

■ Vinicola Aurora ■ Fante ■ Vinicola Galiotto
■ Penacova ■ Spumador ■ La Galvanina

smi now

Magazine 2014/12

**VINÍCOLA AURORA,
FANTE & GALIOTTO**

il vino

IL NUOVO VOLTO DEL BRASILE

APS 1550 P Plus

IL NUOVO SISTEMA
AUTOMATICO DI
PALETTIZZAZIONE

Smigroup e-store

RICAMBI ORIGINALI
A PORTATA DI CLICK!

www.smigroup.it



“ soluzioni
green per
ridurre l'impatto
ambientale
ed assicurare
il risparmio
energetico ”



Individui ed imprese sono sempre più orientati all'utilizzo di nuove tecnologie in grado di migliorare la qualità della vita e il livello di efficienza delle attività produttive, rispettando l'ambiente in cui viviamo ed operiamo ed impiegando le risorse energetiche disponibili in modo responsabile. Anche il Gruppo SMI è concentrato sullo sviluppo e l'implementazione di tecnologie e soluzioni eco-sostenibili, sia per quanto riguarda la gamma di prodotti sia per quanto riguarda l'organizzazione e la gestione dell'attività produttiva. Nel 2013 il Gruppo SMI, in occasione della fiera internazionale Drinktec di Monaco di Baviera, ha presentato al mercato una serie di macchinari a tecnologia avanzata nei settori del soffiaggio, dell'imbottigliamento e dell'imballaggio, che consentono all'utilizzatore finale di produrre in modo più efficiente e flessibile e di risparmiare sui costi energetici e di manutenzione di macchine e impianti. La vocazione allo sviluppo di tecnologie innovative e d'avanguardia, che contraddistingue il Gruppo SMI da oltre 25 anni, è stata premiata nel 2013 da un significativo incremento delle vendite, a conferma che le soluzioni tecniche proposte sono in grado di soddisfare adeguatamente le esigenze presenti e future dei nostri clienti. Nel corso del 2013 abbiamo inoltre avviato il processo di trasferimento delle attività di SMI presso il nuovo insediamento aziendale ricavato dalla riqualificazione degli edifici che fino al 2004 hanno ospitato la pre-esistente attività delle Cartiere Cima. Il nuovo insediamento è un esempio unico di edifici ad impatto zero, focalizzati sul binomio Architettura e Ambiente, e per la cui riqualificazione abbiamo adottato una serie di soluzioni innovative per ridurre al minimo l'impatto ambientale ed assicurare il risparmio energetico. Voglio ricordare anche il nostro impegno nel mettere a disposizione dei nostri clienti una serie di servizi web-based, che favoriscono e semplificano l'utilizzo dei macchinari, come SmyCloud per la consultazione on-line dei manuali tecnici sempre aggiornati e Smigroup e-store per l'acquisto on-line dei principali pezzi di ricambio tramite un ambiente web dedicato, completo di foto e descrizione tecnica degli articoli.

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

smi now | magazine

Created by:

SMI S.p.A. - Marketing Dept.
Via Ceresa, 10
IT-24015 San Giovanni Bianco (BG)
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209
www.smigroup.it



Printed in 14,000
paper copies
with 100% recycled
paper - Cyclus
Print (pages
inside)

Paper:
Polyedra S.p.A.

Print Agency:
Goisis Services



Available in:

Italian, English, Spanish,
Portuguese and Chinese.

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

Contributors to this issue:

VinicolaAurora - Fante - VinicolaGaliotto
Penacova - Spumador - La Galvanina

Product pictures in this issue are
shown for reference only.

INSTALLATION

- 6. Brasile: Cooperativa Vinícola Aurora
- 16. Brasile: Fante Industria de Bebidas
- 22. Brasile: Vinícola Galiotto
- 26. Portogallo: Aguas das Caldas de Penacova
- 36. Italia: Spumador
- 42. Italia: La Galvanina



IL NUOVO VOLTO DEL BRASILE: L'ENOLOGIA

Il grande Stato del Sud America è noto anche per i suoi vini, la cui produzione ha registrato una crescita così forte negli ultimi anni da fare del Brasile il quinto produttore dell'emisfero meridionale. Le cantine censite sono più di 1.000, distribuite su un'area complessiva di oltre 82.000 ettari.

INNOVATION

- 58. Anteprima Interpack 2014
- 60. Tecnologie all'avanguardia per un fine linea efficiente
- 66. Nuovo sistema automatico APS 1550 P PLUS
- 68. Smipack:
nuove confezionatrici a barra saldante BP802AL 600R e BP8002AL 600R-P



66.

INFORMATION

- 74. Smigroup e-store:
ricambi originali a portata di click!



74.

IL NUOVO VOLTO DEL BRASILE: L'ENOLOGIA

Quando si pensa al Brasile il primo pensiero non è certo legato all'enoologia, ma al divertimento, alle spiagge, al mare, al calcio, al carnevale di Rio, al samba; invece, il grande Stato del Sud America è noto anche per i suoi vini, la cui produzione ha registrato una crescita così forte negli ultimi anni da fare del Brasile il quinto produttore dell'emisfero meridionale.

Le cantine censite sono più di 1.000, distribuite su un'area complessiva di oltre 82.000 ettari. Le regioni vinicole del Brasile, belle e varie, sono una meta irresistibile per i visitatori che vogliono scoprire anche questo lato poco conosciuto del Paese; degustarne i vini pregiati, lasciando che lo sguardo si perda all'orizzonte tra le vaste distese di vigneti che modellano il paesaggio, è

un'esperienza unica e incomparabile. Rio Grande do Sul è lo Stato con la vocazione enologica più sentita e lì si trova la maggior parte delle cantine; situato nella parte più meridionale del Brasile, al confine con Uruguay e Argentina, questa regione dal clima subtropicale è caratterizzata da valli verdi, giardini dai variegati colori e maestose cascate.

La storia enologica del Brasile ha avuto inizio nel IX secolo con l'arrivo degli emigranti italiani nella regione della Serra Gaúcha, nello Stato del Rio Grande do Sul; insieme alle loro usanze, alla loro tradizione culinaria e alla loro cultura, gli italiani hanno portato con sé anche l'arte della vinificazione, che in queste terre hanno trovato le condizioni geoclimatiche ideali per la crescita rigogliosa dei vigneti.

smi
now



VINÍCOLA AURORA

SETTORE VINO

Cooperativa Vinicola Aurora Ltda.
Bento Gonçalves, Rio Grande do Sul, Brasile

••• Cartonatrici wrap-around
Smiflexi WP 450 e LWP 25



VIDEO



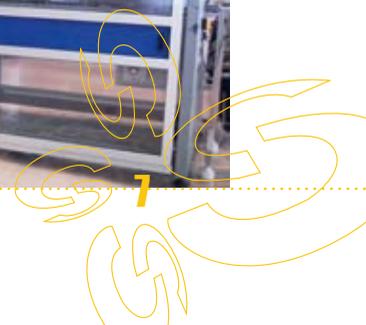
GEO LOCATION



La Cooperativa Vinicola Aurora è un insieme di oltre 1100 piccole famiglie che lavorano fianco a fianco condividendo competenze, tradizioni e obiettivi; l'elevato numero di componenti e la loro variegata composizione, contrariamente a quanto si può pensare, non costituiscono un ostacolo all'organizzazione dell'attività produttiva, ma, anzi, rappresentano un valore aggiunto che ha permesso alla Cooperativa Aurora di diventare un punto di riferimento nel settore vitivinicolo brasiliano. Oggi Cooperativa Vinicola Aurora esporta in oltre 20 Paesi, tra i quali Stati Uniti, Francia, Germania, Regno Unito e Giappone. Le origini di questa realtà risalgono al 14 febbraio 1931, quando sedici famiglie provenienti dalla città di Bento Gonçalves e proprietarie di vigneti unirono le loro forze per creare quella che sarebbe diventata la più grande impresa di questo genere in Brasile: la Cooperativa Vinícola Aurora (The Aurora Wine Cooperative); l'anno



seguinte, grazie ad una produzione di 317.000 kg di uva e alle moderne tecnologie impiegate, la neonata cooperativa divenne la più grande del Brasile. In realtà le premesse di questo successo risalgono al 1875, quando molti emigranti del Nord Italia si stabilirono nella regione della Serra Gaúcha, nel Brasile meridionale, e qui, grazie al clima favorevole e a un paesaggio simile a quello della terra natale, trovarono l'ambiente ideale per preservare la loro cultura e le loro usanze e poterono iniziare la produzione di vino.



SONO LE PICCOLE COSE DELLA VITA CHE PORTANO A QUALCOSA DI PIÙ GRANDE

La produzione della Cooperativa Aurora è coordinata da esperti costantemente in contatto con le famiglie che coltivano la vite, alle quali forniscono adeguata assistenza e preziosi consigli.

Il team tecnico sovrintende all'intero processo produttivo ed è responsabile della qualità del prodotto finale; inoltre, l'impiego di tecnologie avanzate consente alle 1.100 aziende agricole che compongono il consorzio di operare in modo efficiente e rispettoso dell'ambiente.

Particolare cura è dedicata ad ogni fase del ciclo di produzione, dalla semina

delle viti fino all'imbottigliamento del prodotto finale, con l'obiettivo irrinunciabile di immettere sul mercato solo vini di alta qualità; nel perseguimento di tale obiettivo svolgono un ruolo molto importante i macchinari di ultima generazione utilizzati per il trattamento, il controllo e l'imballaggio del prodotto. La Cooperativa Vinicola Aurora, infatti, ha deciso di puntare sull'alta tecnologia europea nella scelta delle confezionatrici automatiche da installare nelle proprie linee di produzione, acquistando da SMI una cartonatrice wrap-around Smiflexi WP





450 e una cartonatrice Smiflexi LWP 25. La prima macchina, un modello WP 450 capace di confezionare fino a 45 scatole/vassoi di cartone l'ora, è asservita alla linea di imbottigliamento vetro da 12.000 bottiglie/ora, dove le bottiglie a marchio Saint Germain, Sangué de Boi, Country Wine e Brazilian Soul da 0,75 L e 1,5 L sono raggruppate nel formato 2x3 e quelle da 0,375 L nel formato 3x4.

La seconda macchina, un modello LWP 25 per produzioni fino a 25 scatole/vassoi di cartone l'ora, è asservita alla linea vetro da 9.000 bottiglie/ora e confeziona le bottiglie di Suco Aurora e Casa de Bento nel formato di pacco 3x4 le bottiglie da 0,3 / 0,312 / 0,5 / 1 L e nel formato di pacco 2x3 sia le bottiglie cilindriche da 1 L e 1,5 L sia quelle quadrate da 1 L.

Il raggiungimento della massima qualità del prodotto finale passa anche per l'accurata selezione della materia prima, cioè l'uva; in tal senso, la cooperativa brasiliana ha istituito un proprio dipartimento interno responsabile della fornitura di piantine di vite ai soci che ne fanno parte, con l'obiettivo di scegliere il tipo di vite più appropriato in funzione del luogo di coltivazione, del tipo di uva da ottenere, delle caratteristiche del vino da produrre.

Inoltre, l'azienda si è dotata di un proprio sistema logistico, che collega le tre principali unità di produzione tramite una rete di oltre 4.500 metri di tubi interconnessi, appositamente progettata per assicurare un efficiente trasporto bi-direzionale del vino prodotto.



AURORA

LA QUALITÀ PREMIATA IN TUTTO IL MONDO

La Cooperativa Vinicola Aurora ha conquistato negli anni l'attenzione degli intenditori di vino a livello internazionale e ha partecipato ad importanti concorsi enologici, molti dei quali le hanno permesso di ottenere importanti riconoscimenti.

Ad esempio, al "Concours Mondial de Bruxelles", una specie di campionato mondiale di vini e alcolici che nel 2013 si è tenuto a Bratislava in Slovacchia, l'azienda brasiliana ha ottenuto 3 medaglie d'argento per il vino frizzante "Aurora Brut Rosé", per il vino bianco "Aurora Moscatel" e per il vino rosso "Aurora Riserva Merlot". Questi tre vini sono stati selezionati tra 8.200 prodotti provenienti dai 50 Paesi partecipanti al concorso e sono stati valutati da una giuria di 350 esperti di 40 nazionalità. Il "Concours Mondial de Bruxelles", che è il maggior evento mondiale nel suo genere, è stato istituito nel 1994 in Belgio e si svolge ogni anno nelle principali città europee. Sempre nel 2013, al concorso "San Francisco International Wine Competition" la Cooperativa Vinicola Aurora ha vinto una medaglia d'oro grazie al vino frizzante "Aurora Moscatel".



RIO GRANDE DO SUL E LA STRADA DEL VINO E DELL'UVA

La zona vinicola più importante dello Stato brasiliano del Rio Grande do Sul è la regione della Serra Gaúcha, dove i visitatori possono scegliere se visitare le principali cantine locali, assistere alla coltivazione della vite e alla produzione di vino oppure partire per emozionanti escursioni alla scoperta delle meraviglie della natura. Dalla città di Porto Alegre parte la famosa "Strada del Vino e dell'Uva", un itinerario che collega le zone rurali dei municipi di Bento Gonçalves, Farroupilha e Monte Belo do Sul; lungo il suo percorso è possibile ammirare molte case rimaste sostanzialmente inalterate dalla fine dell'Ottocento ai

giorni nostri, con ampi cortili e spazi per la coltivazione dell'uva, che sono state trasformate in negozi per la vendita dei prodotti artigianali tipici, tra cui vino e formaggio. Trovandosi tra il 30° e il 50° parallelo, la regione della Serra Gaúcha gode di condizioni climatiche ideali per la viticoltura, che sono però "guastate" da forti precipitazioni proprio a ridosso della raccolta, periodo cruciale per la maturazione dell'uva; ciononostante, i vini prodotti in questa zona sono tra i migliori al mondo e l'intera regione è un festival di colori, aromi e sapori in uno scenario geografico di impronta europea. Negli ultimi

anni i vini brasiliani provenienti dal Rio Grande do Sul hanno conquistato l'attenzione degli intenditori a livello nazionale ed internazionale e ricevuto prestigiosi premi, come la Medaglia d'Oro, nel concorso francese "Vinalies Internationales 2005". Un esempio significativo è rappresentato da Vinicola Aurora, che, negli ultimi anni, ha conquistato importanti medaglie come l'oro a Vinitaly (Italia) per lo spumante Aurora Moscatel (elaborato con un processo tipo "Asti"), così come altre medaglie d'oro vinte in Francia, Regno Unito e Stati Uniti in occasione di rinomati concorsi per vini e spumanti.



UN PORTAFOGLIO PRODOTTI BEN DIVERSIFICATO

Il portafoglio prodotti della Cooperativa Vinicola Aurora è ampio e ben diversificato e comprende oltre 10 marchi di vini fermi e frizzanti apprezzati in Brasile e all'estero: Aurora, Marcus James, Conde de Foucauld, Clos des Nobles, Saint Germain, Maison de Ville, Casa de Bento, Keep Cooler, Mosteiro, Country Wine, Sangue de Boi, Frei Damião and Prestige; inoltre, la società brasiliana produce succo d'uva, il cui consumo è in continua

crescita.

La Cooperativa Aurora ha sede nella città di Bento Gonçalves, che è considerata la capitale del vino in Brasile, e dalle cantine dei suoi soci escono ogni anno circa 42 milioni di litri di vino, ottenuti dalla coltivazione di 2.650 ettari di terreno.





CARTONATRICI SMIFLEXI

LA GIUSTA TECNOLOGIA PER L'INDUSTRIA VITIVINICOLA

Il settore del vino è tradizionalmente legato alla bottiglia di vetro, che necessita di un imballaggio molto resistente a urti e scossoni durante le fasi di distribuzione del prodotto. La maggior parte dei principali produttori vitivinicoli concordano che l'imballaggio più adatto a tale scopo sia quello in scatole wrap-around di cartone ondulato, che consentono di preservare l'integrità delle bottiglie e del loro contenuto durante le fasi di movimentazione e di trasporto; inoltre, questo tipo di packaging è un eccezionale strumento di marketing, in quanto i lati della scatola possono essere stampati a colori con immagini grafiche di forte impatto visivo per pubblicizzare il prodotto e diffondere efficacemente la "brand-identity". La già citata protezione delle bottiglie da urti, rotture e sollecitazioni varie assicurata dall'imballaggio realizzato con le cartonatrici Smiflexi della serie WP può essere ulteriormente aumentata mediante separatori di



cartoncino; questi ultimi sono inseriti tra una bottiglia e l'altra durante il processo di confezionamento per proteggere contenitori ed etichette da abrasioni e sfregamenti che potrebbero compromettere la qualità del pacco e la relativa vendita.





I VANTAGGI DELLA TECNOLOGIA WRAP-AROUND

L'innovativo sistema di confezionamento wrap-around consente l'impiego di una sola macchina, la cartonatrice, per formare la scatola di cartone e racchiudere il prodotto al suo interno. Grazie a tale sistema, le confezionatrici Smiflexi della serie WP consentono ampia flessibilità di impiego, elevate velocità di produzione, miglior stabilità dei pacchi prodotti e un ottimale utilizzo degli spazi adibiti allo stoccaggio del materiale d'imballaggio. Tramite il funzionamento in continuo la scatola di cartone è formata attorno al gruppo di contenitori da imballare contemporaneamente al loro raggruppamento nel formato desiderato, senza effettuare fermi macchina; da ciò deriva la possibilità di effettuare produzioni ad alta velocità fino ad 80 pacchi/minuto, con conseguente miglioramento dell'efficienza dell'intera linea. Con il sistema wrap-around, inoltre, si possono confezionare svariati tipi di contenitori rigidi in diverse tipologie di pacco, come scatole di cartone completamente chiuse o semichiusure, con o senza separatori premontati di cartoncino tra un contenitore e l'altro, vassoi di cartone a base rettangolare e ottagonale, vassoi con bordi della stessa altezza o di altezze diverse, scatole ad apertura facilitata. Inoltre, grazie alla possibilità di personalizzare l'aspetto grafico dei lati di scatole e vassoi, la confezione finale diventa un valido veicolo promozionale del prodotto commercializzato e del relativo marchio e assume un'importanza strategica nell'attrarre nuovi consumatori.

FANTE

SETTORE VINO

Fante Industria de Bebidas Ltda.
Flores da Cunha, Rio Grande do Sul, Brasile

• Cartonatrice wrap-around
Smiflexi LWP 30



VIDEO



GEO LOCATION



INSTALLATION / Fante



Il rispetto delle tradizioni e l'entusiasmo per l'innovazione sono due valori irrinunciabili della mission aziendale di Fante Industria de Bebidas, che da oltre 40 anni si dedica con passione alla produzione di vino e bevande.

L'azienda ha sede a Flores da Cunha, una cittadina di 25.000 abitanti nella regione brasiliana della Serra Gaúcha; quest'area è il cuore del settore vitivinicolo del Brasile, dove le tradizioni e i segreti di quest'arte sono tramandati di padre in figlio da oltre tre generazioni. La società Fante Industria de Bebidas è uno dei protagonisti del panorama enologico locale e la sua gamma completa di bevande (vini spumanti, liquori, succhi e bevande non alcoliche) è molto apprezzata in patria e all'estero per la comprovata qualità.

Il forte legame con le tradizioni e la vocazione ad innovare sono alla base dell'attività quotidiana di Fante Industria de Bebidas e del suo successo commerciale; inoltre, la fusione di conoscenze vecchie e nuove crea il giusto mix di competenze



tecniche, che, grazie ad ingredienti accuratamente selezionati e perfettamente dosati, consente di produrre bevande dal gusto unico e dall'identità inconfondibile. Grazie ad un'organizzazione imprenditoriale basata su saldi valori come la famiglia, la solidarietà e la cooperazione, quest'azienda ha raggiunto negli anni una posizione di prim'ordine nel contesto enologico del Brasile e anche nel 2012 ha conseguito risultati di vendita lusinghieri celebrati con una bella festa che ha coinvolto i dipendenti e le loro famiglie.



FLESSIBILITA'

E CONFEZIONI PERSONALIZZATE

Fante Industria de Bebidas si è affidata all'esperienza di SMI per l'installazione nei propri stabilimenti di una confezionatrice in scatole di cartone wrap-around; il modello scelto, una LWP 30 Smiflexi, è una macchina automatica capace di confezionare bottiglie di vetro di diverse capacità alla velocità massima di 30 scatole/vassoi di cartone l'ora. Infatti, l'imbottigliamento in bottiglie di vetro richiede un imballaggio resistente ad urti e scossoni, che sia in grado di preservare intatto il prodotto e che sia facilmente impilabile in fase di palettizzazione; da queste premesse è scaturita la scelta di Fante Industria de Bebidas di avvalersi della tecnologia avanzata offerta da SMI, grazie alle quali l'ampia gamma di prodotti dell'azienda brasiliana (vini, distillati, succhi e prodotti non alcolici) può essere agevolmente confezionata in molteplici tipologie e configurazioni di pacco. La cartonatrice wrap-around Smiflexi LWP 30 dispone di un sistema meccanico di raggruppamento

del prodotto ed è in grado di realizzare confezioni in scatole di cartone diverse per formato, capacità e dimensioni dei contenitori; in particolare, le bottiglie da 1 litro dei prodotti a marchio Vodka Rajska, Aperitivo de malt whisky Black Stone e di Suco de Uva tinto integral Quinto do Morgado, sia cilindriche sia quadrate, e quelle da 0,75 L e 0,3 L

di Vinho Tinto Cordelier Equilibrium, Espumante Cordelier Moscatel e Vinho Bordo Suave Quinta do Morgado sono imballate in scatole wrap-around nella configurazione 3x4, mentre la bottiglia quadrata da 1 litro è confezionata anche nel formato 2x3. In pacchi da 6 pezzi sono raggruppate anche le bottiglie più grandi da 1,5 L e 2 L.



L'INTRODUZIONE DELLA COLTIVAZIONE DELLA VITE



La prima registrazione storica della coltura della vite in Brasile risale al 1626; in quell'anno il padre gesuita Roque Gonzáles da Santa Cruz, proveniente da Buenos Aires, dopo aver attraversato il fiume Uruguay fondò la prima missione brasiliana in quello che oggi è lo Stato del Rio Grande do Sul. Con la costruzione del convento ebbe inizio anche la coltivazione della vite, che si adattava bene alle caratteristiche del terreno e alle condizioni climatiche; fu però nel periodo 1870/1875 che la vitivinicoltura locale prese una svolta decisiva, grazie all'aumento dell'immigrazione italiana le cui tradizioni e competenze agricole furono applicate anche a questo settore. La produzione di vino restò però confinata all'ambito locale

fino agli anni '70 del XX secolo. Nel decennio successivo la crescita costante del consumo di vino da parte della popolazione brasiliana fece aumentare le importazioni di questo prodotto, creando un mercato interno di grande interesse anche per i produttori locali; in pochi anni, grazie all'avvento di nuove tecnologie di produzione, questi ultimi furono in grado di industrializzare il processo e di iniziare la commercializzazione dei vini su scala nazionale, dando così la spinta decisiva al definitivo successo della vitivinicoltura brasiliana. Secondo gli ultimi dati dell'IBRAVIN (Istituto Brasiliano della Vite e del Vino) il consumo annuo di vino in Brasile si aggira oggi intorno ai 2,5 litri a persona, con previsioni di forte crescita per i prossimi anni. Nel 2014 il Brasile ospita i Campionati mondiali di calcio e nel 2016 a Rio de Janeiro si terranno le Olimpiadi; questi due eventi internazionali dovrebbero fornire un'ulteriore spinta al settore vitivinicolo, influenzando positivamente i consumi delle tante varietà di vino locale ad opera dei milioni di visitatori stranieri previsti.



A CIASCUNO

LA CONFEZIONATRICE PIÙ ADATTA

La tecnologia di imballaggio wrap-around sviluppata da SMI per le applicazioni ad alta velocità (cartonatrici Smiflexi serie WP) è stata applicata anche alla gamma di cartonatrici a media velocità della serie LWP. La serie Smiflexi LWP, adatta a soddisfare esigenze di produzione fino a 30 pacchi/minuto, si caratterizza per un design modulare semplificato, che permette di ridurre i tempi di assemblaggio in fabbrica e, conseguentemente, i tempi di

consegna all'utilizzatore finale. Ad esempio, il magazzino cartoni è interamente alloggiato sotto il nastro d'ingresso della macchina, grazie al fatto che la ridotta velocità di produzione non richiede moduli aggiuntivi di stoccaggio dei cartoni per garantire una certa autonomia di funzionamento, come avviene invece per la serie WP; tale soluzione riduce notevolmente l'ingombro dei modelli LWP e ne permette l'installazione anche in impianti di confezionamento dagli spazi esigui.



MOVIMENTI FLUIDI E PRECISI

Le cartonatrici Smiflexi della serie LWP confezionano diverse tipologie di contenitori rigidi in scatole e/o vassoi di cartone ondulato; le macchine appartenenti a questa serie sono dotate di uno smistatore oscillante motorizzato, posto sul nastro d'ingresso, che facilita l'incanalamento dei contenitori sfusi verso la zona di raggruppamento nel formato desiderato e che previene bruschi arresti nel flusso di alimentazione. La formazione del gruppo di contenitori avviene tramite un sistema meccanico composto da un separatore pneumatico e da una barra sincronizzata di supporto; il primo provvede a distanziare due gruppi consecutivi di contenitori sfusi, mentre la seconda, che riceve i prodotti dal separatore pneumatico, provvede a completare l'operazione di composizione del formato di pacco desiderato e ad accompagnare quest'ultimo alla formatrice di scatole/vassoi. L'operazione di cambio formato delle cartonatrici Smiflexi della serie LWP è di tipo manuale, ma, non richiedendo la sostituzione di alcun componente meccanico o elettronico della macchina, può essere eseguita in modo semplice e veloce. Dopo aver completato le regolazioni meccaniche previste, l'operatore deve semplicemente selezionare dal terminale di controllo POSYC il nuovo formato da lavorare; anche il passaggio da un pacco di dimensioni ridotte ad uno più grande o viceversa può essere eseguito in poco tempo, in quanto l'operatore ha la possibilità di cambiare agevolmente il passo macchina utilizzando gli indicatori di posizione colorati posti sulle catene di movimentazione prodotto.



VINÍCOLA GALOTTO

SETTORE VINO

Vinícola Galotto Ltda.

Flores da Cuhna, Rio Grande do Sul, Brasile

••• Cartonatrici wrap-around
Smiflexi LWP 25



GEO LOCATION



La famiglia Galiotto, fondatrice dell'azienda, è originaria della città italiana di Arzignano, nella provincia veneta di Vicenza; da qui, nel 1883 i Galiotto emigrarono nel nordest dello stato di Rio Grande do Sul e si stabilirono a Flores da Cunha, dove iniziarono la coltivazione della vite secondo le tecniche, le conoscenze e l'esperienza portate dalla madre patria. Da principio l'attività della cantina coloniale fu essenzialmente limitata alla produzione di vini per uso familiare e per la vendita in ambito locale; negli anni '70 del XX secolo il consumo di vino in Brasile iniziò a crescere sensibilmente e, quindi, nel 1982 i Galiotto decisero di ingrandirsi, fondarono l'azienda omonima e dotarono le proprie cantine di macchinari più moderni per la coltivazione dell'uva e la produzione di vino. Il successo delle vendite portò la Vinícola Galiotto ad allargare negli anni successivi la varietà di uva coltivata, a lanciare nuovi prodotti come vini soavi e succhi e ad installare nei propri stabilimenti impianti sempre più avanzati dal punto di vista tecnologico per migliorare costantemente la qualità



del prodotto finale e l'efficienza delle linee di produzione. Oggi l'azienda brasiliana dispone di un'area produttiva di 3500 m², di una capacità di stoccaggio di circa 7,8 milioni di litri e di propri laboratori di ricerca e sviluppo; inoltre, Vinícola Galiotto partecipa a numerosi progetti sulla crescita sostenibile e sulla creazione di sistemi di produzione a ridotto impatto ambientale.





Desde 1966

Galiotto

IMPIANTI MODERNI PER PRESERVARE LA QUALITÀ DEL PRODOTTO



Un gallo, che è il simbolo della città di Flores da Cunha, identifica anche una delle maggiori imprese vinicole della Serra Gaúcha: Vinícola Galiotto Ltda. Con una produzione annua di 7,2 milioni di litri, Vinícola Galiotto è presente sul mercato nazionale ed internazionale con un ampio portafoglio di vini pregiati ed etichette speciali; tutti i prodotti dell'azienda brasiliana si contraddistinguono per qualità ed esclusività elevate, ottenuto grazie ad un processo di produzione che abbina le antiche tradizioni alle moderne tecnologie. Con dedizione e moderne tecniche di viticoltura, la società Vinícola Galiotto propone un'ampia gamma di vini di alta qualità prodotti impiegando solo uve selezionate e raccolte manualmente nella Serra Gaúcha; particolare cura è prestata anche nel processo di imbottigliamento del vino che,

infatti, è effettuato da macchine speciali che prevengono il contatto con l'aria per evitare l'ossidazione e la contaminazione del prezioso prodotto. Terminata la fase di imbottigliamento, le bottiglie di vetro sono confezionate in scatole wrap-around di cartone ondulato tramite una cartonatrice automatica Smiflexi modello LWP 25 di recente installazione; quest'ultima è in grado di imballare, alla massima velocità di 25 scatole/ora, tutti i tipi di bottiglia che escono dalle linee di produzione



INSTALLATION / Galiotto

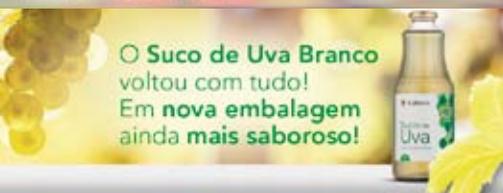
della Vinicola Galiotto: quelle da 0,375 / 0,75 / 1 L sono confezionate in scatole di cartone completamente chiuse nel formato 3x4, mentre quelle da 2 L sono confezionate sempre in scatole chiuse nella configurazione 2x3.



Conheça
nossa linha de
vinhos de mesa.



Mudamos somente a
embalagem, pois o sabor
continua incomparável.



O Suco de Uva Branco
voltou com tudo!
Em nova embalagem
ainda mais saboroso!



PENACOVA

SETTORE ACQUA

Aguas das Caldas de Penacova S.A.
Mata das Caldas, Penacova, Portogallo

• Stiro-soffiatrici rotative
Smiform SR 8 e SR 6 HC



VIDEO



GEO LOCATION



Nell'ambiente incontaminato della Serra do Buçaco ha sede la società Aguas das Caldas de Penacova, che estrae, imbottiglia e commercializza l'acqua minerale naturale chiamata "Caldas de Penacova" utilizzando le migliori tecnologie disponibili sul mercato al fine di fornire ai clienti, nazionali ed internazionali, prodotti dall'eccellente qualità ad un prezzo ragionevole. Per la produzione delle bottiglie in PET impiegate nella linea di imbottigliamento, l'azienda portoghese si è affidata all'esperienza e alla tecnologia SMI; l'inizio della collaborazione tra Aguas das Caldas de Penacova e SMI risale al 2006, anno in cui fu installata la stiro-soffiatrice Smiform SR 8 per soddisfare le esigenze di produzione della linea da 12.000 bottiglie/ora. L'incremento delle vendite in Portogallo e all'estero ha reso necessario l'investimento in altre due stiro-soffiatrici Smiform: una SR 6 HC dedicata alla linea da 6.000 bottiglie/ora per l'imbottigliamento di contenitori



di grande capacità (5 litri) e una Smiform SR 8 per la linea da 14.400 bottiglie/ora dedicata al formato da 1,5 L.



AGUAS Caldas de Penacova

NEL CUORE DI UN AMBIENTE INCONTAMINATO

Nella valle del fiume Mondego, a circa 1 km dalla cittadina di Penacova e a 0,5 km da quella di Vila Nova, si trova un insieme di sorgenti d'acqua di eccellente qualità conosciute come le sorgenti di "Caldas de Penacova"; da esse sgorga un'acqua dall'eccezionale gusto cristallino molto apprezzata dagli abitanti

locali, i quali le attribuiscono anche notevoli proprietà terapeutiche confermate dalla sua leggerezza,



dal basso grado di salinità e dal ridotto contenuto di sali minerali. Quest'acqua pura e incontaminata è imbottigliata dalla società Aguas das Caldas de Penacova, che, con un organico di circa 50 persone, nel 2011 ha confezionato quasi 145 milioni di litri di acqua (+8% rispetto al 2010) e nel 2013 160 milioni di litri; nello stesso periodo in Portogallo il settore dell'acqua imbottigliata ha subito, a livello nazionale, una flessione del -2,87% (dati dell'associazione



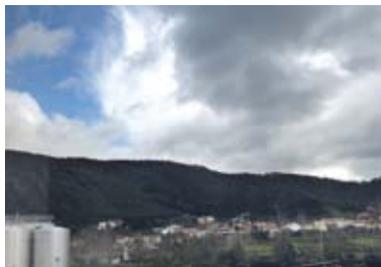
AMPIAM). Negli ultimi anni le vendite dell'azienda portoghese sono cresciute in modo significativo sia nel mercato nazionale sia nell'export, non solo verso l'Africa (Angola, Mozambico, Capo Verde e São Tomé) ma anche verso gli USA e l'Europa (Spagna, Germania e Svizzera). Tali risultati hanno incoraggiato la società Aguas das Caldas de Penacova ad investire massicciamente nella

ACQUA: ELEMENTO FONDAMENTALE PER LA SOPRAVVIVENZA UMANA

L'acqua è l'origine dell'uomo: essa, infatti, costituisce il 70% del corpo umano e in essa sono presenti tutti gli elementi fondamentali per la sua sopravvivenza. L'acqua e il suo contenuto di sali minerali sono elementi essenziali ed indispensabili per il buon funzionamento e lo sviluppo bilanciato del corpo umano e sono fondamentali per molte funzioni metaboliche, come la digestione. Purtroppo il cambiamento delle abitudini alimentari degli ultimi anni, caratterizzate da un basso consumo di grano, vegetali verdi e frutta, e la contemporanea assunzione di cibi industriali hanno contribuito ad un significativa riduzione dell'assunzione quotidiana di acqua e sali minerali, rendendo tali elementi sempre più importanti per la salute dell'uomo.

modernizzazione dei propri impianti di produzione e a sottoporre l'intera





organizzazione aziendale ad una serie di miglioramenti per ottenere la conformità alle certificazioni NP EN ISO 22000:2005 in materia di sicurezza e IFS (International Food Standard) in materia di qualità. La struttura organizzativa della società Aguas das Caldas de Penacova ha come obiettivo prioritario il consolidamento della propria posizione sul mercato domestico ed internazionale; i tre pilastri della strategia aziendale sono la qualità dei prodotti offerti,

la soddisfazione delle richieste e dei bisogni di clienti e collaboratori ed il rispetto dei regolamenti legislativi inerenti la protezione dell'ambiente. Per l'azienda portoghese è di fondamentale importanza che anche i fornitori si impegnino a rispettare gli stessi standard di qualità e le stesse normative ambientali, al fine di creare una "supply chain" capace di operare in modo efficiente ed eco-sostenibile.



LA MAGIA DELLA SERRA DO BUÇACO

Nel Portogallo centro-occidentale, a pochi chilometri da Coimbra si trova la Serra do Buçaco, un grande giardino botanico con circa 700 specie locali ed esotiche protetto da un decreto papale del XVII secolo che minacciava di scomunicare chi l'avesse danneggiato; tra le specie protette spiccano l'abete del Caucaso, il cedro di Buçaco e la sequoia sempreverde (un albero enorme, che può raggiungere i 100m di altezza). Nel XVI secolo il Vicario Generale dei Carmelitani Scalzi pensò che questo fosse il posto ideale per costruirvi un rifugio dove i frati potessero dedicarsi alla vita contemplativa a contatto con la natura; da quest'idea dal 1628 in poi si passò ai fatti, con l'edificazione del convento, di vari eremi e di numerose cappelle di penitenza sparsi per la foresta di Buçaco, che, ancor oggi, insieme agli innumerevoli laghi e corsi d'acqua, rendono magico questo ambiente. Del convento originale oggi si possono visitare solo i chiostrini, la cappella e alcune celle; infatti, nel XIX secolo l'area fu occupata da un palazzo in stile neomanuelino, successivamente convertito nell'odierno Hotel Palace do Buçaco. Dal belvedere dell'ex-convento si può apprezzare l'incredibile bellezza dei monti circostanti, che raggiungono un'altezza massima di 549 metri. La pace di questa idilliaca località portoghese fu profondamente turbata nel 1810, quando portoghesi e inglesi combatterono i francesi nella Battaglia di Buçaco.



LE TECNOLOGIE AMICHE DELL'AMBIENTE

Per gli interventi di ampliamento e modernizzazione dei propri impianti di produzione Aguas das Caldas de Penacova ha scelto esclusivamente tecnologie di ultima generazione fornite da SMI, che consentono di gestire un'attività industriale in modo efficiente, di rispettare l'ambiente e salvaguardare le risorse naturali dell'ecosistema circostante e di ridurre i consumi energetici fino al 20% rispetto a soluzioni più tradizionali. Le stiro-soffiatrici Smiform installate presso lo stabilimento di Aguas das Caldas de Penacova sono dotate di un innovativo sistema di recupero dell'aria compressa ad alta pressione (ARS - Air Recovery System) usata nel processo di stiro-soffiaggio delle bottiglie in PET, che consente di ridurre i costi energetici dell'impianto e di tagliare fino al 40% i consumi di aria compressa durante il processo di produzione. Grazie a tale dispositivo, infatti, una parte dell'aria ad alta pressione impiegata nel circuito di stiro-soffiaggio è recuperata e riutilizzata per alimentare il circuito di pre-soffiaggio a

bassa pressione e quello di servizio della macchina. L'ARS montato sulle macchine Smiform è essenzialmente composto da due valvole di scarico montate su ogni stazione di stiro-soffiaggio: la prima immette aria nel serbatoio dell'impianto di recupero, mentre la seconda scarica l'aria che non è possibile riciclare; la pressione di lavoro del circuito di pre-soffiaggio è controllata da un regolatore elettronico, mentre quella del circuito di servizio è regolata da riduttori manuali. Questo innovativo sistema di recupero dell'aria può essere montato come opzionale su tutte le stiro-soffiatrici Smiform, accrescendone il valore in termini di risparmio energetico e di eco-compatibilità. Gli impianti installati da SMI nello stabilimento di imbottigliamento dell'azienda portoghese utilizzano le tecnologie più avanzate in termini di flessibilità, affidabilità ed efficienza, grazie alle quali la capacità produttiva delle linee di produzione può essere facilmente adattata alle richieste del mercato, con bassi costi operativi e un utilizzo ottimale delle risorse.



COIMBRA: LA CITTÀ UNIVERSITARIA SULLE RIVE DEL MONDEGO



Coimbra è una piacevole e tranquilla città, raccolta all'interno dell'ansa del fiume Mondego, che ha dato i natali a sei Re del Portogallo e alla prima dinastia portoghese e che ospita il maggior centro universitario del Paese. Le sue origini risalgono al II secolo A.C., quando l'Impero Romano si espanse fino alla

penisola iberica fondando numerose colonie che, come nel caso di Coimbra (Conimbriga in latino), sarebbero poi diventate moderne città d'Europa; sotto l'imperatore Cesare Augusto, (I secolo), la città ebbe un notevole sviluppo con la costruzione delle Terme e del Foro. Nel 711 i mori invasero la penisola iberica e Coimbra fu occupata rimanendo sotto

l'influenza araba fino al 1064, quando fu definitivamente riconquistata dai cristiani. Tra i luoghi di maggior interesse, oltre all'Università (fondata nel 1290) e alla sua maestosa Biblioteca Joanina in stile barocco, ci sono la Cattedrale Vecchia, i resti dell'acquedotto di San Sebastiano, il Giardino Botanico, diversi monasteri e chiese. Un modo originale

per assaporare la città è prendere uno dei battelli che effettuano mini crociere sul Mondego; da Coimbra, inoltre, è anche possibile raggiungere le coste dell'Oceano Atlantico in meno di un'ora. La città portoghese vanta poi una lunga tradizione musicale: il fado di Coimbra costituisce a questo proposito una delle due varianti di fado portoghese, insieme a quello di Lisbona.

SPUMADOR

SETTORE ACQUA & BIBITE

Spumador S.p.A.

Como - Sulmona, Italia

Gruppo: Refresco Gerber Group

Confezionatrice Smiflexi MP 300 TRBF

❖ Fardellatrice Smiflexi SK 600T

Nastri trasportatori Smiline



VIDEO



GEO LOCATION

T ram e pullman urbani percorrono le strade di Milano con le fiancate e il retro tappezzati di manifesti pubblicitari che ritraggono un boccale di vetro colmo di una bibita di colore nero: siamo nel 1938 e il prodotto in questione è la famosa "Spuma Nera" di Spumador.

Su questa bevanda, che nasce dall'infusione di diciassette erbe aromatiche dalle quali trae un gusto unico e inimitabile (diverso dalle cole e dai chinotti), l'azienda comasca ha costruito una storia di grande successo, diventando negli anni del Dopoguerra un'eccellenza nel panorama dell'industria italiana del settore "beverage".

Attualmente la società Spumador conta 5 stabilimenti di produzione dotati delle più moderne tecnologie di imbottigliamento e confezionamento, tra le quali le macchine di imballaggio che SMI fornisce all'azienda sin dal 1997.

Gli impianti SMI presenti nelle linee Spumador sono costituiti



da una ventina di confezionatrici automatiche Smiflexi per l'imballaggio secondario; recentemente, SMI è stata coinvolta anche nel progetto di ammodernamento dello stabilimento di Sulmona, in provincia dell'Aquila, dove l'azienda comasca ha installato due confezionatrici Smiflexi di ultima generazione: una clusteratrice in fascette avvolgenti modello MP 300 TRBF e una fardellatrice modello SK 600T dotate dei relativi nastri trasportatori.





UNA STORIA... DI GUSTO CHE DURA DA OLTRE 120 ANNI



La storia del gruppo Spumador inizia nel 1888, anno in cui i coniugi Verga, in un piccolo stabilimento a Cermenate, in provincia di Como, danno inizio alla produzione di gassose; nel 1922, Antonio Verga, loro figlio, si trasferisce a Caslino al Piano (oasi naturale sempre nei pressi del Lago di Como), dove inizia a produrre una gustosa bibita chiamata "gazzosa" commercializzata con il marchio "Spumador". Immediato è il successo della nuova bevanda tra i consumatori, anche grazie al packaging scelto: una bottiglia in vetro, dalla forma particolare, chiusa da una pallina di vetro, che fa meritare alla gazzosa l'appellativo di "ul sciampagn de la balèta", ovvero lo champagne con la pallina. Il 1938 è l'anno della mitica "Spuma Nera", creata da Antonio Verga dall'infusione di 17 erbe officinali, nota come "Spuma Nera"

o "Spuma tipo 1938", il suo processo d'infusione è sapientemente realizzato all'interno della sala essenze secondo una ricetta, storica e segreta, che le conferisce il gusto inimitabile di sempre. Nei decenni successivi la gamma di bevande Spumador si arricchisce di nuovi prodotti per rispondere alle crescenti e diversificate richieste dei consumatori, fino a quando, nel 1966, con l'acquisizione della Fonte S. Antonio, l'azienda di Como entra anche nel mercato delle acque minerali; l'Acqua S. Antonio diventa presto, con la linea vetro, leader nel servizio familiare porta a porta, oltre ad affermarsi nel canale bar e ristorazione. Con l'avvento delle bottiglie in PET, negli anni '80 inizia la distribuzione dei prodotti Spumador nei supermercati e nei punti vendita della grande distribuzione. Il gruppo Spumador saluta l'anno 2000 con l'introduzione di moderne tecnologie

d'imbottigliamento in ambiente asettico e con lo sviluppo di nuove bevande a base di frutta. Sempre fedele ai suoi valori





guida, alla vocazione per la qualità e per l'innovazione tecnologica, l'azienda comasca si è arricchita negli anni di nuovi marchi, quali Fonte S. Francesco,

SanAttiva, Gioiosa, consolidando la propria forza finanziaria attraverso le acquisizioni di Fonti San Carlo e Acque Oligominerali Valverde (nei primi anni '90) e di Fonte S. Andrea (nel 1998). Spumador si avvale delle tecnologie di imbottigliamento più evolute e

REFRESCO GERBER GROUP IN BREVE

Refresco Gerber è leader europeo nella produzione di soft drinks e succhi di frutta per marchi commerciali e tra i maggiori fornitori industriali per i principali marchi internazionali. Grazie alla fusione avvenuta il 12 novembre 2013 tra i gruppi Refresco e Gerber Emig, oggi Refresco Gerber può annoverare numeri davvero importanti: 2,3 miliardi di euro di fatturato annui, 4.700 persone in 9 Paesi. Grazie a Spumador il Gruppo ha potuto espandere la sua quota di mercato in aree geografiche interessanti come l'Italia; infatti, Spumador è un partner professionale di grande affidabilità per il "retail" italiano, in grado di offrire una ricca tradizione e un management che ha dato prova di grande efficacia nello sviluppo dell'azienda. L'ingresso di Spumador nel gruppo olandese è di fondamentale importanza per l'azienda di Como, poiché offre nuove opportunità di crescita e sviluppo, grazie alla condivisione di know-how e portafogli prodotti, che rafforzeranno anche la posizione di Refresco Gerber nel settore delle private labels.

controlla quotidianamente l'intera catena di produzione per ottenere i più elevati standard di qualità e la migliore tracciabilità dei lotti; inoltre, l'azienda esegue rigorosi test di laboratorio specializzati in campo chimico e batteriologico. Nel 2008 la società Spumador festeggia il suoi 120 anni di attività, forte di una tradizione imprenditoriale di

grandi successi e di un ruolo di primo piano fra le eccellenze del beverage italiano. I numeri di oggi sono testimoni di questo successo: oltre 400 dipendenti e cinque stabilimenti - Cadorago-Caslino al Piano (CO), Sant'Andrea (PR), Spinone al Lago (BG), Quarona Sesia (VC) e Sulmona (AQ) -, 900 mio di bottiglie prodotte ogni anno (equamente divisi tra

bibite e acque minerali), 21 linee di imbottigliamento e confezionamento. Dal 2011 Spumador S.p.A. entra a far parte del gruppo olandese Refresco Group B.V, leader in Europa nella produzione di bevande analcoliche e di succhi di frutta a marca privata, oggi Refresco Gerber Group a seguito della recentissima fusione con Gerber-Emig.

SPUMADOR

E IL SITO PRODUTTIVO DI SULMONA



Lo stabilimento di Sulmona (L'Aquila) è stato acquisito da Spumador nel novembre 2011. Nel nuovo insediamento industriale ha luogo la produzione di bevande e aperitivi permettendo tra le altre cose all'azienda di aumentare la propria capillarità distributiva, soprattutto verso il centro-sud Italia. Il piano di modernizzazione industriale attuato da Spumador

nel sito industriale di Sulmona ha portato all'investimento di ingenti capitali in nuovi macchinari per il confezionamento secondario della linea vetro di soft drinks. La nuova linea di produzione fornita da SMI comprende una confezionatrice in fascette avvolgenti Smiflexi modello MP 300 TRBF, che confeziona bottiglie di vetro da 0,18 l. e 0,1 l. in fascette avvolgenti di cartoncino

in modalità "collo fuori"; più precisamente, le bottiglie da 0,18 l. sono commercializzate nel formato cluster 2x3, mentre quelle da 0,1 l. nei formati 2x3 e 2x5. Il modello di confezionatrice SMI scelto da Spumador è molto versatile e può confezionare anche lattine, brik di cartone e vasetti di plastica, metallo e vetro in svariate tipologie di pacco. La macchina installata presso lo

stabilimento di Sulmona è dotata del modulo BF - "Bottom Flap"; si tratta di un sistema per la formazione di confezioni con alette inferiori di contenimento, adatto all'imballaggio di bottiglie dalle forme particolari, che rafforza la tenuta complessiva del pacco. La serie MP di Smiflexi è costituita da macchine automatiche per il confezionamento in fascette avvolgenti di cartoncino di contenitori di bassa e media capacità in modalità "collo dentro (OTT)" o "collo fuori (NT)"; tutti i modelli MP dispongono di un sistema elettronico di raggruppamento del prodotto e di cambio formato manuale; Le confezionatrici MP possono inoltre essere dotate del sistema opzionale di cambio formato



automatico: l'adattamento al nuovo formato viene effettuato elettronicamente da motori brushless e nella maggior parte dei casi non richiede l'utilizzo di attrezzi o l'intervento in macchina dell'operatore. In questi casi, quindi, le operazioni di cambio formato si riducono alla semplice selezione della nuova configurazione dal terminale di controllo POSYC. Le confezionatrici della serie MP sono la soluzione ideale per realizzare "multipack"

dall'aspetto grafico accattivante, a forte impatto visivo, miglior resistenza agli urti, facili da maneggiare, aprire e immagazzinare; tutte caratteristiche, queste, in grado di attirare l'attenzione del consumatore verso un prodotto specifico. All'interno della stessa linea di produzione dello stabilimento Medibev-Spumador

di Sulmona è installata anche una fardellatrice in film termoretraibile Smiflexi modello SK 600T, che riconfeziona i cluster 2x3 e 2x5 provenienti dalla MP 300 TRBF nei formati 4x6 e 6x5 in solo vassoio, solo film e vassoio +film, oppure nei formati 6x9 e 6x10 solo film (solo bottiglie da 0,1 l.). Le fardellatrici della serie SK di Smiflexi, disponibili in un'ampia gamma di modelli in versione singola pista e doppia pista, sono dotate di un sistema elettronico di raggruppamento del prodotto e di cambio formato automatico.

LA GALVANINA

SETTORE ACQUA & BIBITE

La Galvanina S.p.A.

Rimini - Apecchio, Italia

Gruppo: Galvanina Group

- Cartonatrice Smiflexi WP 450
- Fardellatrice Smiflexi SK 502T



GEO LOCATION



All'inizio del XX secolo la società La Galvanina (che ha sede a Rimini - Loc. San Lorenzo Monte, nell'omonima provincia) ha iniziato la propria attività nel settore delle bevande confezionate industrialmente imbottigliando in contenitori di vetro l'Acqua Minerale Galvanina, che all'epoca era per lo più consumata da una ristretta cerchia di famiglie nobili della zona; da allora, sempre più clienti hanno imparato ad apprezzare le grandi doti digestive di questo prodotto, che, anno dopo anno, ha ampliato la propria diffusione fino a coprire l'intero territorio italiano. Nel 1989 l'Acqua Minerale Galvanina è sbarcata in tutti i continenti, dall'Africa all'Asia e dall'Australia alle Americhe, diventando così una delle acque minerali più conosciute e apprezzate al mondo. Per stare al passo con il successo



riscosso sui mercati internazionali, l'azienda riminese ha ampliato i propri stabilimenti di produzione, perseguendo l'obiettivo della qualità totale dei propri prodotti con un aggiornamento continuo delle tecnologie impiegate. La Galvanina opera attualmente attraverso i due siti produttivi di Rimini e Apecchio, che impiegano complessivamente circa 70 addetti in Italia ed oltre 30 nelle filiali commerciali all'estero.



valdimeti
ACQUA OLIGOMINERALE

PRODOTTI DI QUALITÀ E CONTINUO
AGGIORNAMENTO TECNOLOGICO

Nella cittadina di Apecchio, in provincia di Pesaro, la società per azioni La Galvanina imbottiglia l'acqua oligominerale a marchio Val di Meti, in un insediamento industriale rilevato nell'ottobre 2008, dopo parecchi anni di chiusura causati da ripetuti e sfortunati cambi di proprietà. Grazie a questo importante investimento, La Galvanina ha riattivato la produzione e la commercializzazione di quest'acqua dalle lunghe tradizioni, icona della genuinità dell'entroterra marchigiano e frutto incontaminato delle montagne da cui proviene. L'acqua oligominerale Val di Meti nasce e sgorga ad un'altitudine di circa 700 metri sul livello del mare nel cuore dei Monti



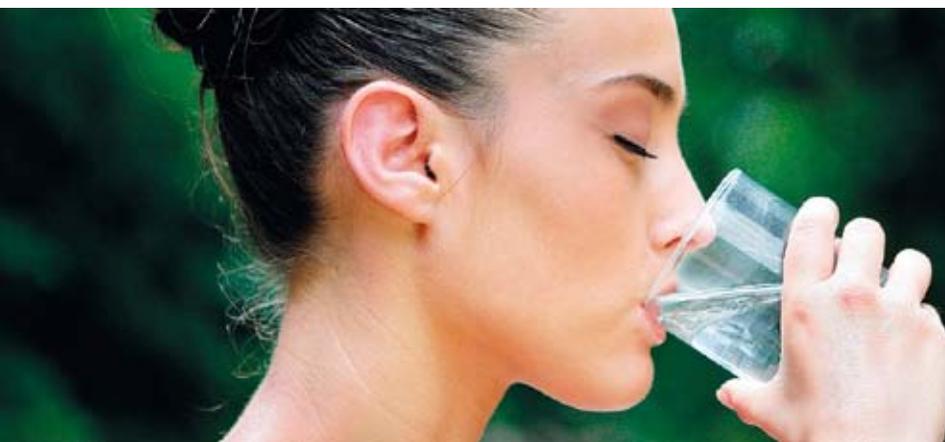


Appennini Centrali, nella regione delle Marche, ai confini fra Umbria e Toscana. Il paesaggio incontaminato del Monte Nerone da una parte e quello dei Monti della Carda dall'altra, innevati per buona parte dell'anno, fanno da cornice a quest'acqua meravigliosa, perfettamente bilanciata nella sua composizione oligominerale. Conosciuta ed apprezzata da secoli, si contraddistingue per la sua perfetta composizione di oligominerali che la rende l'alimento ideale nella prima infanzia e nelle diete povere di sodio, ottima durante i pasti ed utile a chi pratica sport... praticamente un'acqua adatta a tutti ed in qualsiasi momento della giornata. La "rinascita" dello stabilimento Acqua Val di Meti è stata possibile grazie ad una massiccia opera di modernizzazione e potenziamento degli impianti di imbottigliamento, necessaria a riportare le linee di produzione in condizioni di efficienza e produttività. La superficie dello stabilimento è stata più che raddoppiata, in modo da poter ospitare sotto lo stesso tetto la produzione sia in bottiglie di



vetro sia in bottiglie di plastica. Nel progetto industriale di riqualificazione e ammodernamento degli impianti, la società La Galvanina ha puntato a soluzioni tecnologicamente avanzate in

grado di dare al marchio Acqua Val di Meti la stessa visibilità internazionale degli altri prodotti del gruppo, grazie ad un incremento delle esportazioni e ad una strategia marketing innovativa.





GALVANINA GROUP



L'antico splendore
dell'acqua
minerale e
delle bevande
analcoliche
naturali

L'azienda La Galvanina S.p.A. è famosa in Italia e nel mondo non solo per la sua acqua minerale, ma anche per la produzione di acque aromatizzate e bevande analcoliche a base di succhi di frutta e aromi naturali, iniziata già nei primi anni del '90. Galvanina, storicamente, è una delle più antiche fonti di acqua minerale naturale in Italia; infatti, sin dalla sua fondazione, nel 268 A.C., la colonia di Ariminum (l'odierna Rimini), dove si trova la sorgente, era



una delle città romane più importanti di tutta l'Italia settentrionale. A confermare l'interesse degli antichi Romani per questo luogo ricco di acque terapeutiche sono i



ritrovamenti archeologici, avvenuti durante gli scavi delle gallerie di adduzione dell'acqua Galvanina e della sistemazione dell'antica fonte rinascimentale, che fanno supporre l'esistenza di antiche terme romane; tali ritrovamenti hanno reso accessibile all'uomo uno scenario eccezionale di rocce e imponenti canali sotterranei nei quali, da millenni, scorre in profondità





l'Acqua Minerale Galvanina. L'Acqua Galvanina, grazie al magnesio, al calcio e ai bicarbonati in essa disciolti, ed insieme ad un moderato contenuto di anidride carbonica libera (38,5 mg di CO² per litro), agisce sul fegato e

sullo stomaco e quindi può favorire le funzioni epatobiliari; inoltre, stimola la digestione se bevuta durante i pasti, svolge un'utile azione diuretica e può diminuire il livello di acido urico nel sangue.



☼ Rino Mini
Presidente di La Galvanina S.p.A.



*L'inimitabile
gusto Italiano!*

GALVANINA

A C Q U A M I N E R A L E N A T U R A L E



Galvanina incontra la moda

Dall'incontro dell'Acqua Minerale Galvanina con la prestigiosa "maison" di moda Iceberg è nata "Iceberg mineral water", in vendita solo in selezionati "concept store" e "design restaurants"; in tal modo, la rinomata qualità dell'Acqua Minerale Galvanina è presentata in una confezione dalla veste grafica sofisticata ed essenziale, che racchiude un prodotto "made in Italy" per gli amanti più raffinati del buon bere di tutto il mondo.



Nel cuore dell'Italia, nella città dei sogni,.... nasce l'acqua Galvanina

Da oltre 160 anni Rimini è la risposta ai sogni di generazioni di vacanzieri: la cordialità, la capacità di accoglienza dei suoi abitanti e un territorio che offre assieme chilometri di spiagge, antichi sapori,

arte, relax, divertimento e un'antica tradizione legata al benessere ed alle cure termali, fanno di questa città romagnola un punto di riferimento del turismo internazionale. Chi è attento al benessere e alla salute del proprio corpo sa benissimo che Rimini è un luogo ricco di acque terapeutiche, già note ai tempi dei Romani, come l'acqua Galvanina, che sgorga dalla cima di San Lorenzo Monte di Rimini. Il suo gusto e la sua purezza nascono dal cuore delle rocce dei monti Appennini Settentrionali, dai quali le nevi e le piogge che vi cadono abbondanti percorrono un lungo e profondo cammino nel cuore della terra, attraversando rocce e

cunicoli, per giungere incontaminate alla sorgente di San Lorenzo Monte di Rimini. Dal 1901 l'acqua che sgorga da questa sorgente è imbottiglia dall'azienda "La Galvanina S.p.A." in uno dei più moderni stabilimenti d'Italia, che opera in base a tre principi irrinunciabili: la qualità del prodotto, il risparmio energetico e la tutela dell'ambiente. Oltre allo stabilimento di Rimini, la società La Galvanina ha sottoposto ad un intervento di modernizzazione anche l'impianto di imbottigliamento dell'Acqua Val di Meti ad Apecchio, acquistando macchinari ad alta tecnologia forniti da SMI come la fardellatrice in film termoretraibile Smiflexi SK 502T e la cartonatrice wrap-around Smiflexi WP 450.



INSTALLATION / La Galvanina



PARCO TERME GALVANINA

Alberi secolari, prati verdi, fiori, un'area ricca di profumi da respirare tra le vestigia di un antico insediamento romano; stiamo parlando del vasto e bellissimo Parco Terme Galvanina, che i Romani avevano scelto come luogo termale e che è uno dei luoghi più belli di Rimini. Dopo anni di cancelli chiusi, il parco ha recentemente riaperto le porte in grande stile ospitando la **13° edizione del Festival della Cucina Italiana**, uno straordinario evento all'insegna del buon cibo, del buon vino e del benessere. Aree tematiche dedicate all'olio, al vino, alla birra, alla pizza, alla cucina d'autore, a centinaia di prodotti artigianali di qualità, alle produzioni bio, sono state messe a disposizione del pubblico per degustazioni, assaggi e per acquisti speciali da consumare sul posto con la famiglia o da portare a casa come saporito ricordo di un'esperienza enogastronomica memorabile.



L'AMMODERNAMENTO PARTE DALLA FLESSIBILITÀ DEL CONFEZIONAMENTO

Per soddisfare le mutevoli preferenze dei consumatori, le aziende del settore delle bevande devono disporre di moderne linee di imbottigliamento in grado di adattarsi velocemente alle tendenze del mercato. Per tale motivo, La

Galvanina ha scelto impianti SMI come la fardellatrice Smiflexi SK 502T e la cartonatrice Smiflexi WP 450, che sono progettati appositamente per passare facilmente e rapidamente dal confezionamento delle bottiglie PET e vetro a marchio Val di Meti, Iceberg

e Galvanina Executive ai contenitori di bevande analcoliche Bio che l'azienda imbottiglia per numerosi marchi privati. La cartonatrice WP 450 soddisfa le esigenze di produzione della linea da 24.000 bottiglie/ora ed imballa sia le bottiglie PET (da



0,5 l. e 1,0 l.) sia quelle in vetro (da 0,355 l., 0,75 l. e 1,0 l.) in scatole di cartone wrap-around con e senza la presenza di separatori preformati di cartoncino; più precisamente le bottiglie PET da 0,5 l. sono confezionate nella configurazione

4x6, mentre quelle da 1 litro nel formato 3x4 in scatole wrap-around con e senza separatori. Le bottiglie di vetro da 0,355 l. a marchio Prestige e Iceberg sono confezionate in scatole wrap-around nel formato 4x6, mentre quelle da 0,75 l. - sempre a

marchio Prestige e Iceberg - e nel formato 3x4 in scatole con e senza separatori; infine, le bottiglie da 1,0 l. sono imballate nel formato 3x4 e 2x3. Anche la fardellatrice SK 502T assicura la medesima flessibilità operativa della cartonatrice prima

descritta; infatti, le bottiglie PET da 0,5 l. sono confezionate in doppia pista nei formati 3x2 e 4x3 solo film e nel formato 6x4 solo film e vassoio + film, mentre quelle da 1 litro sono confezionate nei formati 3x2 e 4x3 solo film e nel formato 4x3 vassoio+film. Le macchine di imballaggio Smiflexi SK 502T e WP 450 hanno pienamente soddisfatto le aspettative di La Galvanina in termini di versatilità e flessibilità, in quanto, oltre a consentire rapidi cambi formato, possono essere facilmente adattate a future lavorazioni di nuovi prodotti, formati e confezioni. Tutti i modelli di confezionatrici SMI della serie Smiflexi sono, infatti, particolarmente adatti a linee di imbottigliamento multi-prodotto e

LA MIGLIORE FRUTTA MEDITERRANEA
PER UNA SPREMUTA FRESCA,
FRIZZANTE E BIOLOGICA!

Dal 2011 la società La Galvanina è licenziataria del marchio



Almaverde Bio Italia, un consorzio che associa 11 imprese del settore agroalimentare italiano dalla comprovata esperienza nel campo degli alimenti biologici. Almaverde Bio nasce nel 2000 con l'obiettivo di offrire una gamma completa di prodotti biologici con lo stesso marchio "ombrello", associando aziende italiane specializzate nel proprio settore merceologico, che sono autonome sul piano della commercializzazione ma investono in comune su un unico marchio; Almaverde Bio è oggi riconosciuto come il primo marchio di prodotti biologici in Italia e vanta una gamma assolutamente unica nel settore, adatta a tutti i canali commerciali. La Galvanina, azienda storica nel panorama agroalimentare italiano, che opera sul territorio nazionale dal 1901 e all'estero dal 1987, è nota per la produzione di acque minerali naturali e di bevande analcoliche a base di frutta caratterizzate da una particolare attenzione alla ricchezza di componenti naturali. Dal succo di melograno alla bibita al caffè, dal succo di pompelmo mediterraneo alla limonata, la gamma di bevande Galvanina ha sempre proposto prodotti ricchi di sostanze naturali salutari, la cui qualità è biologicamente certificata. L'azienda riminese da anni ha sviluppato una linea di bevande analcoliche, gassate e non, a base di prodotti biologici senza zuccheri aggiunti e in acqua minerale; in particolare, per Almaverde Bio sono state create due linee di prodotti esclusivi rivolti sia al mercato nazionale sia a quello europeo: una di esse comprende quattro tipi di bibite (aranciata bionda, limonata siciliana, mandarino e frutti rossi), mentre l'altra comprende quattro tipi di tè freddo (al limone, alla pesca, verde e bianco con polpa di guava ed essenza di fiori di loto).





multi-formato, dove lo “switch” da una produzione all’altra deve essere semplice, veloce e a costi ridotti. Per il confezionamento secondario delle bottiglie PET e di vetro dell’acqua Val di Meti, la società imbottigliatrice La Galvanina ha optato per l’installazione di macchine d’imballaggio prodotte da SMI, che, grazie all’elevata flessibilità operativa che le caratterizza, permettono di confezionare una gran varietà di prodotti in molteplici configurazioni di pacco differenti.



ROMAGNA: TERRA DEL GUSTO PER PALATI GOLOSI

Diecimila metri quadrati dedicati al gusto insieme ai protagonisti della gastronomia italiana: tutto questo è il Festival della Cucina Italiana, che, dopo aver fatto tappa in alcune regioni italiane, lo scorso settembre 2013 è approdato alla splendida location del Parco Terme Galvanina, sulle colline di Rimini. In occasione del Festival della Cucina Italiana, un vero e proprio gigantesco luna park del food con il meglio del cibo, del vino, della birra e

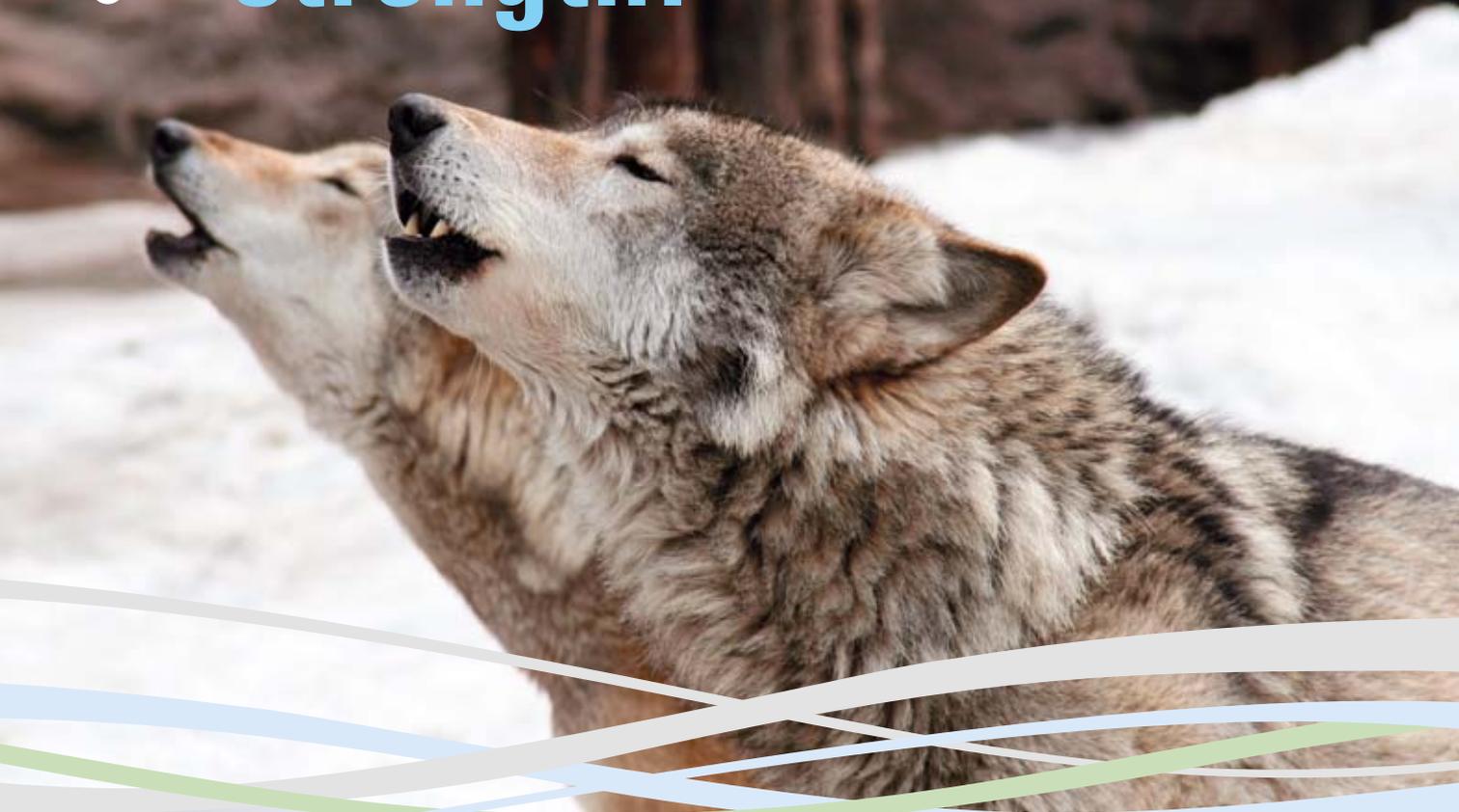
del benessere, è stato riaperto durante l'evento, il reparto di cure idropiniche del Parco, dove visitatori e ospiti hanno potuto dissetarsi gratuitamente con le famose acque termali e digestive della Galvanina; inoltre, sono stati aperti al pubblico l'adiacente Museo Archeologico con i reperti di epoca Romana, bizantina e rinascimentale, ritrovati negli scavi del Parco Terme Galvanina e le Antiche Sorgenti Romane con le camere di captazione e sedimentazione, attraverso la complessa rete di gallerie sotterranee di adduzione. Giunta alla 13° edizione, questa manifestazione è uno degli appuntamenti enogastronomici più importanti; l'evento, che raccoglie il meglio del cibo e del vino italiani, è itinerante: nel 2012 si è svolto a Pergola, nelle Marche, conosciuta come la città del tartufo bianco pregiato, coinvolgendo televisioni, giornalisti, importanti chef italiani e "buyers" esteri (oltre ad un folto pubblico) in degustazioni di cibo e vini eccellenti.



INSTALLATION / La Galvanina

 **unity is
strength!**

ECOBLOC®
INTEGRATED
SYSTEM OF
BLOWING, FILLING
AND CAPPING



Sistemi integrati ECOBLOC®: un team di lavoro perfetto!

I sistemi compatti integrati Smiform della serie ECOBLOC® concentrano in una sola macchina le operazioni di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura di contenitori PET e sono la soluzione ideale per linee di imbottigliamento di bevande piatte e gassate, latte e olio da tavola fino a 36.000 bottiglie/ora, risparmiando energia e con bassi costi di gestione.



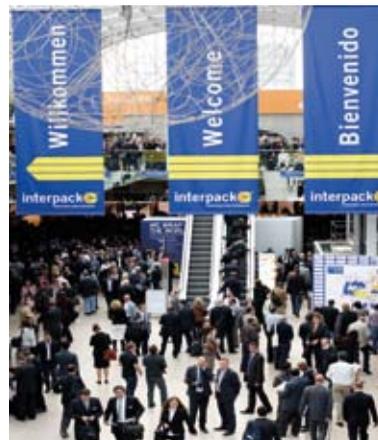
interpack® 2014

RISPOSTE INTELLIGENTI A DOMANDE INTELLIGENTI



L Innovationparc Packaging è il marchio che contraddistingue Interpack 2014 e il relativo forum dedicato a temi speciali orientati al futuro; Interpack è, infatti, la fiera leader mondiale dedicata all'industria del packaging e a tutte le tecnologie di processo ad esso connesse. L'appuntamento è a Düsseldorf (Germania) dall'8 al 14 maggio 2014: visitatori ed espositori si incontrano qui per uno scambio di opinioni e di idee sui principali temi sociali, economici ed ecologici.

Nel 2014 l'Innovationparc Packaging si dedica al tema "SAVE FOOD", con l'obiettivo di elaborare, grazie al valido aiuto di numerosi esperti del settore, alcuni concept per soluzioni di imballaggio sostenibili in grado di ridurre notevolmente lo spreco di prodotti alimentari; ogni anno, infatti, si perdono quasi 1,3 miliardi di tonnellate di cibo a causa di errori di immagazzinaggio, condizioni di trasporto inadeguate, metodi di confezionamento e di conservazione non sufficientemente ottimizzati.



BUONE PROSPETTIVE PER IL SETTORE FOOD & BEVERAGES

Nel settore dei prodotti alimentari e delle bevande la sostenibilità ambientale ed economica dei processi di produzione e commercializzazione riveste una grande importanza, al punto da essere diventata una delle principali sfide del settore dell'imballaggio primario e secondario. In tale ottica, ad Interpack 2014 il Gruppo SMI presenta una serie di soluzioni innovative ad alta efficienza energetica, che consentono di ottimizzare i processi industriali di confezionamento, ridurre i costi di produzione e di manutenzione degli impianti e mantenere un alto livello qualitativo del prodotto finale.





SMIPAL & SMIFLEXI



La necessità di risparmiare energia è un argomento all'ordine del giorno; infatti, a causa del continuo aumento del prezzo dei combustibili e delle materie prime, è sempre più importante adottare soluzioni che permettano di evitare inutili sprechi e preservino la vita media dei motori elettrici

utilizzati in ambito industriale; in particolare, risparmi significativi nel consumo di energia elettrica si possono ottenere impiegando tecnologie innovative in grado di trasformare l'energia da una forma all'altra in modo più efficiente e di ridurre sprechi e dispersioni durante la distribuzione e l'utilizzo della

stessa. In quest'ottica, sin dal 1997 SMI utilizza solo motori ad elevata efficienza energetica sui propri macchinari per il confezionamento secondario, grazie ai quali l'utilizzatore finale può eliminare inutili sprechi ed allungare la vita media dei componenti, riducendo anche i costi di manutenzione e sostituzione degli stessi.

TECNOLOGIE

ALL'AVANGUARDIA PER UN FINE LINEA EFFICIENTE

L'energia è oggi un bene sempre più prezioso e, quindi, le aziende che gestiscono grandi impianti di imbottigliamento e confezionamento prestano sempre maggior attenzione a come impiegarla e scelgono macchinari ad alta efficienza e a basso consumo. Le soluzioni per il fine linea presentate da SMI alla fiera Interpack di Düsseldorf sono state pensate tenendo ben presenti le necessità del risparmio energetico e del rispetto ambientale; infatti, i

macchinari SMI adibiti all'imballaggio di fine linea sono comandati da motori brushless senza l'impiego di moto-riduttori; grazie a tale scelta, gli impianti di produzione hanno una maggior efficienza energetica e, quindi, consumano meno corrente elettrica. Secondo recenti analisi, all'interno di uno stabilimento industriale i motori elettrici assorbono il 74% dell'energia elettrica totale consumata; grazie alle migliori caratteristiche tecnologiche



dei motori stessi e alle modalità secondo cui ne viene gestito il funzionamento: si possono ottenere molteplici vantaggi, primo tra tutti notevoli risparmi economici nella bolletta dell'utente. In particolare, le soluzioni adottate da SMI migliorano l'efficienza delle macchine principalmente attraverso due tipi di accorgimenti: utilizzo di motori ad alta efficienza e controllo della loro velocità in base alle reali esigenze di ciascuna applicazione, evitando il funzionamento dei motori della macchina alla massima potenza quando non è richiesto. I vantaggi derivanti dall'integrazione di queste due soluzioni tecniche è molto apprezzata dagli utilizzatori degli impianti SMI, che, rispetto alle soluzioni standard disponibili sul mercato, consentono di migliorare significativamente il rendimento complessivo del sistema di produzione.



IL RISPARMIO ENERGETICO CON I MOTORI AD ALTA EFFICIENZA

I motori elettrici ad alta efficienza si caratterizzano, rispetto a quelli tradizionali, per le minori perdite di energia; queste ultime, in un motore elettrico asincrono trifase possono essere di molteplici tipi:

- perdite di origine meccanica, dovute all'attrito di cuscinetti e spazzole e alla ventilazione;
- perdite nel ferro a vuoto, dovute all'isteresi magnetica che si manifesta nel nucleo dello statore;
- perdite per effetto Joule, proporzionali al quadrato dell'intensità di corrente ed alla resistenza dei conduttori negli avvolgimenti dello statore e del rotore.



Nei motori ad alta efficienza energetica tali perdite si riducono notevolmente intervenendo sui materiali di costruzione o modificando alcuni elementi costitutivi; da ciò deriva anche una minor generazione di calore. Così facendo, si ottengono motori che, a parità di potenza, sono più efficienti di quelli tradizionali, con una curva di rendimento più piatta al variare del carico; ciò consente di mantenere, anche nel caso di variazioni del carico, un grado elevato di efficienza complessiva. Per questa ragione, da molti anni, ormai, le fardellatrici Smiflexi della serie LSK e SK non montano più alcun motoriduttore; la stessa soluzione è stata applicata più di recente anche ai sistemi automatici di palettizzazione della serie APS di Smipal. L'impianto integrato "Packbloc" esposto ad Interpack 2014 per il confezionamento secondario, derivante dall'unione di una confezionatrice Smiflexi e di un palettizzatore Smipal, è azionato esclusivamente da motori brushless ad alta efficienza (rendimento fino al 98%), che assicurano un deciso abbattimento dei consumi elettrici, dei costi di manutenzione e del livello di rumorosità. I nastri trasportatori presenti nell'impianto sono dotati di azionamenti che regolano la velocità dei motori in base alle effettive esigenze operative della macchina; in tal modo, essi forniscono al sistema soltanto la quantità di energia richiesta in un dato momento e assicurano risparmi fino al 35% sui consumi di elettricità.

UN SISTEMA COMPLETO IN POCHI METRI

La cartonatrice wrap-around modello LWP 30 di Smiflexi presentata ad Interpack in modalità combi "Packbloc" con un sistema di palettizzazione Smipal è un esempio di come idee innovative possano essere efficacemente applicate al settore delle macchine industriali per ottenere sistemi di produzione compatti, flessibili e facili da usare. Nei modelli LWP le principali regolazioni macchina sono effettuate dall'operatore attraverso comode manovelle, che consentono di passare da un formato di pacco all'altro in modo semplice, veloce e preciso senza l'impiego di utensili. Il sistema di sfogliatura dei cartoni è di tipo meccanico e garantisce un'ottimale sincronizzazione con le altre operazioni eseguite dalla

macchina; la fustella di cartone che serve per realizzare la scatola finita è trasferita al piano principale di lavoro in modo fluido e costante. Le nuove cartonatrici wrap-around della serie LWP hanno un telaio compatto e robusto, in grado di adattarsi facilmente a qualsiasi condizione logistica dell'impianto di produzione in cui sono installate. Queste confezionatrici automatiche prodotte da Smiflexi sono, inoltre, attrezzate con dispositivi particolari che ne accrescono il livello di sicurezza, come, ad esempio, il sistema di chiusura delle portelle tramite micro-magneti, che ha permesso di eliminare qualsiasi elemento ad incastro. Tutte le motorizzazioni sono ad assi indipendenti per migliorare la flessibilità della macchina e ridurre i tempi di cambio formato.



SMIPAL APS PLUS

L'INNOVATIVA SOLUZIONE DI PALETTIZZAZIONE "3 IN 1"

Il sistema compatto integrato "Packbloc" presente allo stand Smigroup di Interpack ripropone le innovazioni concettuali introdotte in occasione dell'ultima edizione di Drinktec; infatti, i progettisti SMI hanno ulteriormente ottimizzato la compattezza e la flessibilità di tale sistema, che, nella parte dedicata alla palettizzazione di fine linea, si avvale della tecnologia avanzata della nuova serie APS PLUS di Smipal. L'elemento principale e innovativo dei palettizzatori APS PLUS è rappresentato dall'integrazione nella colonna centrale fissa della macchina di tutti gli organi meccanici preposti alle funzioni di palettizzazione strati, alimentazione

bancali vuoti e inserimento interfalde; sulla colonna si muovono, infatti, tre elementi: il traverso porta-testa di carico strati, che esegue movimenti verticali; la testa di carico stessa (il cosiddetto "cestello"), che, grazie ad un sistema a guide telescopiche, compie spostamenti orizzontali rapidi e precisi lungo il traverso; un braccio snodabile a tecnologia SCARA, che esegue movimenti sia verticali che orizzontali per le operazioni di alimentazione bancali vuoti e



FINE LINEA ORDINATO E LOGISTICAMENTE EFFICIENTE

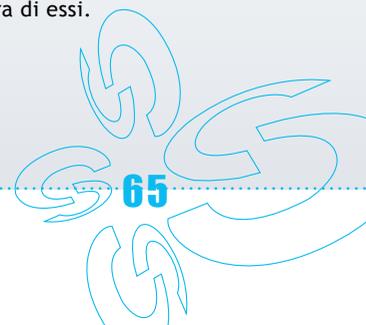
I nuovi palettizzatori della serie APS PLUS di Smipal adottano una serie di accorgimenti progettuali che, rispetto alle soluzioni tradizionali, hanno consentito una significativa riduzione delle dimensioni e degli

ingombri dell'impianto; inoltre, l'integrazione di più funzioni (tutte alloggiata in una sola colonna centrale) offre notevoli vantaggi dal punto di vista della flessibilità operativa, della sicurezza sul lavoro e della manutenzione della macchina. Un altro vantaggio del design compatto dei sistemi APS PLUS è la possibilità di concentrare in una zona ben delimitata l'impiego di carrelli elevatori, trans-pallet, ecc., ottimizzando la gestione delle aree di carico e scarico; infatti, la movimentazione dei bancali e delle interfalde avviene su un unico lato del palettizzatore e, quindi, non interferisce con le altre attività della linea di produzione. Grazie alle ridotte dimensioni, l'impianto Smipal può essere installato facilmente anche in linee di imbottigliamento e confezionamento la cui zona di fine linea è racchiusa in spazi angusti.



inserimento interfalde. Tale gruppo meccanico snodabile è alloggiato su un lato della colonna centrale perpendicolare quello che ospita il traverso porta-cestello di carico; il braccio a tecnologia SCARA esegue movimenti verticali scorrendo sulla colonna centrale per compiere le operazioni di prelievo e rilascio delle palette e delle interfalde, mentre si muove in senso orizzontale in un raggio di 180° per compiere il trasferimento di palette e interfalde

dai rispettivi magazzini al bancale di palettizzazione. Tali operazioni sono gestite dal sistema di automazione e controllo della macchina in perfetta sincronia con le operazioni eseguite dalla testa di carico strati, in modo che i movimenti verticali e orizzontali dei diversi gruppi meccanici montati sulla colonna centrale seguano traiettorie precise e coordinate che prevengono ogni contatto o interferenza tra di essi.



NUOVO

SISTEMA AUTOMATICO APS 1550 P PLUS

Il nuovo impianto APS 1550 P PLUS può essere configurato sia in modalità stand-alone che in configurazione "Packbloc" in combinazione con una confezionatrice Smiflexi; il modello esposto ad Interpack 2014 integra una cartonatrice Smiflexi modello LWP 30 con un sistema di palettizzazione APS 1550 P PLUS e consente di ridurre al minimo i nastri trasportatori di

collegamento tra le due macchine, di risparmiare sull'investimento iniziale e di contenere i costi di gestione e manutenzione degli impianti di confezionamento di fine linea.





Il sistema di palettizzazione APS 1550 P PLUS soddisfa esigenze di produzione fino a 50 pacchi/minuto (circa 150 strati/ora) e può gestire bancali da 800x1200 mm (euro-pallet) e da 1000x1200 mm. Un altro aspetto innovativo del modello esposto ad Interpack è costituito dall'ingresso macchina e dal sistema di pre-formazione strato, composto da un tappetino cadenzatore, da un tappeto d'introduzione prodotto, che forma la fila, e da un sistema di traslazione con movimento unidirezionale, che contribuisce alla formazione dello strato. Il trasferimento dello strato dal tappeto al cestello avviene in maniera fluida e precisa poiché sfrutta il movimento del tappeto stesso e non richiede l'impiego di elementi di traslazione meccanica dello strato. Il nuovo sistema automatico Smipal, progettato secondo le metodologie FCR (Full Cost Reduction), è pre-testato in fabbrica e fornito al cliente completamente montato e cablato; il tempo richiesto per lo start-up è pertanto ridotto al minimo, a tutto vantaggio delle operazioni di gestione e manutenzione periodica dell'impianto.





Dal 1997 SMIPACK si contraddistingue sul mercato per la produzione e la commercializzazione di una vasta gamma di confezionatrici che trovano impiego nei settori più svariati sia del “food” sia del “non food”. La crescente attenzione nei confronti delle mutevoli esigenze del mercato ha indirizzato l'azienda a fare investimenti sempre maggiori nello sviluppo di nuove soluzioni di imballaggio che rispondano

alle richieste di flessibilità, di affidabilità ed economicità provenienti dall'ampio bacino di clienti esistenti e potenziali. La nuova gamma di fardellatrici a barra saldante β P AL, frutto di tali investimenti in R & S, è stata presentata in anteprima mondiale all'edizione 2013 di Drinktec, la più importante fiera internazionale delle nuove tecnologie e delle innovazioni per l'industria delle bevande.



SMIPACK

LA STORICA SERIE β P ORA ANCHE
CON INGRESSO IN LINEA

La storica serie di fardellatrici β P registra sempre maggiori successi tra gli utilizzatori finali, grazie alla struttura compatta, all'elevata flessibilità operativa e all'ottimo rapporto qualità/prezzo; per tali ragioni la β P è stata ulteriormente innovata con il lancio della nuova serie denominata "AL", che si contraddistingue da quella standard per l'ingresso in linea. Rispetto al tradizionale sistema di ingresso a 90°, presente su tutte le versioni con raggruppamento automatico proposte fino ad ora, la nuova serie AL con ingresso in linea si adatta a molteplici soluzioni di layout ed offre conseguentemente nuove soluzioni di imballaggio per le linee

di produzione dei clienti. La nuova gamma β P AL comprende attualmente i modelli β P 802AL 600R e β P 802AL 600R-P, che sono la soluzione ideale per il confezionamento di prodotti tondi rispettivamente in solo film e in falda + film. Le nuove fardellatrici β P AL hanno un design innovativo ed impiegano soluzioni tecniche all'avanguardia che garantiscono ottime prestazioni ed elevata affidabilità per esigenze di produzione fino a 25 pacchi/minuto (in funzione della tipologia di prodotto, delle sue dimensioni e della sua stabilità).



BP SERIES

SEMPLICITÀ D'UTILIZZO INNANZITUTTO!

Nuove confezionatrici a barra saldante
BP802AL 600R (solo film)
e BP802AL 600R-P (falda+film)



Questa nuova gamma di fardellatrici è stata progettata per semplificare le operazioni svolte dagli operatori di linea e per facilitare le attività di cambio formato. Il nastro d'ingresso

della nuova serie BP AL in linea motorizzato, controllato da inverter, è dotato di un sensore di cambio velocità e di uno smistatore elettromeccanico che permette di canalizzare i prodotti da un nastro monofilare fino a 8 file in

ingresso. Si è posta molta attenzione anche alla fase della saldatura tramite la barra saldante pneumatica da 760 mm e del taglio film a lama fredda, per permettere la massima resa con i diversi prodotti da lavorare.





La gamma di fardellatrici a barra saldante BetaPack è dotata di guide ingresso prodotto regolabili in larghezza e altezza e da un separatore dotato di pressetta pneumatica sincronizzata con spintore a catena motorizzato controllato da inverter ed encoder. Questo 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. Il porta bobina superiore è controllato da un inverter dotato di un potenziometro, mentre quello inferiore è motorizzato.



I VANTAGGI IMMEDIATI DELLA NUOVA SOLUZIONE SMIPACK

- maggiore flessibilità operativa, grazie alle soluzioni di layout con ingresso in linea che si adattano facilmente ad ogni esigenza logistica;
- maggior efficienza produttiva, dal momento che la fase di raggruppamento prodotti avviene in maniera automatica e il processo di imballaggio può quindi essere eseguito a velocità più elevate;
- pannello di controllo indipendente Flexmode®, dotato di microprocessore a 32 bit, per il controllo e la gestione della macchina;
- ripartizione dei prodotti su più file per mezzo di un sistema elettromeccanico controllato da inverter ed encoder, trasporto degli stessi affidato a tappeti motorizzati anch'essi controllati da inverter e encoder; tale tecnologia permette il conteggio e il controllo dimensionale dei pezzi lavorati;
- presenza di un sensore di controllo all'ingresso della fardellatrice, che mantiene il flusso di prodotto regolare e costante per esercitare un'adeguata pressione di alimentazione sul prodotto sfuso in zona di ingresso macchina.

Caratteristiche BP 802AL 600-R / BP 802AL 600-R P

- Capacità produttiva: fino a 25 pacchi/minuto (*)
- Tipologia pacco: solo film e falda+film (modello BP802AL600-RP)
- Barra saldante: 760 mm
- Altezza del prodotto lavorabile: fino a 380 mm
- Diametro minimo lavorabile: 40 mm
- Tappeto forno: barre in fibra di vetro



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



Per facilitare le operazioni di cambio bobina, la macchina è inoltre dotata di un supporto per la seconda bobina superiore e inferiore. Il modello β P802AL 600R-P, specificatamente progettato per le lavorazioni in falda+film, è dotato di un sistema pneumatico verticale per il prelevamento delle falde piane di cartone, mentre il sistema di trasporto falda è motorizzato, autocentrante e controllato da inverter ed encoder; l'inserimento delle falde al di sotto dei prodotti da confezionare avviene in maniera sincronizzata con l'arrivo dei prodotti stessi sul nastro trasportatore, grazie al dispositivo elettronico per l'inserimento della falda. In caso di necessità, il sistema di inserimento falde può essere facilmente e velocemente disattivato per eseguire l'imballaggio in solo film, elemento questo che semplifica notevolmente tutte le



operazioni di cambio formato. Un altro aspetto innovativo della gamma β P AL è rappresentato dal tunnel di termoretrazione bicamera, che, grazie ad un sistema di controllo del flusso d'aria differenziato e regolabile da

deflettori indipendenti posti all'inizio e alla fine del tunnel, permette una perfetta termoretrazione del prodotto avvolto, garantisce ottime prestazioni e fa risparmiare sui consumi energetici.



HSR SERIES
HIGH SPEED
ROTARY STRETCH-
BLOW MOULDERS



Faster.
Smarter.
Greener.



Nuova soffiatrice HSR: la tecnologia che cambierà il mondo del PET

Grazie a soluzioni rivoluzionarie le stiro-soffiatrici HSR raggiungono velocità di produzione di 2.500 bottiglie/ora a cavità, risparmiano fino al 30% di energia rispetto ai sistemi tradizionali e riducono i costi di gestione e manutenzione.



 **smigroup**

SMIGROUP E-STORE



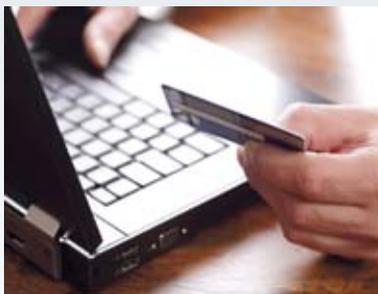
RICAMBI ORIGINALI A PORTATA DI CLICK!



Per semplificare e velocizzare la fornitura dei propri ricambi standard (non a disegno), SMI ha lanciato recentemente un nuovo on-line shop, denominato Smigroup e-store (www.smigroup.it/store), che consente ai clienti - per ora solo dell'Unione Europea - l'acquisto diretto ed immediato dei pezzi di ricambio originali SMI. Orientarsi all'interno di Smigroup e-store è semplicissimo: è sufficiente navigare fra le varie categorie merceologiche (es.: catene, cinghie, freni, motori, ecc.)

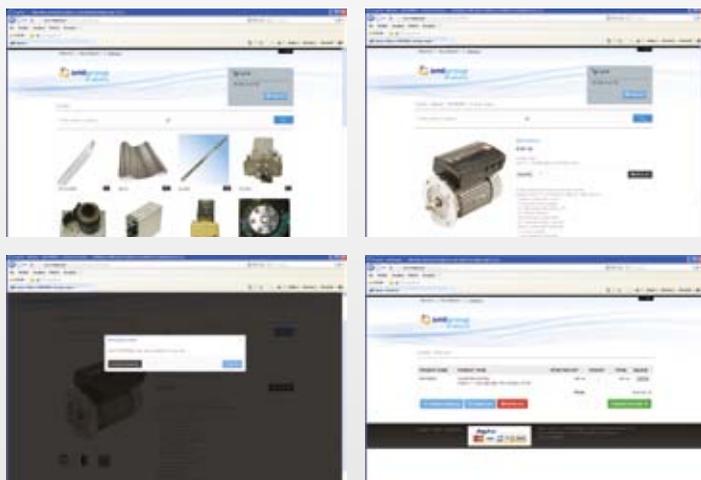


oppure inserire il codice dell'articolo richiesto, che è reperibile consultando in SmyCloud il manuale ricambi della macchina oppure dalla targhetta identificativa presente sul pezzo da sostituire. Identificato il prodotto che interessa, e cliccando sulla sua scheda, si accede alla descrizione delle caratteristiche tecniche, alla galleria delle immagini e alla visualizzazione del prezzo di vendita, con la possibilità di aggiungerlo al proprio carrello e confermare l'ordine di acquisto. L'operazione si completa con l'inserimento dei dati di spedizione e il pagamento online, che può essere effettuato con carta di credito o pay-pal tramite un sistema crittografato assolutamente sicuro.



UN SERVIZIO RICCO DI FUNZIONALITÀ: I VANTAGGI DI SMIGROUP E-STORE

- ricerca articolo tramite nome o codice
- immagini e caratteristiche tecniche dell'articolo
- visualizzazione degli ordini effettuati e consultazione di quelli aperti
- procedura di acquisto semplice, veloce e sicura
- trasformazione immediata dei preventivi in ordini di acquisto
- consultazione di fatture, estratti conto e ordini aperti



SAREMO PRESENTI A...



Düsseldorf
GERMANY
8-14 MAY



São Paulo
BRAZIL
3-6 JUNE



Mexico City
MEXICO
17-21 JUNE



Mumbai
INDIA
25-27 SEPTEMBER



Tokyo
JAPAN
7 - 10 OCTOBER



Beijing
CHINA
13-16 OCTOBER



Chicago, IL
U.S.A.
2-5 NOVEMBER



Nuremberg
GERMANY
11-13 NOVEMBER



Paris
FRANCE
17-20 NOVEMBER



Cologne
GERMANY
24-27 MARCH 2015





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 55 5355 3870
Fax: +52 55 5354 5384

SMI do Brasil Ltda.

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

SMI Benelux BVBA

Turnhout, Belgium
Tel.: +32 14706751
Fax: +32 14703281

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

www.smigroup.it

