite elettronicamente e sono state progettate nel pieno rispetto della politica ambientale del Gruppo Coca-Cola. Ad esempio, tutti i motori sono dotati di inverter per ridurre il consumo energetico, la stiro-soffiatrice Smiform SR 4 è dotata di un sistema di recupero dell'aria compressa usata nel processo di soffiaggio e i nastri trasportatori Smiline sono lubrificati con materiale siliconico che consente notevole risparmio di acqua e ridotta immissione di residui fosfororganici negli scarichi; inoltre, i nastri ad aria tra soffiatrice e riempitrice sono dotati di filtri idonei a prevenire contaminazioni delle bottiglie vuote trasportate.



SMLC PEPSICO

SETTORE BIBITE

Société Moderne Libanaise pour le Commerce

Beirut, Libano

Gruppo: PepsiCo International

❖ Fardellatrice Smiflexi SK 600T

Fardellatrice Smiflexi SK 450T

Fardellatrice Smiflexi LSK 35F



GEO LOCATION



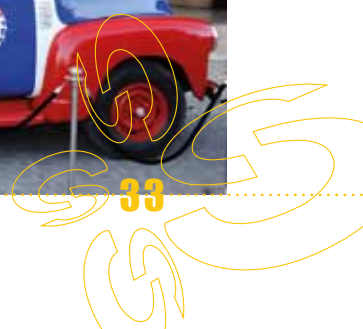
Il 2012 è un anno all'insegna dei festeggiamenti per il marchio Pepsi Cola in Libano: infatti, l'azienda Société Moderne Libanaise pour le Commerce SMLC, storico imbottigliatore e distributore della famosa bibita statunitense, lo scorso 23 maggio 2012 ha celebrato 60 anni



di partnership strategica con PepsiCo con un evento speciale, svoltosi a Beirut presso l'elegante complesso di Le Pavilion Royal di Biel, a cui hanno partecipato oltre 800 clienti invitati da Walid Assaf, CEO di SMLC.



L'evento, che ha riscosso grande successo tra gli invitati, ha confermato la professionalità e l'impegno dell'azienda libanese, che nel 2011 ha inoltre ottenuto l'importante riconoscimento di "miglior imbottigliatore di Pepsi Cola nel mondo".



SMLC E SMI

ALLE ORIGINI DI UN SUCCESSO CHE DURA DA 60 ANNI

La Société Moderne Libanaise pour le Commerce è un cliente prestigioso per SMI; l'origine della collaborazione tra le due aziende risale infatti al 1995, quando SMI fornì all'imbottigliatore libanese la prima confezionatrice automatica in film termoretraibile. Negli anni seguenti, le relazioni commerciali sono state ulteriormente consolidate con la fornitura di altre 5 fardellatrici destinate al confezionamento dei prodotti a marchio Pepsi Cola. Nello stabilimento di produzione di Beirut sono attualmente installate le seguenti macchine di imballaggio Smiflexi:

- tre fardellatrici modello SK 450T, destinate al confezionamento di bottiglie PET da 0,5 - 1,25 - 2,25 litri e di lattine da 0,185 - 0,25 - 0,33 litri in svariati formati di pacco in configurazione solo film, falda+film e vassoio+film;
- una fardellatrice modello SK 600T, dedicata al confezionamento di bottiglie PET e vetro;
- una fardellatrice modello LSK 35F, recentemente fornita per soddisfare le accresciute esigenze produttive della linea PET e lattine.

L'azienda SMLC è particolarmente attenta alle tendenze di mercato; infatti, per poter soddisfare adeguatamente le nuove esigenze dei consumatori si avvale esclusivamente di partner affidabili come SMI e Novadim, l'agente SMI in Libano, che, con il proprio staff locale, interviene tempestivamente per offrire adeguata assistenza commerciale e tecnica post-vendita.

Société Moderne Libanaise pour le Commerce (SMLC) fu fondata nel 1952 da Toufic Assaf e dai fratelli Youssef, Salim e Anis, i quali in quell'anno ottennero la prima licenza





per imbottigliare i prodotti Pepsi Cola in Oriente. Oggi, a distanza di 60 anni, SMLC è una delle più grandi aziende del mercato libanese, con un ampio portafoglio di prodotti che comprende Pepsi Max, Diet Pepsi, 7UP, Mirinda, Tropicana, Lipton Ice Tea e AMP. I continui investimenti in nuove tecnologie di produzione sono un





punto fermo nei piani di sviluppo che l'azienda ha adottato sin dall'inizio; tali investimenti hanno permesso a SMLC di diventare un'importante risorsa del Paese in termini di posti di lavoro e crescita economica. Per celebrare i 60 anni di attività di questo imbottigliatore Pepsi Cola in Libano non potevano dunque

mancare i festeggiamenti svoltisi il 23 maggio 2012, durante i quali sono stati consegnati a Walid Assaf, CEO di SMLC, due importanti premi per conto della società statunitense PepsiCo: il primo è stato consegnato da Sanjeev Chadha, Presidente PepsiCo MEA, il secondo da Aamer Sheikh, VP Finance e CFO di PepsiCo MEA. Walid Assaf



☼ Sopra

Walid Assaf (a destra) riceve due importanti premi da Sanjeev Chadha (in alto), Presidente PepsiCo MEA, e da Aamer Sheikh, VP, Finance and CFO di PepsiCo MEA.





nel ricevere i due riconoscimenti ha colto l'occasione per estendere i ringraziamenti a tutti coloro che hanno contribuito al successo del processo di sviluppo dell'azienda sottolineando che i risultati raggiunti non sarebbero stati possibili senza la dedizione e gli sforzi di tutto il personale di SMLC.

“ Nel 1999
Beirut è stata
eletta “capitale
araba della
cultura”.

”

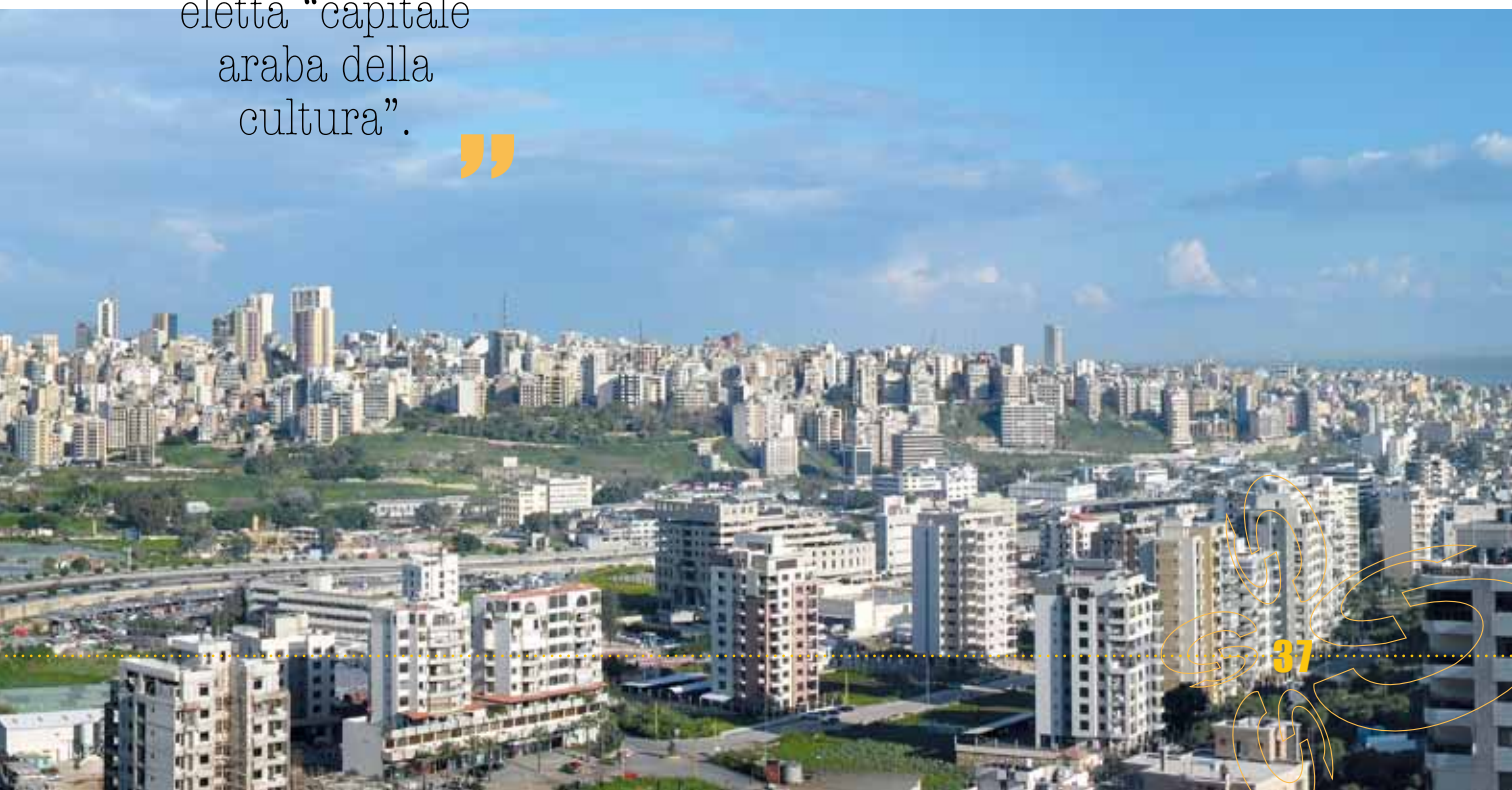


BEIRUT: CENTRO ECONOMICO E CULTURALE

Société Moderne Libanaise pour le Commerce sorge nella splendida città di Beirut, capitale del Libano. Beirut è la principale piazza finanziaria, bancaria, assicurativa e commerciale del Vicino Oriente e, grazie alla sua storia cosmopolita, rappresenta un centro culturale e accademico di grande rilevanza.

Beirut è considerata una delle capitali culturali più importanti di tutto il Medio Oriente e nel 1999 è stata eletta “capitale araba della cultura”. E' sede di università, musei, centri culturali, gallerie e festival artistici, che ne fanno una città dal respiro internazionale nei fatti e nell'immaginario collettivo di tutto l'Occidente.

Beirut è anche sede della ESCWA (United Nations Economic and Social Commission for Western Asia) e degli uffici regionali per il mondo arabo dell'Organizzazione Internazionale del Lavoro e dell'UNESCO.



PEPSI COLA

UNA STORIA SPECIALE



Come dimostra la sua storia veramente speciale, la Pepsi Cola è una bibita rivoluzionaria che ha attraversato epoche e Paesi, ha fatto il giro del mondo e conquistato la simpatia e il favore di milioni di persone affascinate dal suo inconfondibile sapore. Tutto ebbe inizio nel lontano 1898 in una cittadina della Carolina del Nord, negli Stati Uniti, dove il farmacista Caleb Bradham cercava di creare una bibita a base di cola che fosse sana,

dissetante e, soprattutto, digestiva; dai suoi esperimenti nacque la bevanda che ancora oggi è conosciuta in tutto il mondo con il nome di Pepsi Cola, il cui nome trae origine dall'enzima "pepsina" usato nella sua produzione. Il successo del nuovo prodotto fu talmente immediato che nel 1903 Bradham decise di ampliare la propria attività fuori dai confini della piccola cittadina di New Bern e di fondare la Pepsi Cola Company.

Sin dagli albori, l'azienda nata per la produzione e la commercializzazione della Pepsi Cola ebbe due priorità irrinunciabili: l'attenzione al "packaging" e l'attenzione al consumatore. Nel 1907 fu lanciata la bella e pratica bottiglietta di vetro, che decretò il grande successo di questa bibita in metà degli Stati Uniti; con una capacità produttiva di 250 stabilimenti d'imbottigliamento, negli anni '30 la Pepsi Cola Company si espanse a livello internazionale arrivando in America Latina, in Canada e in Unione Sovietica e



INSTALLATION / SMLC PepsiCo



trasferì il suo quartier generale a Long Island, vicino a New York City. Negli anni '50 l'avvento dei supermercati e dei grandi magazzini trasformò le regole del mercato e Pepsi fu pronta a cogliere le enormi opportunità di crescita aperte dalla nascita della "società dei consumi". Negli anni Cinquanta fu costituita anche la Société Moderne Libanaise pour le Commerce, che iniziò la produzione e la commercializzazione in Libano e nel Medio Oriente della bibita ormai già famosa in tutto il mondo. Questa, tutta d'"un sorso", è la storia della Pepsi Cola: una bibita, un marchio, un'azienda che ha saputo costruire un rapporto solido, dinamico e divertente con i consumatori dei propri prodotti.



WILMAR OIL

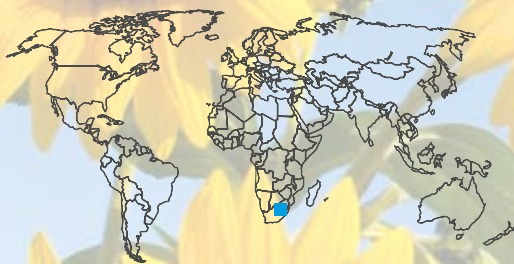
SETTORE OLIO

Wilmar Continental Edible Oil and Fats (Pty) Ltd

Randfontein, Sudafrica

Gruppo: Wilmar International Limited

- Cartonatrice Smiflexi LWP 25
- Palettizzatore Smipal APS 3000
- Nastri trasportatori Smiline



GEO LOCATION



In Sudafrica, 45 chilometri a ovest di Johannesburg, nella provincia di Gauteng, sorge la città di Randfontein, fondata nel 1890 con lo scopo di servire le miniere d'oro da poco scoperte.

Sebbene Randfontein si sia sviluppata nel XX secolo come punto strategico per l'estrazione dell'oro, oggi l'economia locale si fonda su importanti industrie metallurgiche, tessili e alimentari; tra di esse la società Wilmar Continental Edible Oil and Fats è uno dei principali produttori sudafricani di olio di semi di girasole e olio di semi vari.

L'azienda ha recentemente installato una nuova linea PET per l'imbottigliamento di olio in bottiglie da 350 ml e 500 ml, per



cui SMI ha fornito una cartonatrice wrap-around Smiflexi LWP 25, un palettizzatore automatico APS 3000 e i nastri trasportatori Smiline per il collegamento tra le macchine.



INVESTIRE IN TECNOLOGIA

PER ASSECONDARE LE RICHIESTE DEL MERCATO



Wilmar Continental Edible Oil nasce nel 2011 da una joint venture tra le aziende Wilmar International

Limited, gruppo asiatico leader nel settore agroalimentare fondato nel 1991 a Singapore, e Continental Oil Mills (Pty) Limited, una delle maggiori realtà industriali sudafricane operanti nella produzione di olio alimentare le cui origini risalgono al 1968. In

quell'anno, infatti, l'attuale CEO Abdul Kader Moosa, avviò una propria azienda nel settore della produzione e della commercializzazione dell'olio alimentare, mettendo a frutto



INSTALLATION / Wilmar Oil



l'esperienza acquisita in precedenza in questo campo; negli anni successivi, i tre figli del fondatore - gli attuali Direttore Generale Mohammed Ferouze, Direttore Operativo Fayyaz e Direttore Commerciale & Marketing Asif - si unirono al padre nella gestione della Continental Oil Mills (Pty) Limited. L'azienda è molto conosciuta in tutto il Sudafrica per gli oli a marchio Excella, S'Lite, Pan, Canola e per la maionese Conti, che sono venduti nei negozi al dettaglio e nei supermercati della grande distribuzione. Continental Oil Mills è inoltre specializzata nella produzione e commercializzazione di una grandissima varietà di prodotti destinati alla vendita all'ingrosso e alle aziende alberghiere e della

ristorazione.

La famiglia Moosa è sempre stata in prima linea nel guidare l'evoluzione dell'industria della produzione dell'olio da cucina e, perciò, ha effettuato sin dall'inizio dell'attività ingenti investimenti per dotare i propri stabilimenti degli impianti più moderni. Per tali ragioni, gli stabilimenti Continental Oil Mills di Randfontein e Viljoenskroon, che si trovano rispettivamente 60 km a est e 90 km a sud-est di Johannesburg, sono sempre stati all'avanguardia in termini di macchinari ad alta tecnologia. Dalle loro linee di produzione escono i principali marchi di olio di semi di girasole e di semi vari, la cui distribuzione sarà ulteriormente ampliata grazie al recente accordo con la multinazionale statunitense Walmart Stores Inc, proprietaria dell'omonima catena di negozi al dettaglio, che ha recentemente lanciato un significativo piano di investimenti in Sudafrica. Walmart Stores è il più grande rivenditore al dettaglio del

mondo e, nel 2010, è stata la maggior azienda del pianeta per fatturato e numero di dipendenti.

Nel corso degli ultimi anni la società Wilmar Continental Edible Oil and Fats ha dato il via ad un programma di espansione su larga scala, che ha reso necessario commissionare a SMI, tramite il suo agente locale Caltech Agencies, lo studio di "engineering" per l'ottimizzazione delle operazioni di fine linea del nuovo impianto di produzione da 10.800 bph a Randfontein, quest'ultimo prevede l'imbottigliamento e il confezionamento delle bottiglie PET da 350 ml e 500ml. La fornitura SMI comprende una cartonatrice wrap-around Smiflexi LWP 25, che assicura un confezionamento di alta qualità in scatole di cartone completamente chiuse, e un sistema automatico di palettizzazione Smipal APS 3000, che dispone su palette da 1000x1200 mm i pacchi in formato 3x4 provenienti dalla cartonatrice.



Le cartonatrici Smiflexi LWP prodotte da SMI sono adatte per l'imballaggio di svariati contenitori in scatole di cartone ondulato o vassoi di cartone, adottano il sistema "wrap-around" in continuo e si caratterizzano per un design modulare semplificato. L'intero magazzino cartoni è situato sotto il nastro d'ingresso della macchina, in modo da ridurre notevolmente l'ingombro della LWP e da permettere l'installazione anche in stabilimenti di produzione dagli spazi esigui. La serie Smiflexi LWP dispone di uno smistatore oscillante motorizzato, posto sul nastro d'ingresso, che facilita l'incanalamento dei contenitori sfusi verso la zona di raggruppamento nel formato selezionato dall'operatore, prevenendo così bruschi arresti nel flusso di alimentazione. La formazione del gruppo di contenitori da imballare

avviene tramite un sistema meccanico, che opera in modo alternato. Una barra di separazione sincronizzata riceve i prodotti dal separatore pneumatico, li dispone nel formato desiderato e li accompagna alla formatrice di scatole / vassoi, rendendo il processo di confezionamento estremamente fluido e preciso. L'operazione di cambio formato, di tipo manuale, è semplice e veloce, poiché non è necessario sostituire alcun componente meccanico o elettronico della macchina. Dopo aver completato le regolazioni meccaniche previste, l'operatore deve solo selezionare il nuovo formato dal terminale di controllo POSYC. Anche il passaggio da un pacco piccolo ad uno grande o viceversa può essere eseguito in poco tempo, in quanto l'operatore ha la possibilità di cambiare agevolmente il passo macchina, che è segnalato da indicatori di posizione colorati situati sulle catene. La gestione e il controllo



delle cartonatrici Smiflexi LWP avviene tramite il pannello operatore POSYC, che, oltre all'accesso immediato ai manuali della macchina, permette di aggiornare/modificare i parametri di lavorazione impostati e di monitorare l'intero processo di confezionamento. L'interfaccia grafica veramente intuitiva, lo schermo sensibile al tocco e le avanzate funzioni di diagnostica e supporto tecnico in tempo reale rendono le cartonatrici LWP facilmente utilizzabili anche dall'operatore meno esperto.

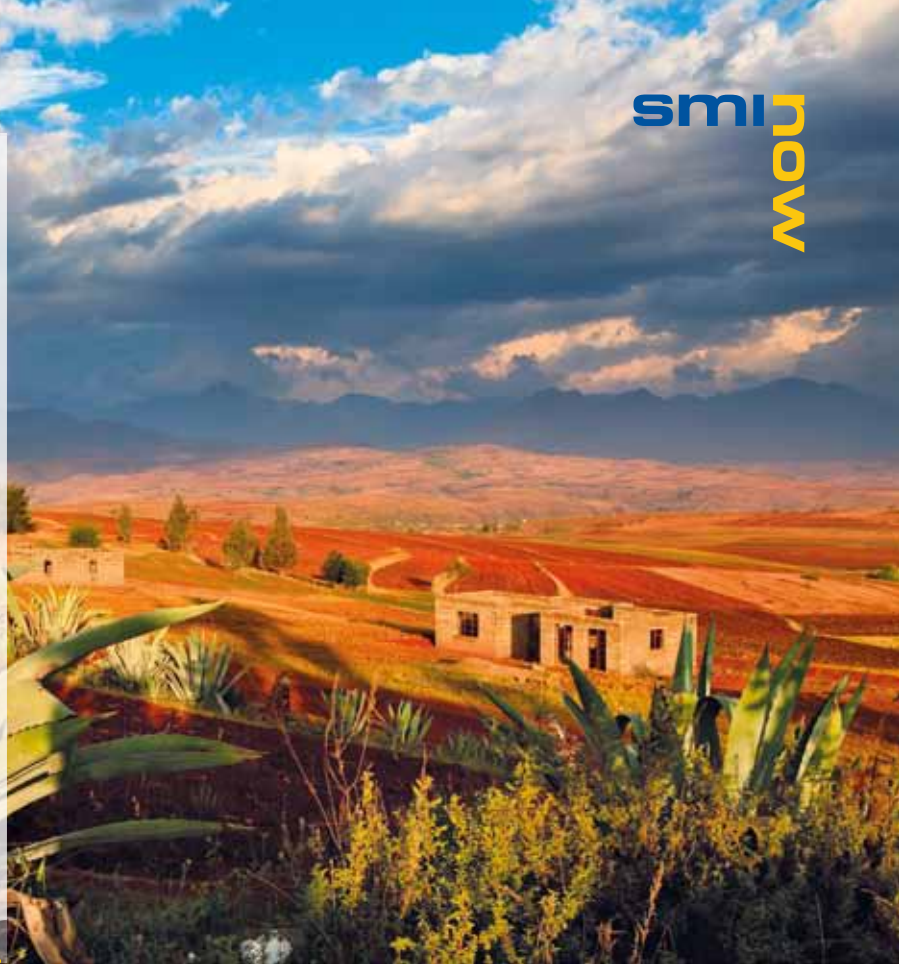


INSTALLATION / Wilmar Oil

Sudafrica: il più grande museo a cielo aperto del mondo

Colori, suggestioni, fascino, libertà. Inestricabile intreccio di tradizioni, popoli, lingue, stili di vita e affascinanti contraddizioni: è così che il Sudafrica accoglie i suoi visitatori, regalando loro ricordi, immagini e sensazioni impossibili da dimenticare. Il Sudafrica è anche il più grande museo a cielo aperto del mondo: animali straordinari che convivono con alberi millenari, incredibili albe che sfumano in tramonti da togliere il respiro, montagne, deserti, foreste tropicali e praterie. Il tutto in un percorso ricco di scoperte, riflessioni e sogni da vivere.

Questo grande Paese è poi popolato da una fauna fantastica: molti dei grandi parchi nazionali ospitano infatti i "big five" africani, cioè i grandi mammiferi: elefante, bufalo, leone, rinoceronte e leopardo; se non bastasse, con oltre 20.000 specie di piante, il Sudafrica è un piccolo paradiso vegetale e, aspetto non trascurabile, anche la culla dell'umanità: qui infatti sono stati rinvenuti i fossili più antichi che segnano l'origine dell'uomo. Questi paesaggi affascinanti convivono con la modernità delle città e dei centri industriali, grazie alle imprese diamantifere, manifatturiere e minerarie (soprattutto oro e uranio). L'internazionalità e lo sviluppo tecnologico hanno consentito al Sudafrica di ospitare nel 2010 i Campionati mondiali di calcio, in occasione dei quali le infrastrutture del Paese sono state ulteriormente migliorate.



L'AUTOMAZIONE DEL FINE LINEA PER SISTEMI DI PALETTIZZAZIONE FLESSIBILI

Il sistema di palettizzazione Smipal installato presso lo stabilimento di Randfontein di Wilmar Continental Edible Oil and Fats (Pty) Limited appartiene alla serie APS 3000, che include sistemi automatici per la palettizzazione di cartoni, fardelli, vassoi e pacchi in genere. I sistemi di palettizzazione proposti da Smipal stabiliscono un nuovo standard nel panorama dei palettizzatori robotizzati con movimenti antropomorfi e si contraddistinguono per essere estremamente flessibili e facilmente adattabili a qualsiasi condizione logistica dell'area di fine linea di molteplici settori: delle bevande, agroalimentare, chimico, farmaceutico, dei detersivi, del vetro, della carta, e molti altri.

Il montante centrale dei sistemi di palettizzazione APS è azionato da motori brushless, che garantiscono movimenti estremamente dinamici, armonici e precisi e assicurano, quindi, alta affidabilità, ridotte



operazioni di manutenzione e bassi costi di gestione dell'intero processo. Inoltre, l'accurato dimensionamento della colonna e del traverso orizzontale, unitamente agli scorrimenti su pattini a ricircolo di sfere, assicura movimenti fluidi e continui con flessioni dinamiche ridotte al minimo e assenza virtuale di vibrazioni: è questa la chiave per garantire un lungo ciclo di vita dei componenti meccanici.

L'automazione e il controllo a bordo macchina dei palettizzatori Smipal sono affidati ad un'innovativa tecnologia basata su bus di campo sercos, grazie alla quale l'operatore, tramite un'interfaccia uomo-macchina semplice e intuitiva, può

gestire facilmente e velocemente tutte le operazioni di palettizzazione di fine linea. La gestione dell'impianto è ulteriormente facilitata dall'impiego di grafica avanzata, schermo touch-screen e ampia scelta di funzioni di diagnostica e supporto tecnico disponibili in tempo reale. Infine, inserendo le specifiche del pacco confezionato e le dimensioni e il numero di strati, il sistema propone in automatico sullo schermo del pannello operatore tutti gli schemi di palettizzazione realizzabili.



Phelophepa, il treno della salute.

Presentato per la prima volta nel 1994, il "treno della salute" (Phelophepa significa infatti "sano, pulito") è un convoglio di 16 vagoni che viaggia nove mesi l'anno per tutto il territorio sudafricano, fermandosi in tanti centri abitati e villaggi di piccole dimensioni per fornire assistenza medica alla popolazione; in questo modo, migliaia di persone, che in passato erano costrette a camminare per giorni interi per raggiungere il pronto soccorso più vicino, per la prima volta nella loro vita possono ora ricevere adeguate cure mediche nel luogo in cui abitano.



LA PAROLA AL CLIENTE

Intervista a Fayyaz Moosa e a Fanie Hotzhauzen, di Wilmar Continental.



Da sinistra:
Floh Thiele di Caltech Agencies con
Fayyaz Moosa, Direttore Operativo di
Wilmar Continental

Fayyaz Moosa, Direttore Operativo, e Fanie Hotzhauzen, Direttore di Stabilimento, di Wilmar Continental Edible Oil esprimono le loro aspettative sulla nuova fornitura di SMI a Floh Thiele di Caltech Agencies in occasione di un business meeting.

“Per questa nuova, e relativamente piccola linea di produzione, abbiamo deciso di investire in macchinari di eccellente qualità” dichiara

Fayyaz Moosa, Direttore Operativo di Wilmar Continental Edible Oil. “L’investimento è stato necessario per soddisfare la rapida crescita della domanda locale. Riconosciamo la tecnologia all’avanguardia contenuta in tutte le macchine SMI e confidiamo nel supporto del loro agente locale Caltech Agencies” continua Fayyaz Moosa.

Durante l’incontro Fayyaz Moosa commenta le soluzioni tecniche





“Siamo soddisfatti di poter contare sul valido supporto di SMI e Caltech Agencies e sulla loro presenza nei nostri siti di produzione, sia in fase di studio e definizione di nuovi progetti sia in fase di assistenza post-vendita” conclude Fayyaz Moosa, Direttore Operativo della società.

⋮ Sotto:

Continental Oil Mills (Pty) Limited, e Wilmar International Limited, annunciano la loro joint venture per formare la società Wilmar Continental Edible Oils and Fats (Pty) Limited.

⋮ Lo staff direttivo di Wilmar Continental:

(Da sinistra) Rob Abendanon, Vice Presidente; Mohammed Ferouze Moosa, Direttore Generale; AK Moosa, Presidente; Asif Moosa, Direttore Vendite e Marketing; Fayyaz Moosa, Direttore Operativo.

studiate ad hoc da SMI per soddisfare le loro specifiche esigenze e spiega le ragioni per cui la scelta di partner competenti continua a ricoprire un ruolo di vitale importanza per Wilmar Continental.

“Da quando la nostra azienda si è fusa con il gruppo internazionale Wilmar International, abbiamo assistito ad un forte sviluppo delle nostre attività. La nostra capacità produttiva si è notevolmente ampliata e prevediamo una crescita significativa anche nei prossimi anni.

Una parte consistente di questa espansione su larga scala è merito del nuovo stabilimento di Randfontein, che è dotato di macchinari ad alta velocità per la produzione di un’ampia gamma di prodotti del nostro portafoglio, successivamente commercializzati da numerosi centri di distribuzione al dettaglio.

Per affrontare la crescente competitività del mercato, la nostra azienda sta inoltre pianificando di costruire un centro di produzione integrato, destinato a coprire tutto il mercato dell’emisfero meridionale, che si prefigge di essere tra i più avanzati nel nostro settore” continua Fayyaz Moosa, che vanta una lunga esperienza nel processo di trasformazione che, dalla raccolta dei semi, conduce fino alla produzione e alla commercializzazione dell’olio ad uso alimentare.

“Qualità, affidabilità, eccezionale supporto tecnico e rapidità dei tempi di risposta sono tra i fattori decisivi che prendiamo in considerazione quando selezioniamo i macchinari presentati dai principali fornitori” aggiunge Fanie Hotzhauzen, Direttore di Stabilimento di Wilmar Continental Edible Oil.



IL NUOVO

SISTEMA RECUPERO CALORE PER TUNNEL DI TERMORETRAZIONE

Il sistema di recupero del calore prodotto dal forno di termoretrazione delle fardellatrici Smiflexi rientra nell'ambito delle attività di Ricerca & Sviluppo di soluzioni innovative, eco-sostenibili, energeticamente virtuose, in grado di incrementare l'efficienza degli impianti di produzione dei clienti SMI.

L'installazione di questo nuovo sistema di recupero del calore generato dal tunnel di termoretrazione delle fardellatrici o delle macchine combinate Smiflexi - sia di nuova fornitura che preesistenti e già installate presso i clienti - permette infatti di ridurre i consumi di energia elettrica durante la fase di confezionamento.

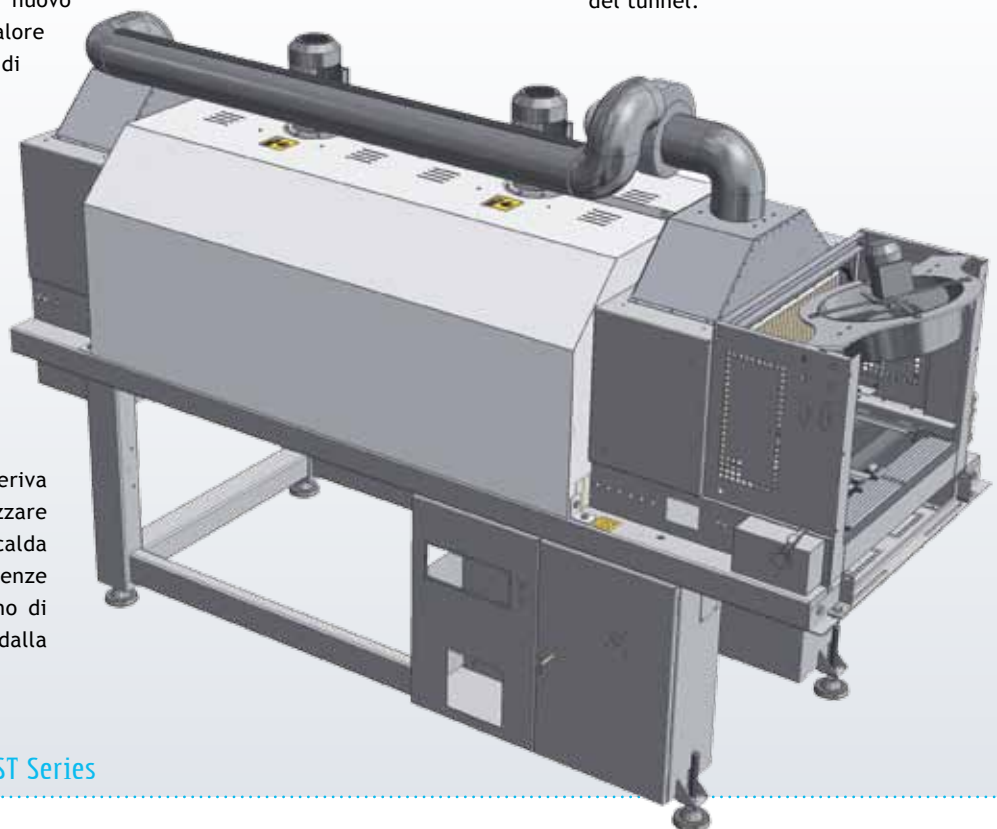
Il risparmio energetico deriva dalla possibilità di riutilizzare una parte dell'aria calda generata dalle resistenze elettriche interne del forno di termoretrazione; infatti, dalla

sezione d'uscita del forno l'aria calda è convogliata, tramite appositi tubi, all'ingresso dello stesso, in modo da richiedere un minor apporto di calore durante la fase di termoretrazione dei fardelli in solo film / falda+film oppure vassoio+film in arrivo dalla fardellatrice.

Per evitare dispersioni di calore, la struttura del forno di

termoretrazione è stata dotata di tutta una serie di accorgimenti tecnici in grado di assicurare il massimo isolamento termico.

Anche la sezione terminale del forno è stata isolata termicamente, in modo da evitare le dispersioni di calore all'uscita dei pacchi e permettere al sistema di recupero di convogliare la maggior parte del calore all'ingresso del tunnel.

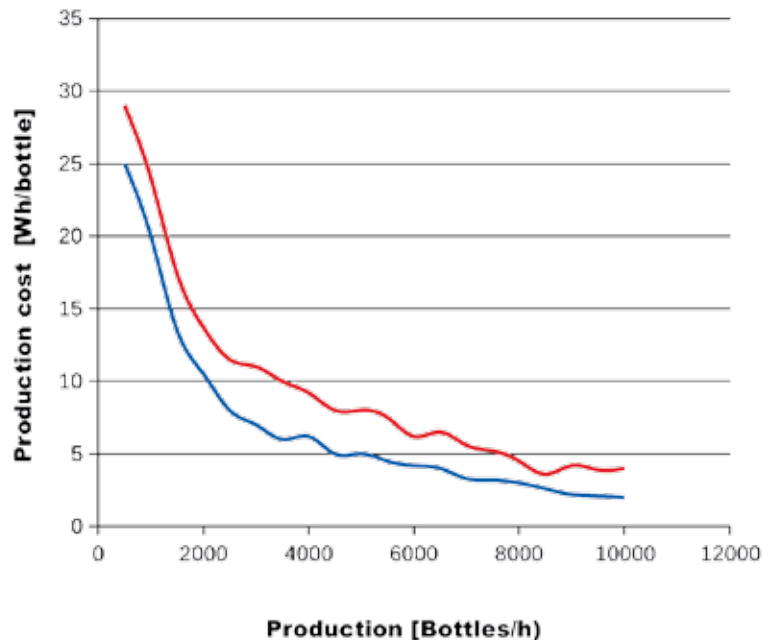




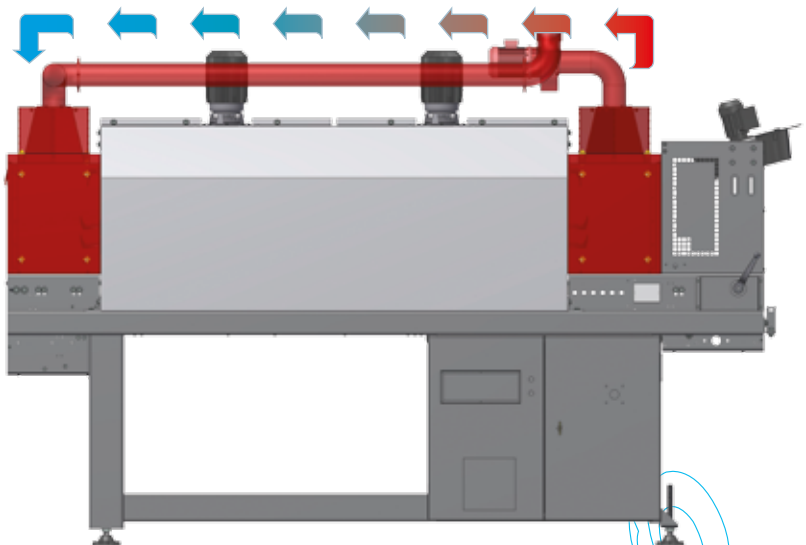
Il nuovo sistema è dotato di un'apposita sonda che misura la quantità e la temperatura dell'aria calda recuperata e reintrodotta nel sistema. Studi comparativi hanno dimostrato che con il nuovo sistema di recupero calore realizzato da Smiflexi i costi di produzione, espressi in Watt/ora per bottiglia, diminuiscono rispetto a soluzioni tradizionali; tale risparmio è stato rilevato dalle prove effettuate durante la fase di termoretrazione di un pacco 3x2 solo film di bottiglie da 1,5 litri all'interno di un tunnel da 3 metri. A titolo esemplificativo, l'analisi comparativa di cui sopra è rappresentata graficamente nella fig. 1, dove la linea rossa identifica la curva dei consumi del tunnel di termoretrazione che NON monta il dispositivo di recupero calore, mentre la linea blu si riferisce ad un tunnel dotato di tale dispositivo. A parità di produzione oraria di bottiglie, la linea dei consumi in un tunnel fornito del dispositivo di recupero calore rimane sempre più bassa di quella di un tunnel equivalente che ne è invece sprovvisto; addirittura, raggiunta una produzione oraria di 10.000 bph, si rileva che il consumo in Watt/ora per bottiglia si dimezza.



ANALISI COMPARATIVA: COSTI DI PRODUZIONE CON E SENZA SISTEMA RECUPERO CALORE



- RECUPERO CALORE FORNO ATTIVO
- RECUPERO CALORE FORNO NON ATTIVO



NECK IN BOTTLE

I NUOVI CONTENITORI IMPILABILI

Per mantenere la propria competitività sul mercato internazionale, le aziende operanti nel settore delle bevande devono sperimentare nuove soluzioni di imballaggio e applicazioni innovative che offrano consistenti risparmi economici ed energetici e assicurino alti livelli di efficienza produttiva.

Va inoltre ricordato che l'imballaggio del prodotto gioca un ruolo sempre più importante nell'orientamento delle scelte di acquisto dei consumatori finali, in quanto la riconoscibilità e la visibilità del marchio sugli scaffali dei supermercati sono fattori decisivi per continuare a crescere aumentando i volumi di vendita.

Da queste premesse ha preso avvio lo sviluppo di un nuovo tipo di contenitore impilabile denominato "Neck in bottle".

Rispetto ad una bottiglia standard, il nuovo contenitore presenta un incavo del fondello molto più profondo, che

permette di incastrare perfettamente più strati di bottiglie; infatti, grazie al nuovo disegno del fondello, il collo delle bottiglie di un determinato strato della paletta si inserisce senza difficoltà nell'incavo del fondo delle bottiglie dello strato sovrastante.

Questo nuovo sistema, applicabile anche a contenitori PET di grande capacità (da 3 a 10 litri), offre i maggiori benefici con bottiglie tradizionali da 0,25 L a 1 L, che consentono schemi di palettizzazione con un elevato numero di strati; con formati di grande capacità, ad esempio, è possibile realizzare pallet con 4 strati, rispetto ad una soluzione tradizionale a 3 strati, grazie al fatto che il tappo di ciascuna bottiglia si inserisce nel fondo della bottiglia sovrastante. Le bottiglie soffiate

da una stiro-soffiatrice Smiform, una volta riempite, tappate ed etichettate sono trasportate dai nastri Smiline al sistema di palettizzazione Smipal.

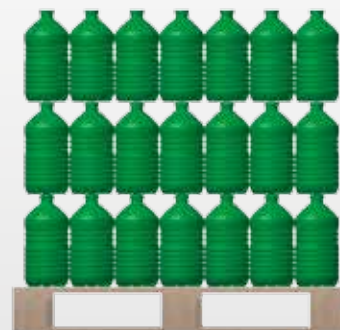
Il nuovo contenitore "Neck in bottle" è una soluzione innovativa che assicura notevoli benefici





SOLUZIONI INNOVATIVE PER OTTIMIZZARE LA PRODUZIONE

Con un contenitore impilabile "Neck in bottle" da 5 litri si possono realizzare pallet di 4 strati, anziché di 3 strati come avviene con contenitori tradizionali.



all'industria dell'imbottigliamento. Infatti:

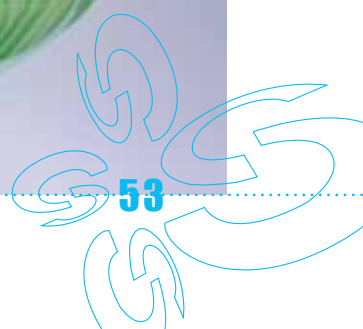
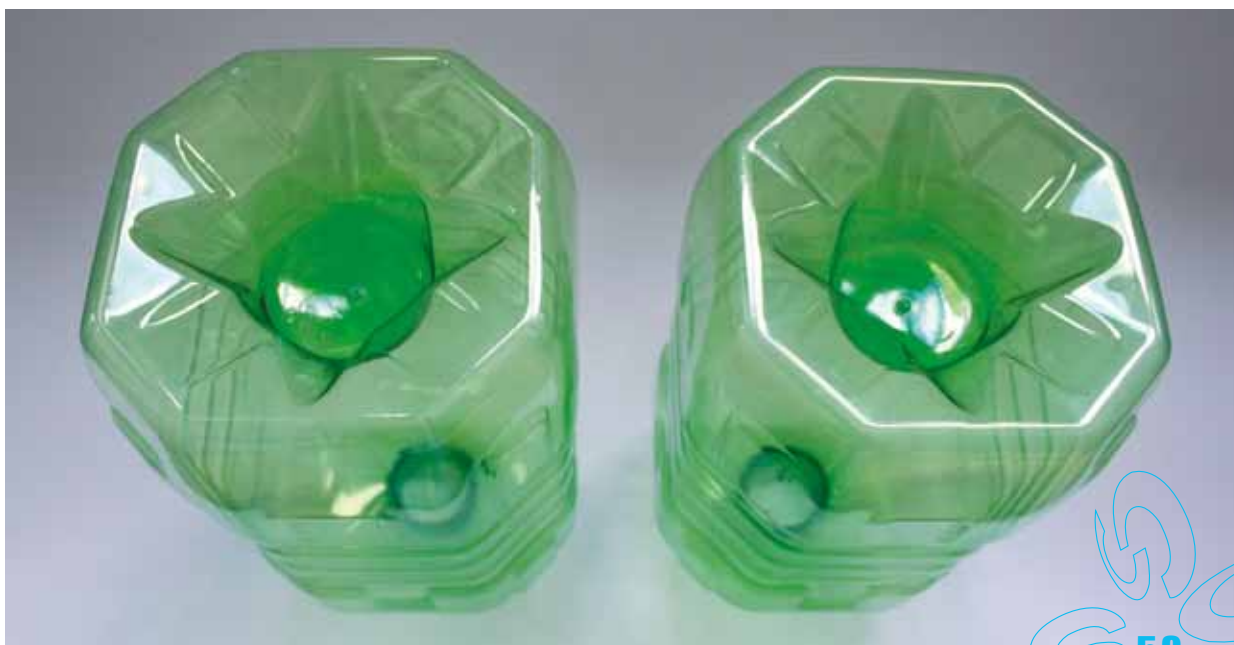
- è una soluzione compatta, che per ogni strato di palettizzazione consente di recuperare lo spazio occupato dal collo delle bottiglie, poiché quest'ultimo si incastra

nel fondo delle bottiglie dello strato sovrastante, e di impilare un numero maggiore di contenitori sulla paletta;

- è una soluzione economica, in quanto il sistema "Neck in bottle" permette di impilare i contenitori

senza necessità di interfalde di cartone tra gli strati, riducendo così il costo del materiale d'imballaggio;

- semplifica lo stoccaggio, dal momento che, permettendo di impilare un numero maggiore



di strati su ogni paletta, consente di caricare su ogni camion più bottiglie che nelle configurazioni tradizionali; in tal modo si ottimizzano i costi di trasporto e gli spazi di stoccaggio dei supermercati;

- riduce gli scarti, grazie al fatto che il sistema ad incastro permette di ridurre fortemente gli scarti dovuti alla rottura dei colli delle bottiglie nella fase di palettizzazione;
- è esteticamente migliore, poiché il pallet formato da bottiglie impilate e incastrate una nell'altra è più compatto e offre maggiori possibilità di promozione del prodotto, giocando sulla grafica dell'imballo.




SMY READER

L'APP CHE SEMPLIFICA LE RICHIESTE DI RICAMBI

Da oggi è più facile e veloce mantenere ai massimi livelli d'efficienza le macchine fornite da SMI, grazie alla marcatura QR (Quick Response) presente su tutti i ricambi originali SMI e SMITEC.

- inviare una richiesta d'offerta all'ufficio ricambi SMI.

Per utilizzare Smy Reader è sufficiente scaricare gratuitamente la relativa applicazione da Google Play

CHE COS'È SMY READER?

Smy Reader è un'app per dispositivi Android pensata e realizzata per gli utilizzatori di confezionatrici, soffiatrici e palettizzatori prodotti da SMI, che permette di:

- identificare all'istante i pezzi di ricambio della macchina;
- visualizzare in tempo reale il prezzo degli articoli selezionati;
- generare automaticamente una lista di ricambi (carrello);



(inquadrando il codice QR visualizzato nell'immagine sotto indicata), installarla sul vostro smartphone o tablet Android, inquadrare con la fotocamera del dispositivo il codice QR dei ricambi che vi interessano e avviare la connessione ad internet.



Come si accede a Smy Reader?

Per poter usufruire dei notevoli vantaggi di questo nuovo servizio è sufficiente utilizzare username e password Smipass in vostro possesso (per utenti già registrati e abilitati), oppure richiedere a SMI le credenziali di accesso. Per maggiori dettagli vi invitiamo a guardare la demo del servizio, disponibile sul nostro sito web http://www.smigroup.it/smyreader_help.php





SMIPACK



Il mercato del “packaging” è un settore molto eterogeneo, che richiede soluzioni e impianti di imballaggio molto versatili, compatti, economici e eco-sostenibili.

Le fardellatrici automatiche SMIPACK della serie BetaPack (BP) sono state progettate per rispondere proprio a queste esigenze del mercato e

si caratterizzano per la struttura monoblocco compatta.

Le fardellatrici della serie BetaPack, in funzione del modello scelto, sono particolarmente adatte al confezionamento in vari formati di pacco di bottiglie, lattine, scatole, vassoi, flaconi, vasetti e molti altri prodotti.

Queste confezionatrici automatiche, inoltre, soddisfano le esigenze di produzione di differenti settori di mercato, quali: delle bevande, conserviero, chimico, dei vini, degli alcolici, cosmetico, dei detersivi, del legno, tessile, grafico, ecc.

BP SERIES

SOLUZIONI "AD HOC" PER CONFEZIONARE PRODOTTI QUADRATI E RETTANGOLARI

Le macchine di imballaggio della serie BetaPack prodotte da SMIPACK sono state recentemente oggetto di accurati studi di "re-engineering", che hanno portato all'implementazione di diverse innovazioni tecnologiche; tra le novità principali primeggia sicuramente l'integrazione di un divisore automatico in ingresso alla fardellatrice, che garantisce risultati ottimali e alte prestazioni nel confezionamento di contenitori quadrati e rettangolari. La gamma di fardellatrici a barra saldante BetaPack si è pertanto arricchita di tre nuovi modelli, dotati di divisore

automatico in ingresso che incanala su più file prodotti quadrati e rettangolari:

- BP802AR 280R-D, per soluzioni di confezionamento in solo film;
- BP802ARV 280R-D, per il confezionamento di una grande varietà di contenitori in solo film, che si differenzia dal modello precedente (BP802AR) per la presenza di un secondo spintore a catena dotato di inverter ed encoder; tale spintore, unitamente al sistema pneumatico di guide laterali, accompagna il prodotto già formato oltre la barra saldante, consentendo la formazione di pacchi di qualità



superiore;

- BP802ARV 280R-DP, che, tecnicamente uguale al modello BP802ARV 280R-D, è però in grado di confezionare una grande varietà di prodotti anche in falda+film (oltre che in solo film termoretraibile).



Questo nuovo modello è, infatti, dotato di un dispositivo automatico per l'inserimento di una falda di cartoncino alla base del pacco, che, in caso di necessità, può essere facilmente e velocemente disattivato per eseguire l'imballaggio in solo film. Il cambio formato è molto rapido, poiché è sufficiente disattivare il magazzino cartoni e regolare il piano di passaggio.

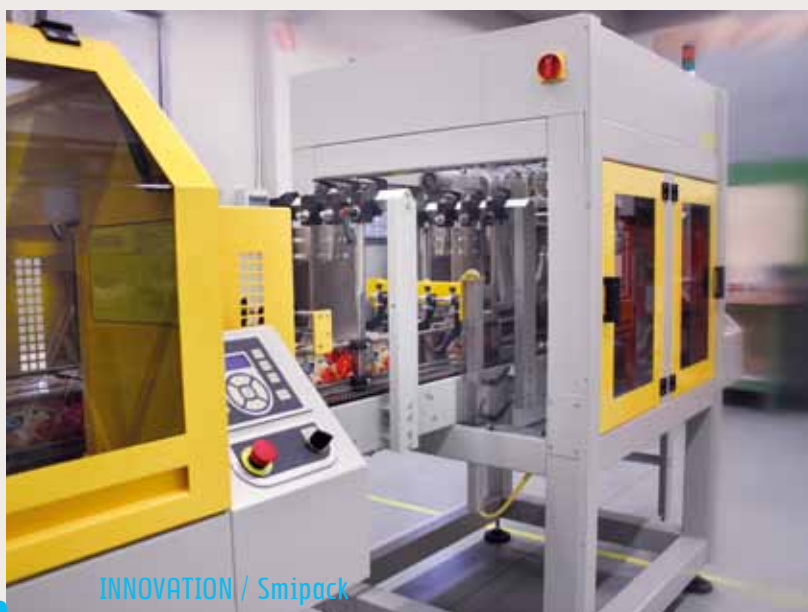
Tecnicamente parlando, l'innovazione principale della nuova serie di macchine proposte da SMIPACK è rappresentata dal fatto che il divisore è parte integrante del nastro d'ingresso a 90°: una soluzione innovativa, compatta ed economica, che permette di eseguire direttamente sul nastro d'ingresso l'operazione di incanalamento / distribuzione dei prodotti sfusi da 1 fila in entrata a 4 file in uscita. Tale scelta progettuale ha consentito di realizzare un nastro di alimentazione con divisore integrato di soli 3 metri di lunghezza, ben più corto di quello

richiesto da una soluzione tradizionale che occupa uno spazio minimo di 5 metri; in quest'ultimo caso, infatti, l'impianto di imballaggio necessita di appositi nastri trasportatori che realizzano l'incanalamento su più file dei prodotti quadrati o rettangolari in arrivo su un nastro monofila.

I vantaggi immediati della nuova soluzione SMIPACK sono notevoli:

- risparmio sull'investimento iniziale, poiché l'impianto richiede meno nastri trasportatori rispetto ad una soluzione tradizionale;
- maggior efficienza produttiva, dal momento che la fase di raggruppamento prodotti è più rapida e il processo di imballaggio può quindi essere eseguito a velocità più elevate.

Il divisore non è vendibile separatamente, poiché è integrato nella struttura del nastro d'ingresso della fardellatrice BetaPack, ed è dotato di un pannello di controllo indipendente. La ripartizione dei prodotti su più file avviene per mezzo di un sistema elettromeccanico



INNOVATION / Smipack



controllato da inverter ed encoder, mentre il trasporto degli stessi è affidato a tappeti motorizzati anch'essi controllati da inverter e encoder; tale tecnologia permette il conteggio e il controllo dimensionale dei pezzi lavorati. I nuovi modelli di fardellatrice BetaPack con divisore integrato si caratterizzano inoltre per la presenza di:

- un sensore di controllo del flusso di prodotto all'ingresso della fardellatrice, che deve essere regolare e costante per esercitare un'adeguata pressione di alimentazione sul prodotto sfuso in zona di ingresso macchina;
- sensori di accumulo all'uscita del divisore, che consentono di controllare l'alimentazione e la presenza del prodotto su ogni fila.

Principali caratteristiche

BP802AR 280R-D - BP802ARV 280R-D - BP802ARV 280R-DP

- » Capacità produttiva: fino a 20 pacchi/minuto (*)
- » Tipologia pacco: solo film e falda+film (solo modello BP 802ARV 280R-DP)
- » Barra saldante: 760 mm
- » Altezza del prodotto lavorabile: min. 70 mm - max. 380 mm
- » Diametro minimo lavorabile: 40 mm
- » Tappeto forno: barre in fibra di vetro
- » Numero file in uscita divisore: da 1 a 4

(*) in funzione del contenitore e della configurazione di pacco.





È FINALISTA AGLI "EUROPEAN BUSINESS AWARDS"



SMI S.p.A. è stata selezionata tra le 30 finaliste nazionali italiane per i premi European Business Awards 2012/2013. In particolare, SMI concorre nella categoria "The UKTI Awards for innovation", riservata alle aziende europee che si contraddistinguono per l'impegno nello sviluppo di soluzioni innovative quale strategia per favorire la crescita economica.

L'European Business Awards è la più prestigiosa competizione europea dedicata alle aziende; tale iniziativa, totalmente indipendente, è supportata da organizzazioni fortemente impegnate nella promozione di obiettivi aziendali che pongono in primo piano lo sviluppo economico, tecnologico e ambientale del mondo industriale europeo.

In questa fase iniziale, la giuria del premio ha selezionato solo 627 aziende, nominate "Finaliste Nazionali" per i rispettivi Paesi di appartenenza, tra le 15.000 aziende candidate. SMI partecipa a questa iniziativa con il progetto SACS (Stella Alpina Cost Saving), una linea d'imbottigliamento compatta di nuova concezione che fa risparmiare



European
Business
Awards™

National
Finalist
2012/13

sui consumi di energia e di materie prime e che rispetta l'ambiente.

Il nuovo impianto di imbottigliamento di acqua minerale è stato realizzato da SMI presso lo stabilimento Stella Alpina di Moio de' Calvi (Bergamo). Il sito di produzione, che si sviluppa su una superficie di soli 800 metri quadrati, produce fino a 14.400 bottiglie l'ora; rispetto all'impianto

preesistente, la nuova linea SACS consente risparmi consistenti:

- fino a -30% nel consumo della plastica (PET) utilizzata nel soffiaggio delle bottiglie;
- fino a -50% nel consumo di materiale d'imballaggio secondario (film termoretraibile);
- fino a -90% nel consumo di acqua per la pulizia dei macchinari;



- fino a -40% nel consumo di energia elettrica per ogni bottiglia prodotta.

Paolo Nava, President & CEO di SMI, ha dichiarato: "Per SMI è un onore essere stati selezionati come finalisti agli European Business Awards. Si tratta di un altro importante riconoscimento a livello internazionale della validità delle tecnologie innovative da noi introdotte nel settore del "packaging", grazie alle quali siamo oggi in grado di servire la nostra clientela, appartenente principalmente al settore "food & beverage" con soluzioni e sistemi di imballaggio completi studiati per

i bassi consumi e il ridotto impatto ambientale". Adrian Tripp, CEO degli European Business Awards, ha affermato: "Questo è il primo anno in cui gli European Business Awards si sono svolti con una prima fase che ha nominato i Finalisti nazionali. Questo nuovo processo di selezione è stato introdotto per due motivi principali: prima di tutto dà ai concorrenti maggiori opportunità di far sì che i risultati che hanno raggiunto possano essere riconosciuti dalle altre aziende, dai politici e dai media delle loro stesse nazioni; la seconda ragione è che in questo modo è più facile per i giudici accedere

alle informazioni relative alle organizzazioni concorrenti e poter quindi definire un giudizio accurato su quelle che sono veramente le migliori aziende europee. Nel ruolo di organizzatori della competizione, siamo convinti che questa sia la strategia migliore che fa diventare, ancora di più, l'evento European Business Awards l'iniziativa più rispettata e significativa nella determinazione delle migliori aziende europee".

Per ulteriori informazioni sugli European Business Awards, potete visitare il sito www.businessawardseurope.com





RIPERCORRIAMO LE TAPPE PRINCIPALI

Le origini di Smigroup risalgono alla metà degli anni '70, quando Luigi Nava apre l'omonima officina meccanica a San Pellegrino Terme (Bergamo). Oltre al fondatore, a questa piccola impresa artigiana si dedicano anche i quattro figli maschi, che entrano in azienda al raggiungimento della maggiore età. Inizialmente l'attività dell'officina è costituita da lavorazioni meccaniche per conto terzi, alle quali si aggiunge successivamente la manutenzione di macchinari ed impianti impiegati nelle linee di imbottigliamento ed imballaggio



delle bevande. La passione per catene ed ingranaggi e l'intraprendenza tipica dei giovani spingono i fratelli Nava, sotto l'occhio vigile del padre, a puntare ad un traguardo ancor più ambizioso: realizzare una macchina di imballaggio caratterizzata da soluzioni innovative e ampia flessibilità operativa, il cui prototipo viene realizzato alla metà degli anni '80.

1987: la prima confezionatrice a lancio di film (detta "fardellatrice") vede la luce: nasce così la serie APET,



che riscuote da subito una buona accoglienza sul mercato. Nello stesso anno accanto all'officina meccanica "F.lli Nava" nasce SMI (Sistemi Macchine e Impianti) Srl.

1989: SMI presenta ufficialmente le sue fardellatrici alla fiera internazionale "SIMEI" di Milano. Nello stesso anno l'azienda realizza anche la prima confezionatrice in fascette di cartoncino avvolgente della serie MTB (poi MP), che raggiunge la velocità di 100 pacchi/minuto.



Gli anni '90 segnano la fase di impetuosa crescita della produzione e delle vendite. SMI scala velocemente la classifica dei maggiori costruttori di macchine di imballaggio, grazie ad una tecnologia meccanica ed elettronica rivoluzionaria che permette di raggiungere velocità di produzione sempre più elevate.

1990: l'organico dell'azienda passa da 4 a 11 dipendenti, per raddoppiare poi nell'anno successivo.

1991: SMI presenta la serie ABAS di confezionatrici a barra saldante.

1993: la produzione passa dalle 7 macchine del 1990 a più di 50 nel 1993, tra cui le nuove fardellatrici a velocità medio-bassa della serie AF e le nuove manigliatrici della serie MAB.

1994: è l'anno della grande svolta: SMI Srl si trasferisce a San Giovanni Bianco (BG) in un moderno complesso industriale di 7.600 mq (che negli anni diventeranno 65.000 mq), che permette un considerevole aumento della capacità produttiva. L'anno è infatti caratterizzato da una produzione che supera le 100 unità e vede l'impiego di 90 dipendenti.

1995: avviene la trasformazione da S.r.l. in S.p.A. e la neonata società per azioni chiude l'anno con un fatturato di 23 miliardi di lire (pari a 12,8 milioni di euro).

1996: SMI lancia la nuova linea di cartonatrici wrap-around della serie WRAP (poi WP). Ha inizio il processo di internazionalizzazione di SMI: viene aperto infatti il primo ufficio di rappresentanza in Malesia, e l'anno successivo apre l'ufficio di Città del Messico.

1997: viene costituita SMIPACK S.r.l., società controllata da SMI, per la produzione di confezionatrici angolari a campana e fardellatrici a barra saldante.



Nello stesso anno SMI lancia la nuova linea di fardellatrici hi-tech ad alta velocità (fino a 360 pacchi/minuto) della serie SK, che introducono in anteprima mondiale il cablaggio macchina in fibra ottica e l'interfaccia operatore user-friendly POSYC.

1998: SMI avvia il progetto Smiline, una divisione interna creata per la produzione di nastri trasportatori e sistemi di logistica di linea.

1999: SMI fonda Smiform, unità specializzata nella produzione di stiro-soffiatrici rotative per produrre contenitori in PET. Lo stesso anno nasce anche Smimec, che realizza stampi per stiro-soffiatrici, parti meccaniche e i telai delle macchine.



La creazione di proprie strutture all'estero per fornire assistenza tecnica e commerciale è il fattore predominante del periodo tra la fine degli anni '90 ed i primi anni Duemila, quando in rapida successione vengono inaugurate le filiali SMI USA (Stati Uniti), SMICentroamericana (Messico), SMI Do Brasil (Brasile), OOO SMI Russia (Russia), SMI Romania (Romania), SMI Polska (Polonia), SMI Pacifica (Australia) e gli uffici di rappresentanza in Cina (Nanjing e Guangzhou), Francia, Regno Unito e Malesia. Il successo mondiale di SMI è il risultato dell'accurato studio dei singoli mercati, degli aspetti socio-economici di ogni area e dell'analisi tempestiva delle specifiche esigenze della clientela locale.

2000: vengono installati i primi modelli a 6 e 8 stampi (in grado di produrre fino a 12.800 bottiglie/ora) delle nuove stiro-soffiatrici rotative della serie SR.

2001: il fatturato consolidato Smigroup balza a 60 milioni di euro e la forza lavoro arriva a quota 400 addetti.

2002: SMI produce in un anno ben 319 macchine d'imballaggio, segnando un record storico che la pone ai vertici



del settore di riferimento. La divisione Smiform lancia inoltre stiro-soffiatrici più potenti e veloci con modelli a 10, 12 e 14 stampi, capaci di produzioni fino a 22.400 bottiglie/ora.

2003: SMIPACK produce oltre 2.000 confezionatrici a campana e si avvia a diventare uno dei maggiori costruttori di queste macchine a livello internazionale. Sempre nel 2003 SMI, attraverso la neo-costituita SMIWRAP, rileva la proprietà e la gestione delle Cartiere Cima, storica azienda bergamasca che da oltre 100 anni produce un'ampia gamma di carte alimentari.



SALES CONVENTION

L'edizione 2012 supera ogni aspettativa

2006: è un anno di estrema importanza per SMI: viene consegnata la fardellatrice n. 3.000 e contemporaneamente entra in funzione la prima stiro-soffiatrice a 20 stampi, la SR 20.

2007-2008: Smigroup subisce una profonda riorganizzazione interna, che pone solide basi per affrontare efficacemente le nuove sfide del mercato: ottimizzazione dei costi di produzione, nuove procedure gestionali interne e innovazione avanzata sono i punti cardine della trasformazione.

2008: SMI lancia il progetto SMILAB, il nuovo polo tecnologico di Smigroup le cui attività sono distribuite in tre laboratori: "Laboratorio Ricerca & Sviluppo", "Laboratorio Innovazione" e "Laboratorio Formazione". Tutte le attività di SMILAB mirano a soluzioni innovative e sostenibili in ambito industriale, energetico e socio-culturale, con particolare riguardo alle tecnologie emergenti (come le nanotecnologie).

2009: SMI apre la divisione Smipal e lancia sul mercato i nuovi sistemi automatici di palettizzazione della serie APS, presentati in anteprima mondiale alla fiera Drinktec di Monaco di Baviera.

2010: la gamma prodotti della divisione Smiform si arricchisce dei sistemi integrati ECOBLOC®, che raggruppano in una sola macchina le funzioni di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura.

2011: SMI installa presso la Fonte Stella Alpina una linea completa di imbottigliamento d'acqua da 14.400 bottiglie/ora denominata SACS (Stella Alpina Cost Saving), che si contraddistingue per tecnologia d'avanguardia, dimensioni compatte, consumi energetici ridotti e alta efficienza operativa.

Lo scorso 16 luglio 2012 una sessantina di partner SMI provenienti da tutto il mondo si sono nuovamente riuniti presso il Castello di Clanezzo, vicino a Bergamo, per partecipare alla 2.a Sales Network Convention. L'incontro si è focalizzato sui recenti sviluppi tecnologici raggiunti da SMI nell'ambito dello stiro-soffiaggio di contenitori PET e sulle soluzioni di linea "entry level", che sono destinate principalmente a soddisfare le esigenze di produzione dei mercati emergenti e che includono un sistema integrato semplificato della serie ECOBLOC® per soffiaggio, riempimento e tappatura. Gli interventi dei relatori SMI si sono inoltre concentrati sui risultati raggiunti nella fornitura di una linea completa per un importante cliente nord europeo che imbottiglia "soft drinks". L'evento si è concluso con la visita agli stabilimenti di assemblaggio di Smiform e al nuovo

insediamento industriale dell'area delle ex Cartiere Cima, dove sono in corso lavori di riqualificazione e ristrutturazione su un'area coperta di circa 30.000 m²; in questo nuovo sito saranno trasferite gradualmente le attività di montaggio macchine attualmente eseguite nelle sedi di San Giovanni Bianco e San Pellegrino Terme. Con questo nuovo progetto di riqualificazione e ristrutturazione SMIGroup ribadisce la propria vocazione allo sviluppo di tecnologie innovative per la produzione energetica da fonti rinnovabili, che sono inesauribili e ad impatto ambientale nullo; citiamo, ad esempio, la copertura fotovoltaica del futuro stabilimento di produzione, che sarà in grado di produrre 400 kWh, e la centrale idroelettrica presente nel sito, gestita dalla società SMIENERGIA, che produce fino a 1 MWh di "energia verde" dalle acque del fiume Brembo.



2012/2013

GLI EVENTI IMPERDIBILI

Il calendario fieristico 2012 si chiude con due tra i più importanti eventi europei nell'ambito dell'industria dell'imballaggio, a cui SMI partecipa regolarmente da diverse edizioni con crescente entusiasmo: Brau Beviale (Norimberga, 13-15 novembre) ed Emballage (Parigi, 19-22 novembre). Brau Beviale, punto d'incontro fondamentale per l'industria delle bevande focalizzato sulla lavorazione e commercializzazione della birra, accoglie ogni anno più di 30.000 visitatori provenienti da tutta



Europa, registrando ad ogni edizione un successo crescente in termini sia di nuovi contatti stabiliti dagli

espositori sia di relazioni commerciali post-fiera.

In linea con la proposta merceologica del Brau Beviale, SMI presenta una stiro-soffiatrice rotativa SR 6 di ultima generazione per lo stiro-soffiaggio di bottiglie PET, PEN e PP fino a 12.000 bottiglie/ora.

Fulcro di Emballage 2012 sono invece tutte le innovazioni e il know-how in grado di soddisfare le diverse aspettative nella filiera dell'imballaggio di svariati settori: Beverages & Liquids, Food, Luxe, Beauty, Health, Industry; tutti mercati, questi, che SMI, insieme alla società co-espositrice SMIPACK, soddisfa proponendo soluzioni d'imballaggio specifiche e all'avanguardia.

In occasione del salone parigino, SMI propone





la confezionatrice automatica a media velocità Smiflexi LSK 40F, per la lavorazione di pacchi solo film alla velocità massima di 40 pacchi/minuto. Accompagnano la fardellatrice Smiflexi una serie di macchine SMIPACK comprendente confezionatrici angolari a campana, confezionatrici angolari con tunnel di termoretrazione e fardellatrici

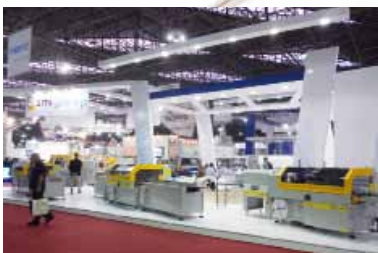
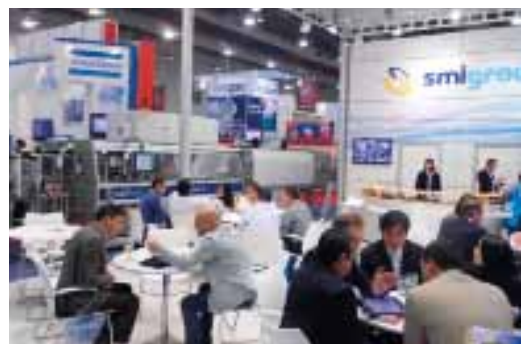
monoblocco a barra saldante.

Entrambe le kermesse si confermano ricche di eventi tematici: Brau Beviale 2012 offre a espositori e visitatori le aree tematiche "Energia & Acqua", focalizzata su energie rinnovabili e trattamento acque, e "Future Beverage Industry 20XX", che lancia uno sguardo sul futuro dell'industria delle bevande.

Slogan di Emballage 2012 è "Pack Smart - Innovations & Solutions: everything you need to KNOW!", a dimostrazione della straordinaria capacità d'innovazione sperimentata dal settore per rispondere al meglio alle nuove esigenze del mercato.

Manca ancora un anno all'apertura di Drinktec 2013, ma già fervono i preparativi per la kermesse leader nell'industria delle bevande e degli alimenti liquidi e piattaforma ideale per il lancio sul mercato di nuove tecnologie legate al settore.

SMI e SMIPACK riconfermano la loro presenza alla fiera di Monaco di Baviera e saranno liete di accogliere i visitatori dal 16 al 20 settembre 2013 presso lo stand 302, padiglione A6.





SMI S.p.A. Headquarters

S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209

SMI USA Inc.

Atlanta, GA, United States
Tel.: +1 404 7999929
Fax: +1 404 9946414

SMI Centroamericana S.A. de C.V.

Mexico City, Mexico
Tel.: +52 555 3569072
Fax: +52 555 3553571

SMI do Brasil Ltda.

São Paulo, Brazil
Tel.: +55 11 36015334
Fax: +55 11 36937603

OOO SMI Russia

Moscow, Russian Federation
Tel.: +7 495 7206797
Fax: +7 495 7206797

SMI East Europe S.r.l.

Timisoara, Romania
Tel.: +40 256 293932
Fax: +40 256 293932

SMI Machinery Beijing Co.Ltd.

Beijing, People's Republic of China
Tel.: +86 10 6947 9668

*Guangzhou, Guangdong,
People's Republic of China*
Tel.: +86 20 8439 6460
Fax: +86 20 8439 8391

*Nanjing, Jiangsu,
People's Republic of China*
Tel.: +86 258 470 4716
Fax: +86 258 470 4776

SMI Asia Services Sdn. Bhd.

Shaah Alam, Selangor, Malaysia
Tel.: +603 5103 5368
Fax: +603 5191 3368

SMI Pacifica Pty. Ltd.

Melbourne, VIC, Australia
Tel.: +61 3 95843622
Fax: +61 3 95843633