

■ Hida Alimentación ■ Stabburet
■ Willowton Oil ■ Vi-Jon ■ Blue Keld

smi now

Magazine 2011 07

**Worldwide Presence
in 5 Continents
Your Global
Logistic Partner**

**International Freight Consolidator
Door to Door Service
Air & Sea Freight
Global Logistics**



GAVA
GAVA GROUP

since 1979 together in the world



OCEAN FREIGHT



AIR FREIGHT



WAREHOUSING



SECURITY



PROJECT CARGO

IATA MEMBER

FIATA MEMBER

C-TPAT MEMBER

ENAC REGULATED AGENT

ISO9001:2008 CERTIFIED



www.gavagroup.com

Worldwide Offices: Milan, Florence, Genoa, Leghorn, Vicenza, London, Barcelona, Los Angeles, Chicago, Miami, New York, Santiago, Sao Paulo, Rio De Janeiro, Mexico City, Buenos Aires, Bogota, Lima, Bolivia, Santo Domingo, Seoul, Incheon, Pusan, Singapore, Sydney, Melbourne, Abu Dhabi, Dubai, Beirut

smi NOW

Editorial



“ Soluzioni “hi-tec”
a supporto
di efficienza
e sicurezza ”

Nel mercato del “packaging” sembra spirare un vento nuovo, dopo gli sconvolgimenti che il biennio 2008-2009 ha provocato nell’economica mondiale e dopo che tutti abbiamo dovuto pensare ad un modo nuovo di impostare il nostro lavoro per superare la crisi e guardare con fiducia al futuro. SMI ha sempre creduto fermamente che il miglior “antidoto” agli alti e bassi del mercato sia una strategia aziendale basata sull’innovazione, quale obiettivo irrinunciabile dell’attività quotidiana che ci permette di ideare prodotti e soluzioni sempre più efficienti, intelligenti e versatili, grazie anche a tecnologie digitali dalle prestazioni sempre più sorprendenti.

Il fermento di progetti e iniziative che dall’inizio del 2011 si registra nel mondo del “packaging” lascia ben sperare che le innovazioni tecnologiche messe a punto dai nostri laboratori R&D trovino adeguata accoglienza da parte dei nostri clienti, che sono costantemente alla ricerca di impianti sempre più affidabili, flessibili ed energeticamente “virtuosi”.

Tra le novità presentate da SMI nel 2011 cito il nuovo “sistema automatico per la generazione di cambi formato”, disponibile sulle confezionatrici Smiflexi e sui palettizzatori Smipal, che è in grado di “pensare” automaticamente alle migliori configurazioni di pacco e di strato una volta inseriti nel pannello di controllo della macchina i dati di base del prodotto da lavorare. Alla tecnologia digitale è inoltre affidato l’importantissimo compito della tutela e della sicurezza di parametri e informazioni sensibili legati alla produzione. A questo scopo SMI ha sviluppato un nuovo dispositivo chiamato “USB Smipass Fingerprint”.

La sezione “innovation” di questo numero di SMI NOW è dedicata proprio alle innovazioni più recenti che abbiamo introdotto sulle nostre macchine.

Nella sezione “installation” troverete invece alcune interessanti “case histories” che testimoniano quanto gli investimenti in Ricerca e Innovazione siano importanti per SMI e utili per i nostri clienti.

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

Created by:

SMI S.p.A. - Marketing Dept.



Via Piazzalunga, 30
24015 San Giovanni
Bianco (BG) ITALY
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209

Contributors to this issue:

Hida Alimentación - Stabburet
Willowton Oil - Vi-Jon - Blue Keld

Available in:

Italian, English, French, Spanish,
Russian and Chinese.

Product pictures in this issue are shown
for reference only.

INSTALLATION

- 6.** Spagna: Hida Alimentación
- 12.** Norvegia: Stabburet
- 22.** Sud Africa: Willowton Oil
- 28.** USA: Vi-Jon
- 34.** Regno Unito: Blue Keld

INNOVATION

- 42.** Smitec: le nuove soluzioni di automazione presentate ad Interpack 2011
- 50.** Smipal: soluzioni compatte per l'imballaggio di fine linea con la preformazione continua
- 53.** Smipack FP500HS: la nuova frontiera dell'imballaggio automatico

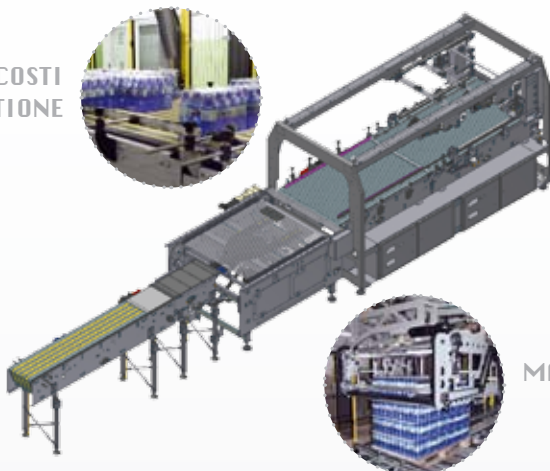
INFORMATION

- 56.** SMI vince il premio "Le Tigri del 2010"
- 58.** Ricambi a portata di "click"
- 60.** Training: il caso Ting Hsin e YST
- 62.** Eventi fieristici: un 2011 all'insegna del successo



Il mercato dei derivati del pomodoro ha conosciuto negli ultimi anni una notevole diversificazione dell'offerta: concentrati, pelati, passata, polpa, sughi pronti, ketchup, salse... L'industria della trasformazione del pomodoro rappresenta oggi una delle più importanti realtà dell'economia e sembra impossibile immaginare che la pizza, la pasta e tanti altri piatti siano nati e vissuti a lungo senza questo ingrediente.

BASSI COSTI
DI GESTIONE



RIDUZIONE
DEGLI
INGOMBRI



MANUTENZIONE
RIDOTTA



**Nuovo ingresso
in linea Smipal:**
soluzioni compatte
per l'imballaggio
di fine linea con
la preformazione
continua

FINO A 80 PPM

>> **PAG.50**



**SMI vince il premio
"Le Tigri del 2010"**

Il riconoscimento è stato assegnato lo scorso 1 Luglio 2011 a Villa Castelbarco (Milano), in occasione della cerimonia a cui hanno preso parte oltre 130 esponenti del mondo imprenditoriale e professionale.

>> **PAG.56**



Hida Alimentación.



SETTORE ALIMENTARE

Hida Alimentación S.A.

Gruppo Hida Alimentación
Mula, Murcia, Spagna

>> fardellatrici

SMIFLEXI SK450T - LSK35T

>> confezionatrice

SMIFLEXI MP 300



▪ Murcia: l'orto d'Europa

Nell'incantevole regione della comunità autonoma di Murcia, situata nella parte sud-orientale della Spagna tra Andalusia, Castilla-La Manche e Valencia, sulla costa del Mar Mediterraneo, si realizza la maggior produzione di ortaggi d'Europa. Non è un caso, infatti, se la Murcia sia definita "l'orto d'Europa". I coltivatori e le aziende della trasformazione dei prodotti agricoli operano in un ambiente ideale, beneficiando dell'ottimo microclima che caratterizza questa regione. Le dinamiche e competitive aziende agricole della Murcia producono e commercializzano vari tipi di prodotti, come vino, riso, olio d'oliva, limoni e paprika. A loro volta, le imprese di produzione di conserve alimentari, dei succhi, delle bevande e dei cibi surgelati contribuiscono a creare uno dei più attivi ed innovativi distretti produttivi d'Europa. La società Hida Alimentación S.A. opera al centro di questo grande e fertile contesto ambientale. Oltre 56 anni di attività, unitamente ai continui investimenti in nuove tecnologie produttive, hanno portato questa azienda spagnola a conquistare una posizione di leadership nel mercato nazionale ed internazionale. Per sostenere la crescita del fatturato, Hida ha scelto di installare due nuove fardellatrici in film termoretraibile delle serie Smiflexi SK e LSK e di una confezionatrice a fascetta avvolgente della serie MP 300, che permettono alla società spagnola di migliorare notevolmente la propria efficienza produttiva.

L'innovazione tecnologica a supporto della cucina tradizionale

■ Fondata nel 1954 nella città di Murcia, Hida Alimentación è un'impresa di produzione di conserve vegetali, che ha fatturato circa 14 milioni di Euro nel 2010. Negli anni recenti l'azienda ha conosciuto una forte espansione commerciale, raggiungendo una posizione di leadership sul mercato spagnolo (dati Nielsen 2010) nella produzione del "Tomate frito casero", caratteristica salsa a base di pomodoro fritto. L'azienda spagnola si dedica inoltre alla lavorazione e produzione di una grande varietà di prodotti caserecci quali "pisto, cebolla frita, zarangollo (zucchine e cipolla), asadillo, gazpacho, cabello de angel"; completa la gamma

una linea di alimenti biologici a base di pomodoro fritto, zucchine e peperoni arrostiti con pomodoro fritto. Le salse e le conserve a marchio Hida sono prodotte con metodi artigianali utilizzando ortaggi e frutta di prima qualità, selezionati con cura tra le migliori varietà fornite dalle coltivazioni locali e raccolti al giusto punto di maturazione. La qualità suprema del prodotto finito è raggiunta anche grazie all'accurato processo di trasformazione della "materia prima", che prevede l'impiego di olio extravergine d'oliva quale elemento chiave della dieta mediterranea (sana, equilibrata e priva di colesterolo). L'alta qualità dei prodotti Hida ha permesso all'azienda di ottenere importanti premi e riconoscimenti a testimonianza del felice "matrimonio" tra genuinità alimentare, qualità della materia prima impiegata, innovazione tecnologica e produzione industriale.



Impianti d'avanguardia per una maggior flessibilità operativa



alimentari "sani e naturali". Hida Alimentación propone una vastissima gamma di prodotti, disponibili in contenitori di varie capacità, che richiede impianti di produzione in grado di gestire il confezionamento del prodotto in vari tipi di fardelli con imballaggio in film termoretrabile o in fascette avvolgenti (clusters o pacchi). Tale necessità ha giocato un ruolo decisivo nella scelta del fornitore delle nuove confezionatrici automatiche da installare

■ Nel corso degli ultimi sei anni la società Hida Alimentación ha portato a termine un ambizioso processo di ammodernamento delle proprie linee di produzione, puntando decisamente sull'innovazione tecnologica di macchine e impianti. Grazie alle scelte lungimiranti del management aziendale, tale processo di innovazione ha consentito a Hida Alimentación di accrescere e sviluppare grandemente la propria quota di mercato, senza compromettere la qualità "artigianale" dei propri prodotti alimentari. A completamento di questo

processo innovativo, l'azienda spagnola ha recentemente avviato la produzione nella nuova fabbrica di Mula, che occupa una superficie di oltre 22.000 m2 ed è dotata delle più avanzate tecnologie per la trasformazione di frutta e ortaggi e la produzione di salse, conserve e altri prodotti a base di frutta e verdura.

Grazie alla capacità produttiva in continua crescita e alla consolidata rete logistica e di distribuzione, Hida Alimentación è diventata ormai un punto di riferimento a livello nazionale tra le marche di prodotti



▪ La “notte dei tamburi”

Nella città di Mula, nella comunità autonoma di Murcia, la notte del “Martedì Santo” il tamburo diventa protagonista e non riposa fino al giorno seguente. È la “notte dei tamburi”, una festa tradizionale risalente alla metà del XIX secolo, aperta a chiunque voglia partecipare e abbia a disposizione un tamburo. I suonatori indossano solitamente una tunica nera e, talvolta, un cappuccio. Il rimbombo dei tamburi ha inizio a mezzanotte del “Martedì Santo” nella piazza del Comune di Mula; a partire da quel momento, il suono delle percussioni scandisce il ritmo della città fino alle quattro del pomeriggio del giorno seguente. La grande partecipazione della popolazione locale e dei turisti crea uno spettacolo spontaneo di suonatori di ogni tipo, che gareggiano in una prova di bravura e resistenza.



nello stabilimento di Mula. Le macchine di imballaggio Smiflexi LSK 35T, SK 450T e MP 300 hanno pienamente soddisfatto le aspettative di Hida in termini di versatilità e flessibilità, in quanto sono in grado di passare in tempi brevi da un tipo di formato ad un altro e possono essere facilmente adatte

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 multi-formato, dove lo “switch” da una lavorazione all'altra



deve essere semplice, veloce ed economicamente sostenibile.

Hida Alimentación da oltre cinquant'anni pone in primo piano la soddisfazione dei bisogni e dei gusti dei propri clienti, personalizzando ricette, contenitori e imballaggi.

Per proporre un "packaging" innovativo e d'effetto, che rappresenti al meglio i marchi del gruppo, l'azienda

spagnola ha scelto la confezionatrice in fascette avvolgenti di cartoncino della serie Smiflexi MP; quest'ultima è dedicata all'imballaggio delle lattine di banda stagnata da 500 gr e 6 oz. in formati 1x3 e 1x2. La macchina scelta da Hida è molto versatile e può confezionare anche bottiglie, brik e vasetti di plastica, metallo e vetro in svariate tipologie di pacco

alla velocità massima di 300 pacchi/minuto (in base al tipo di contenitore e al formato selezionato). All'interno della stessa linea di produzione è

■ Premiata per l'eccellente qualità.

La qualità totale è uno dei principi ispiratori della "mission" aziendale di Hida Alimentación, come dimostrano le certificazioni ISO-9001:2000 (sistema di gestione della qualità) e ISO 14001:2004 (sistema di gestione ambientale). Qualità, tradizione e riconoscimenti sono idealmente e abilmente amalgamati per ottenere la totale soddisfazione del cliente. Tra i premi di maggior importanza ricevuti dall'azienda spagnola, recentemente stabilitasi a Mula, vale la pena citare:

- Premio EROSKI come miglior prodotto della regione di Murcia (2001)
- Premio CARREFOUR alla miglior piccola/media impresa di Murcia (2001)
- Premio alla QUALITA' AGROALIMENTARE per le migliori innovazioni e ricerche (2004)
- Premio MERCURIO all'industria della regione Murcia (2005)
- Riconoscimento SAPORE DELL'ANNO per il prodotto Gazpacho (2009)
- Premio della regione Murcia per l'ECCELLENZA IMPRENDITORIALE (2010).



stata installata anche una confezionatrice in film termoretraibile modello Smiflexi LSK 35T, che confeziona i pacchi 1x3 e 1x2 - provenienti dalla MP 300 - nei formati 8x3 e 8x2 in vassoio +film; la stessa fardellatrice è inoltre in grado di imballare lattine, bottiglie e vasetti di vetro in svariate configurazioni (per esempio 8x5 e 5x2 in solo vassoio) oppure 3x2, 4x3, 5x2 o 6x4 in vassoio+film per le lattine di banda stagnata da 500 gr. o 12 oz.

Nella seconda linea di imbottigliamento del nuovo stabilimento di Mula, Hida Alimentación ha deciso di installare invece una confezionatrice Smiflexi da 45 pacchi/minuto, modello SK 450T, adatta al confezionamento di lattine, bottiglie e vasetti di vetro in svariate configurazioni in vassoio + film oppure solo vassoio.

Le fardellatrici della serie SK, disponibili in un'ampia gamma di modelli in versione singola pista e doppia pista, sono dotati di un sistema elettronico di raggruppamento del prodotto e di cambio formato automatico.

■ Murcia: la “cucina dell'orto”

La regione di Murcia vanta una tradizione gastronomica che rappresenta il punto di incontro tra prodotti di eccezionale qualità ed innovative ricette, frutto delle influenze culinarie dei molti popoli che hanno abitato la regione nel corso dei secoli. La vastità e diversità geografica della Murcia si esprime in una gran varietà di ricette, che vedono l'impiego di pesce e frutti di mare del Mar Menor e del Mar Mediterraneo, di frutta ed ortaggi della terra, della carne, dei tradizionali insaccati, oltre agli eccellenti vini. Nel ricettario gastronomico della comunità di Murcia spiccano anche i piatti a base di riso, gli insaccati, le conserve, la frutta secca, le piante aromatiche, la frutta e i dolci. Parlare di gastronomia di Murcia significa parlare dei prodotti dell'orto, soprattutto della verdura, presente nella maggior parte dei suoi piatti tipici. In questo “paradiso dei buongustai” si possono assaggiare: le fave fresche fritte con cipolla; le fave secche bollite nel famoso michirones (stufato di fave con prosciutto, salamino, pancetta e spezie); l'aglio fresco, presente in quasi tutti gli stufati (che si può preparare anche saltato con le bietole o in frittata); il cardo in salsa di mandorle; lo zarangollo



(pasticcio di zucchine e cipolle); i carciofi; i peperoni arrostiti in insalata; il gazpacho (preparato con vari ortaggi: pomodori, peperoni rossi, peperoni verdi, cetriolo, cipolla, aglio e olio d'oliva); il pisto regionale, fatto con pomodori, peperoncino verde e rosso, melanzane e zucchine; l'asadillo a base di peperoni rossi da arrostiti al forno e di pomodori rossi, aglio, cumino e olio d'oliva, che servono per la salsa da mescolare ai peperoni.



Stabburet.



SETTORE ALIMENTARE
Stabburet AS
Gruppo Orkla
Rygge, Norvegia
» confezionatrice
SMIFLEXI CM 350
» nastri e divisore
SMILINE DV 200



■ Impossibile non restare folgorati dalla bellezza unica della Norvegia, che, non a caso, ha ispirato in passato molti poeti, artisti e scrittori.

I paesaggi naturali variano dalla tundra alle spiagge, da incantevoli villaggi di pescatori - che sembrano usciti da un libro di fiabe - a vaste foreste incontaminate, da spettacolari calotte di ghiaccio ai famosissimi fiordi (che sono ormai il simbolo del Paese).

La Norvegia è in grado di farsi amare da ogni tipo di viaggiatore, sia in inverno, quando è coperta

da uno spesso manto nevoso, sia in estate, quando la natura si risveglia e dona vigore al paesaggio e alle persone.

In Norvegia l'estate è magica: il cielo si apre alla forza dei raggi del sole, il blu si fa intenso e le rocce si stagliano nitide nei fiordi.

Le ore di luce aumentano e la notte si colora: è lo spettacolo naturale del "sole di mezzanotte", quando il sole si mantiene anche di notte sopra la linea immaginaria dell'orizzonte e genera forti emozioni in chi lo guarda.

Stabburet:

Il pomodoro incontra la Norvegia

■ A Rygge ha sede produttiva la società Stabburet AS, uno dei maggiori produttori e distributori di generi alimentari della Norvegia. Grazie a marchi come Idun Tomatoketchup, Grandiosa, Nora Nugatti e Fun Light, l'azienda norvegese ha acquisito una posizione di leadership nel mercato delle salse alimentari, dei prodotti surgelati e di

altri prodotti alimentari. Ogni giorno i prodotti di Stabburet formano una parte significativa dei pasti di centinaia di migliaia di norvegesi; pizza, salse, cibi pronti, bevande e snacks sono infatti commercializzati dalle principali catene di negozi al dettaglio e sono utilizzati dalle più diffuse catene di ristorazione. Tra i numerosi prodotti del marchio norvegese, il ketchup a marchio "Idun Tomato" è sicuramente uno dei più venduti: da qui la necessità per Stabburet di disporre di un sistema di confezionamento molto versatile, in grado di imballare contenitori di ketchup di differenti capacità in svariati configurazioni di pacco. Dal 1956 il ketchup Idun Tomato è presente sulle tavole di quasi tutti i norvegesi, grazie al suo inconfondibile gusto di pomodori freschi e alla riconoscibilità del contenitore, il cui stile è rimasto inalterato per oltre 30 anni. Recentemente, Stabburet ha lanciato una versione aggiornata della bottiglia già in commercio, puntando ad un "design" innovativo dalla forma ovale. L'introduzione sul mercato del nuovo contenitore



è stata facilitata anche dall'installazione di una nuova confezionatrice combinata Smiflexi della serie CM, che sin dall'inizio del progetto si è dimostrata la macchina ideale per la grande flessibilità operativa e la facilità di gestione e controllo; tali caratteristiche hanno permesso la lavorazione di entrambi i contenitori e la facile integrazione della macchina di imballaggio con i sistemi di palettizzazione pre-esistenti.



Confezionamento combinato: la soluzione ideale per ogni esigenza



■ Per rispondere con efficacia alle nuove tendenze del mercato, i produttori del settore "food & beverages" puntano sempre più spesso su sistemi di imballaggio secondario molto versatili e completamente automatizzati, come le confezionatrici combinate della serie Smiflexi CM, che raggruppano in un'unica macchina le funzioni di una cartonatrice wrap-around, di una vassoiatrice e di una fardellatrice in film termoretraibile.

Il modello installato presso

di Rygge, Norvegia, imballa contenitori di ketchup a base rotonda e rettangolare, per l'incanalamento dei quali è stato fornito un divisore Smiline modello DV200.

La confezionatrice combinata CM 350 realizza un'ampia gamma di soluzioni di confezionamento di alta qualità in vassoio e film, solo vassoio e scatola di cartone completamente chiusa.

Quando il programma di lavorazione prevede il confezionamento in solo vassoio o scatola wrap-around, il forno di termoretrazione e il

sistema di avvolgimento del film sono automaticamente disattivati dal sistema di controllo della macchina.

Le configurazioni realizzate dal modello installato presso l'azienda norvegese spaziano dai piccoli pacchi 3x3 vassoio e film e solo vassoio per i flaconi da 520g ai più grandi formati 5x2, sempre vassoio e film e solo vassoio, per i contenitori da 890g. Il confezionamento dei precedenti flaconi da 540g e 870g veniva invece realizzato in solo vassoio e scatole di cartone ondulato.

La confezionatrice Smiflexi di Stabburet è dotata anche di un nastro supplementare di raffreddamento posto all'uscita del tunnel, che garantisce la perfetta termoretrazione dei pacchi nel formato 5x2 e ne





permette la rotazione di 90°. La serie CM di Smiflexi rappresenta per la società norvegese la soluzione ideale alle proprie necessità produttive, in quanto dà "il meglio di sè" proprio in linee di confezionamento caratterizzate da frequenti "switch" da un prodotto all'altro o da un formato all'altro.

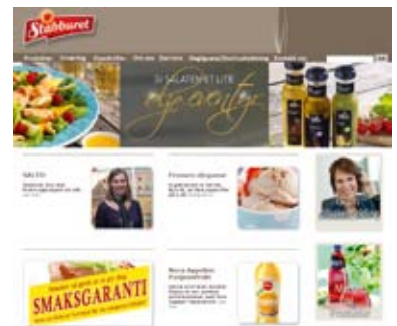
Contemporaneamente all'introduzione sul mercato della nuova bottiglia "squeezeable", Stabburet ha avviato un processo di standardizzazione delle confezioni; per questa ragione, l'azienda norvegese ha unificato forma e dimensioni dei pacchi che compongono un "full pallet" (suddivisi nuovamente in pacchi singoli prima di essere posizionati sugli scaffali) e di quelli che compongono un 1/3 di pallet (posizionati direttamente sugli scaffali).

■ Premiati per l'innovazione e la creatività

E' stato assegnato a Stabburet AS il premio per la 10° edizione del "Grand Prize", una competizione organizzata all'interno del gruppo Orkla per sensibilizzare le aziende che ne fanno parte sull'importanza degli strumenti pubblicitari e per premiare quelle che hanno realizzato il prodotto più innovativo e la miglior pubblicità. Stabburet ha ricevuto tale riconoscimento per i prodotti spalmabili recentemente lanciati sul mercato, che sono tra i "top sellers" del marchio norvegese.



L'unica differenza è rappresentata dal tipo di "packaging" finale, dal momento che i fardelli posizionati direttamente sugli scaffali sono confezionati in solo vassoio di cartone.



Le nuove sfide

dell'imballaggio secondario



■ Stabburet è un'azienda leader in Norvegia nella produzione di alimentari. Fondata da Gunnar Nilsen nel 1943, l'azienda scandinava, appartenente al gruppo Orkla Foods, possiede 8 stabilimenti di produzione nella Norvegia meridionale e impiega complessivamente oltre 1000 dipendenti. L'attuale struttura aziendale è il risultato della fusione e dell'acquisizione di diverse società, che, nell'arco di poco tempo, hanno portato Stabburet a conquistare la posizione di leadership del mercato di riferimento. Basti pensare che già nel 1947, solo 4 anni dopo la fondazione, l'azienda occupava una posizione di rilievo tra i produttori di pesce fresco e inscatolato. Lo sviluppo di Stabburet è contrassegnato da continue sfide competitive, che le hanno permesso di conseguire grandi capacità innovative e notevole flessibilità commerciale nell'adattarsi alle mutevoli richieste del mercato. Infatti, i frequenti e spesso imprevedibili cambiamenti nelle abitudini e nelle preferenze dei consumatori impongono alle aziende del settore "food & beverages" l'installazione di sistemi di produzione sempre



più flessibili, efficienti ed economici. Nell'ambito di questo processo evolutivo il "packaging" finale del prodotto riveste un ruolo cruciale, in quanto deve poter intercettare le nuove richieste del mercato offrendo il prodotto giusto, nel giusto formato



e confezionato in modo appropriato. Da qui la necessità di introdurre un nuovo contenitore per la linea ketchup che rispondesse alle nuove abitudini di acquisto dei consumatori, i quali sempre di più si indirizzano verso formati

molto pratici, facilmente apribili e caratterizzati da una forte immagine di qualità e freschezza del prodotto; praticità, qualità e freschezza che Stabburet garantisce anche dopo l'apertura del prodotto, grazie al nuovo contenitore

■ Il ketchup "Idun Tomato"

La produzione industriale di questa salsa fu avviata da Stabburet nel 1956. Oggi il prodotto detiene una quota di mercato del 75% nel settore di riferimento e le vendite in Norvegia ammontano a 13,5 milioni di bottiglie l'anno. Le origini del marchio "Idun" risalgono al 1930, quando nella città norvegese di Moss fu costituita la società "Det norske edikkbryggeri", fabbrica destinata alla produzione di aceto e senape commercializzati con il marchio "Idun". Nel 1961 fu costituita la società Idun Norex, divenuta più tardi Idun AS, entrata a far parte del mondo Stabburet nel 1991.





“squeezable” con tappo e dosatore particolarmente innovativi.

Le macchine d’imballaggio di ultima generazione prodotte da SMI sono in grado di fornire soluzioni di “packaging” sempre più personalizzate e complesse; ad esempio, la confezionatrice combinata Smiflexi modello CM 350, scelta da Stabburet per l’imballaggio secondario dei flaconi di ketchup da 520 e 890 gr., è in grado di realizzare confezioni - alla velocità massima di 35 pacchi/minuto - in vassoi di cartone con o senza film termoretraibile e in scatole chiuse di cartone.

Grazie all’impiego di una macchina così versatile,

l’azienda norvegese può oggi passare velocemente e facilmente da un tipo di produzione a un altro, adeguando periodicamente l’intero sistema produttivo alla domanda proveniente dal mercato.

SMI ha saputo proporre a Stabburet una soluzione tecnica studiata “ad hoc”, sviluppando un software gestionale che assicura il perfetto sincronismo tra la confezionatrice combinata CM 350 e i due palettizzatori pre-esistenti, il primo dei quali è dedicato alla formazione di pallet di pacchi in solo vassoio e il secondo di pacchi in vassoio e film.

Il sofisticato sistema di interscambio dei segnali

■ Il ketchup: origini ed usi

Molti pensano che questa salsa sia il “prodotto americano” per eccellenza. In realtà il ketchup ha origini orientali: il nome deriverebbe, infatti, dalla parola malese “kecap”, una salsa a base di pesce azzurro macerato e fermentato, oppure dalla fusione delle parole persiane “ket” e “siap” (che in sostanza significherebbe “salamoia di pesce”). Quando nel 1600 il ketchup sbarcò in Europa, i cuochi iniziarono a personalizzarlo aggiungendovi altri ingredienti, tra cui ostriche, funghi, noci e limone. La ricetta del ketchup come lo conosciamo oggi si afferma alla fine del Settecento quando, negli Stati Uniti d’America, alcuni cuochi iniziano ad utilizzare il pomodoro per produrre questa salsa. La ricetta a base di pomodoro assume larga diffusione agli inizi dell’Ottocento, quando appare su alcuni libri di cucina molto apprezzati da cuochi ed intenditori; inizialmente prodotta e venduta nelle fattorie agricole attraverso gli Stati Uniti, questa salsa diviene un bene di “largo consumo” dal 1872 in poi, quando Henry John Heinz ne inizia la produzione industriale in grande stile. Nel corso dei decenni successivi, il “tomato ketchup” è diventato un ingrediente irrinunciabile nelle abitudini culinarie di milioni di consumatori, da abbinare alla patatine fritte o alla maionese per preparare la salsa rosa.



- Tradizioni gastronomiche che nascono dalla natura

La cucina norvegese attinge dal generoso e freschissimo paniere che i prodotti della terra e del mare mettono a disposizione: carni da allevamento, cacciagione, vegetali e frutta. I piatti a base di selvaggina primeggiano nella "hit parade" gastronomica nazionale, con renna e alce fresche di caccia. Il "carnet" ittico ha invece i suoi punti di forza nel salmone affumicato e nel baccalà. I prodotti caseari sono di prima scelta, come il pregevole "geitost", formaggio dolce confezionato con latte vaccino e caprino. Bevande tradizionali di largo consumo sono l'acquavite (akevitt) e l'eccellente birra autoctona.

Negli ultimi anni si è assistito ad un progressivo e costante aumento dei consumi di salse alimentari - in primis ketchup e senape e, più moderatamente, maionese - impiegate per



la preparazione di pietanze elaborate o per aggiungere gusto a svariati piatti.

La maggior domanda di questi prodotti ha consentito ad aziende come Stabburet di cogliere le opportunità offerte dalle nuove tendenze, proponendo al mercato un portafoglio ben diversificato e ricco di una grande varietà di gusti. Oltre al ketchup, la gamma di salse alimentari dell'azienda norvegese comprende maionese, senape, tabasco e molti altri prodotti da condimento.



permette al cliente di variare automaticamente - senza l'intervento dell'operatore - il tipo di confezione realizzato dalla confezionatrice combinata CM 350 (solo vassoio o vassoio e film), in base alle esigenze di formato inviate dal sistema di controllo del

palettizzatore in funzione (tra i due installati). Infatti, quando il palettizzatore dedicato alla formazione di pallet di pacchi in solo vassoio ha completato il proprio ciclo di lavoro, un apposito segnale è inviato dal sistema di controllo alla



- Orkla Group



Il gruppo norvegese Orkla opera attraverso tre divisioni principali, ognuna delle quali è leader nel proprio settore di riferimento: Orkla Brands, Sapa e Investments. Orkla Brands produce un'ampia gamma di beni di largo consumo, quali alimentari, bevande,

snacks, detersivi, prodotti per l'igiene personale, ecc. Oltre al marchio Stabburet, fanno parte di questa divisione molte altre aziende alimentari di primaria importanza nella regione del Nord Europa e dei Paesi Baltici, come Procordia, Abba Seafood, Bakers, Beavais, ecc. La divisione Sapa è specializzata nella produzione di soluzioni di alluminio per il settore delle costruzioni, di sistemi di produzione energetica da fonti rinnovabili, di scambiatori di calore, ecc., mentre la divisione Investments opera nell'ambito degli investimenti finanziari. Con un fatturato di 57 miliardi di NOK (corone norvegesi), pari a oltre 7,3 miliardi di Euro, 30.000 dipendenti in circa 40 Paesi, Orkla è una realtà industriale di grande importanza per l'economia dell'Europa settentrionale e delle regioni baltiche, con quote di mercato significative anche in Russia, India e Austria.



confezionatrice Smiflexi, che esegue automaticamente lo "switch" al formato in vassoio e film per alimentare l'altro palettizzatore; tutto questo avviene senza alcun intervento dell'operatore di linea per la modifica dei parametri macchina, con indubbi vantaggi in termini di efficienza produttiva, riduzione dei tempi di cambio



formato e abbattimento dei costi di gestione e di manutenzione dell'impianto.



Sopra: la presentazione della maglia della squadra di calcio Fredrikstad F.K., sponsorizzata da Stabburet



Nuovo palettizzatore APS:

robustezza e affidabilità' ai massimi livelli



La serie APS è costituita da sistemi automatici per la palettizzazione di cartoni, fardelli, vassoi e pacchi in genere.

I palettizzatori Smipal della serie APS sono il risultato di un'intensa attività di ricerca ed innovazione che, grazie all'accurato dimensionamento della colonna a traliccio e del traverso orizzontale, unitamente agli scorrimenti su pattini a ricircolo di sfere, assicurano movimenti fluidi e continui, con ridottissime flessioni dinamiche e assenza virtuale di vibrazioni: è questa la chiave per garantire un lungo ciclo di vita dei componenti meccanici.

SERIE APS:
solleva oltre i tuoi limiti.

 **smipal**
division

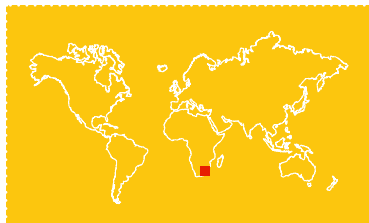
> stretch-blow moulding machines > shrinkwrappers and tray packers > wrap-around casepackers > conveyor systems > palletisers

 **smigroup**

SMI S.p.A. - Via Piazzalunga, 30 - 24015 San Giovanni Bianco (BG) - ITALY
Tel. +39 0345 40111 - Fax +39 0345 40209 - info@smigroup.it - www.smigroup.it



Willowton Oil.



SETTORE OLIO

Willowton Oil

Gruppo Willowton
Pietermaritzburg, Sudafrica

>> cartonatrice
SMIFLEXI WP 450

>> nastri e divisore
SMILINE DV 500



■ Nel cuore dell'economia sudafricana

In un' ampia vallata, circondata da verdi colline, sorge la città di Pietermaritzburg, eletta capitale della Repubblica di Natalia nel 1838, dopo la vittoria boera di Blood River.

Riacquistato il controllo sulla città nel 1843, gli inglesi ne modificarono sensibilmente l'aspetto urbanistico e architettonico con la costruzione di edifici d'ispirazione vittoriana.

Ad arricchire ulteriormente il panorama culturale della città ci pensarono poi gli indiani, la cui massiccia immigrazione nell'Ottocento fu indispensabile per supportare il numero sempre crescente di piantagioni di canna da zucchero. Attualmente Pietermaritzburg è un importante polo industriale a livello regionale. La ricchezza della regione del KwaZulu-Natal si basa sull'agricoltura, l'allevamento del bestiame, il turismo e le industrie di trasformazione, che rappresentano il 30% della sua economia: infatti, il 30% delle merci esportate dal Sudafrica è prodotto qui.

Un lungo viaggio verso l'eccellenza

■ Ogni viaggio inizia con il coraggio di compiere il primo passo, ma sono quelli successivi che determinano dove si sta andando. Si può sintetizzare così la storia di Willowton Oil, tra le aziende leader in Sud Africa nella produzione di olio alimentare, margarina e spalmabili, detersivi e candele. Rispetto ad altre aziende che operano nel settore alimentare, Willowton Oil è da sempre all'avanguardia per le innovazioni tecnologiche introdotte nei propri stabilimenti di produzione; una scelta lungimirante, che ha assicurato a quest'azienda sudafricana un lungo periodo di crescita e successo sin dalla fondazione. Per Willowton Oil è molto importante fornire ad ogni consumatore prodotti di



primaria qualità, ottenuta utilizzando la miglior "materia prima" disponibile ed impianti di trasformazione e produzione dotati delle più moderne tecnologie. Si inserisce in quest'ottica il recente investimento in nuovi macchinari per l'imballaggio secondario destinati alle quattro linee olio per il confezionamento di contenitori PET da 2, 4 e 5 litri. Per l'ampliamento della capacità produttiva, reso necessario dalla crescente domanda del mercato, Willowton Oil si è affidata alla tecnologia e all'esperienza di SMI; nelle quattro linee di produzione di olio a marchio Sunfoil, Sunshine D, D'Lite, Sungold ed altre marche private, l'azienda sudafricana ha deciso di installare quattro cartonatrici wrap-



around Smiflexi modello WP 450, che ricevono da quattro divisori/incanalatori Smiline modello DV500 i contenitori da imballare in scatole di cartone.



Willowton Oil e Smi: tradizione e innovazione al servizio del mercato

Il Gruppo Willowton, che ha sede a Pietermaritzburg, nella regione del KwaZulu-Natal, è stato protagonista negli ultimi anni di una crescita sostenuta, che ha reso necessario importanti investimenti per aumentare la capacità produttiva degli stabilimenti di Pietermaritzburg, Johannesburg e Cape Town, dove lavorano complessivamente 1.250 persone. L'attività del gruppo ruota attorno a ben radicati

principi, quali l'eccellenza del servizio, l'innovazione tecnologica continua e la valorizzazione delle risorse umane. La presenza di un centro di ricerca comune a tutte le aziende del gruppo è un aspetto fondamentale per lo sviluppo di nuovi prodotti e per il mantenimento nel tempo degli eccellenti standard qualitativi raggiunti.

I prodotti del Gruppo Willowton Oil, tra cui i marchi Sunfoil, D'Lite, Crown, Britelite, Daily, Cameo,



Sopra: il nuovo dispositivo all'ingresso del DV500 permette di orientare le bottiglie con maniglia nella posizione desiderata





Sunshine D, Nuvo e Romi, sono reperibili presso tutte le principali catene di distribuzione, supermercati, grossisti e negozi sia sudafricani che dell'Africa Sub-sahariana. La crescente domanda, proveniente anche dalle forti esportazioni, è il fattore determinante che ha spinto l'azienda ad investire nell'acquisto di quattro cartonatrici wrap-around SMI della serie Smiflexi WP 450, capaci di produzioni fino a 45 pacchi/ minuto, per gli stabilimenti di Pietermaritzburg e Gauteng. L'olio alimentare a marchio Sunfoil, Sunshine D, D'lite e Sungold è imbottigliato in contenitori PET rettangolari



■ 40 anni di sviluppo sostenibile

Nel 2010 Willowton Group ha celebrato 40 anni di attività e ha deciso di festeggiarli in un modo un po' singolare, che esprime però al meglio la sua "mission" aziendale: ha donato 4 milioni di Rand sudafricani (pari a oltre 400.000 Euro) a 40 diverse organizzazioni che operano in ambito sociale a favore della comunità (100.000 Rand ognuna). Ogni associazione partecipante alla selezione per il premio doveva rispondere all'invito di Willowton Oil a "Diteci perchè siete i migliori". L'azienda sudafricana crede, infatti, che le organizzazioni finanziate siano i "pilastri" della comunità sociale.





Sopra: Mr. Ali Akbar Moosa di Willowton Oil (a sinistra) incontra Mr. Calvin Christy, di Caltech Agencies (agente SMI), nello stabilimento di Isando Foods



da 2, 4 e 5 litri, a loro volta confezionati in scatole di cartone ondulato dalla cartonatrice wrap-around WP 450: le bottiglie da 2 litri nei formati 3x4, 2x4 e 2x5, le bottiglie da 4 litri nel formato 2x3 e quelle più grandi, da 5 litri, nel formato 2x2.

Lo smistamento delle bottiglie rettangolari sfuse è effettuato da un divisore-incanalatore DV500 di Smiline, che riceve i contenitori su singola fila, li ripartisce su più file e li incanalava verso la cartonatrice WP 450 per mezzo di nastri trasportatori Smiline. In ingresso al DV500 è stato installato uno speciale dispositivo per la rotazione delle bottiglie rettangolari. Il processo di movimentazione delle bottiglie dal divisore alla

cartonatrice avviene in modo fluido e costante, garantendo nel contempo la massima flessibilità operativa.

I nastri trasportatori Smiline consentono la gestione ottimale dei flussi di prodotto, mediante un accurato studio delle dinamiche di accumulo, distribuzione e movimentazione, e si contraddistinguono per struttura modulare, tempi di cambio formato e interventi di manutenzione ridotti al minimo, elevata affidabilità operativa e livelli di rumorosità e di attrito tra i più bassi del settore. Le operazioni di avviamento e gestione della confezionatrice Smiflexi sono semplici e intuitive, grazie al pannello operatore POSYC



dotato di schermo touch-screen e grafica interattiva. Le cartonatrici wrap-around prodotte da SMI adottano soluzioni tecniche di nuova concezione, che consentono di abbassare notevolmente i consumi energetici e i costi di esercizio rispetto ad altri sistemi di confezionamento in scatole di cartone disponibili sul mercato.



Il confezionamento in scatole wrap-around

Per l'imballaggio delle bottiglie PET di olio alimentare, la società Willowton Oil ha optato per il confezionamento in scatole completamente chiuse di cartone ondulato; tale soluzione garantisce la miglior protezione del prodotto durante il processo di distribuzione. Inoltre, le scatole di cartone sono molto stabili e, quindi, sono più facilmente impilabili all'interno dei magazzini.

L'innovativo sistema di confezionamento wrap-around proposto da SMI consente l'impiego di una sola macchina, detta "cartonatrice", per formare la scatola di cartone e chiudere il prodotto al suo interno, con i seguenti notevoli benefici per l'utilizzatore dell'impianto:

- alta versatilità di impiego;
- elevata velocità di produzione (fino a 80 pacchi/minuto nel modello WP 800);
- ottimale protezione dei contenitori confezionati da urti e danneggiamenti;
- eccezionale stabilità della confezione finita, con indubbi vantaggi a livello logistico;
- massimo impatto per il marketing del prodotto, grazie alla possibilità di stampare motivi grafici a colori sui lati della scatola.



Un vantaggio ulteriore è costituito dall'ottimizzazione degli spazi occupati dal materiale d'imballaggio, dal momento che i cartoni utilizzati dalle macchine wrap-around di SMI sono forniti in fustelle piatte, che occupano circa metà spazio rispetto alle scatole RSC (Regular Slotted Carton), con ricadute positive anche sui costi di trasporto e di stoccaggio.

Vi-Jon.



SETTORE DETERGENTI
Vi-Jon Inc.
Gruppo Vi-Jon
Smyrna, TN, USA
» cartonatrice
SMIFLEXI WP 350
» nastri e divisore
SMILINE DV 500



■ Il mercato dei prodotti per l'igiene personale e la cura del corpo sta attraversando una fase di profondi cambiamenti. Non è più sufficiente disporre di prodotti che facciano sentire meglio con se stessi. I consumatori sono sempre più orientati a condurre uno stile di vita sano ed equilibrato e a curare maggiormente la propria immagine e richiedono pertanto un'ampia gamma di prodotti di alta qualità, molto personalizzati e in linea con le nuove esigenze di genuinità, trasparenza ed eco-compatibilità.

Uno stile di vita sano e il benessere fisico degli individui sono elementi fondamentali per garantire la gratificazione personale. Vi-Jon Inc., una delle più famose aziende a marchio privato degli Stati Uniti, specializzata nella produzione di cosmetici e di prodotti per la cura della persona, è da sempre impegnata nell'aiutare le persone a sentirsi bene, ad avere un bell'aspetto e a condurre una vita più piacevole. Questa "vitalità" impone a Vi-Jon continui investimenti, sia finanziari che in risorse umane, per innovare i prodotti del proprio "brand" e quelli dei numerosi marchi privati



per cui l'azienda produce. Un esempio di questo dinamismo è rappresentato dal recente ampliamento dell'impianto produttivo dello stabilimento di Smyrna, Tennessee, per il quale SMI ha fornito a Vi-Jon una serie di macchinari destinati alla linea di confezionamento del prodotto alcolico "Rubbing Alcohol"; in particolare, la

nuova fornitura è composta da una cartonatrice wrap-around Smiflexi modello WP 350 per l'imballaggio secondario in scatole di cartone, un divisore modello DV 500 e i nastri trasportatori per la movimentazione di bottiglie sfuse all'interno della linea di produzione.

Innovazione: la linfa vitale di Vi-Jon

■ L'innovazione è il motore della crescita di Vi-Jon. L'azienda statunitense con sede a St. Louis, Missouri, è riuscita a combinare perfettamente l'esperienza acquisita in oltre 100 anni di attività con lo slancio innovatore del team Ricerca e Sviluppo, che si contraddistingue per le sue abilità nel formulare nuovi prodotti e proporre soluzioni all'avanguardia. Il perfetto intreccio di questi due "anime" aziendali ha permesso a Vi-Jon di rispondere tempestivamente alle aspettative di un mercato in costante evoluzione.

L'innovazione è anche la "linfa vitale" di questa impresa di successo, che, per vincere le sfide poste dai propri clienti e da una concorrenza sempre



più spietata, ha lanciato sul mercato una serie impressionante di nuovi prodotti, ha perfezionato e personalizzato il "packaging" e ha dato un "look" più

accattivante al proprio "brand".

Il piano di ampliamento e modernizzazione dello stabilimento di Smyrna, Tennessee, puntava al



deciso dal top management dell'azienda statunitense per la linea di produzione del prodotto Rubbing Alcohol, una soluzione disinfettante. L'ottimo rapporto qualità/prezzo, i ridotti costi di gestione e manutenzione e i bassi consumi energetici della nuova cartonatrice WP350 installata a Smyrna contribuiranno in maniera decisiva a mantenere alta la competitività del prodotto Vi-Jon sul mercato. La salvaguardia dell'integrità delle bottiglie PET quadrate

■ I marchi Vi-Jon

Vi-Jon produce un numero elevato di marchi leader nel settore dei prodotti per la cura della salute e per la bellezza. Tra i principali si citano i prodotti a marchio "Germ-X", che includono disinfettanti per mani, salviette umidificate antibatteriche, ecc., e la linea di prodotti a marchio "Inspector Hector", che comprende detergenti per mani e prodotti per la pulizia orale particolarmente adatti ai bambini, in quanto una speciale formula ne fa cambiare il colore durante l'utilizzo. Vi-Jon produce anche una grande varietà di prodotti per marchi privati, soprattutto di grandi catene di negozi al dettaglio e centri commerciali del Nord America.

miglioramento degli indici di flessibilità, efficienza, sicurezza e produttività degli impianti. Vi-Jon si è quindi rivolta all'esperienza di SMI nel campo dell'imballaggio secondario per l'installazione di macchinari ad alte prestazioni dopo un'attenta analisi delle proprie necessità produttive. SMI ha proposto una cartonatrice wrap-around Smiflexi da 35 pacchi/minuto, modello WP 350, che si "sposava" perfettamente con le aspettative e il piano di ammodernamento





da 0,5 L del prodotto disinfettante "Rubbing Alcohol" è assicurata dal confezionamento in scatole chiuse di cartone, nelle configurazioni 2x3, 3x4 e 4x6, eseguito dalla macchina SMI.

Per lo smistamento delle bottiglie all'ingresso della confezionatrice è stato installato un divisore-incanalatore Smiline modello DV500, che riceve i contenitori su singola fila, li ripartisce su più file e li incanala su nastri trasportatori Smiline verso la WP 350.



▪ Vi-Jon: oltre 100 anni di successi.

Nel 1908 John B. Brunner avvia la produzione di perossido nella città di St. Louis, nello Stato del Missouri. Nasce così la società "Peroxide Speciality Company", che a seguito dell'espansione produttiva, pone le basi per la costituzione, nel 1933, dell'attuale Vi-Jon Laboratories, il cui nome deriva dalla combinazione tra il primo nome di John B. Brunner e quello di sua moglie Viola Brunner (che gli amici più intimi chiamano Vi). Ad ispirare il nuovo nome dell'azienda sono state anche le violette e le giunchiglie presenti sulle etichette della prima linea di cosmetici di grande successo lanciati da Vi-Jon. Il periodo a cavallo tra gli anni Trenta e i Quaranta registra la grande espansione dell'attività imprenditoriale dei



coniugi Brunner, ma la storia di questa famiglia viene anche tristemente segnata nel 1946 dall'improvvisa morte di John B. Brunner in un tragico incidente.

Le sorti dell'impresa passano quindi nella mani del figlio ventitreenne dei Brunner, John W., che assume la presidenza di Vi-Jon Laboratories e che, animato da una spiccata propensione all'innovazione e supportato da tutto il personale dell'azienda, riesce a far crescere il "business" di famiglia fino a raggiungere le attuali dimensioni.

La storia di Vi-Jon, che attraversa un secolo intero, è stata influenzata anche da altri grandi avvenimenti: il boom economico, la grande depressione, le due guerre mondiali, il mutamento degli stili di vita e il progresso tecnologico.

L'azienda ha saputo creare negli anni un portafoglio di prodotti di alta qualità in grado di aiutare concretamente le persone a vivere meglio, migliorando la propria immagine e il proprio benessere fisico.

Le soluzioni SMI

per l'incanalamento e la movimentazione di contenitori sagomati

■ I divisori-incanalatori della serie DV di Smiline sono sistemi compatti e flessibili che consentono lo smistamento e l'incanalamento di un'ampia gamma di contenitori di forma non cilindrica e di pacchi già confezionati. Per la movimentazione dei contenitori sfusi in una linea di imbottigliamento il cliente SMI può scegliere tra i modelli della serie DV oppure della serie GDV. I modelli della serie

DV ricevono il prodotto sfuso in singola fila in ingresso, lo ripartiscono su più file e lo incanalano verso le macchine di imballaggio secondario. Il modello DV 500 installato presso lo stabilimento di Smyrna di Vi-Jon è un divisore a movimento continuo, che raggiunge la velocità massima di funzionamento di 750 contenitori / minuto (in funzione del tipo e dimensioni del contenitore



■ St. Louis, Missouri

Oggi Vi-Jon possiede impianti di produzione e di distribuzione negli Stati del Missouri e del Tennessee. Ma il vero simbolo di Vi-Jon è la città di St. Louis: qui l'azienda fu fondata da John B. Brunner nel 1908 e qui, a distanza di un oltre un secolo, si trova tuttora la sede del quartier generale. St. Louis, così chiamata dai suoi fondatori in onore del re di Francia Luigi IX, è una moderna città americana le cui contee si estendono sia in Missouri sia in Illinois e la cui area metropolitana raggiunge una popolazione di 2,7 milioni di abitanti (è la diciannovesima città più grande degli Stati Uniti). Dal punto di vista architettonico lo "skyline" di St. Louis è dominato dal "Gateway Arch", un gigantesco arco di acciaio e cemento inaugurato nel 1967, progettato dal famoso architetto finlandese-americano Eero Saarinen. Costruito sulle rive del fiume Mississippi in prossimità del luogo in cui la città fu fondata nel 1763, questo monumento alto 192 m simboleggia l'espansione verso l'Ovest degli Stati Uniti e raffigura idealmente la grande "porta" da cui passarono i pionieri alla ricerca di nuove terre da colonizzare. La sommità dell'arco ospita un osservatorio panoramico da cui si gode una vista mozzafiato della città.



trattato). I modelli della serie GDV sono in grado, invece, di ricevere il prodotto su più file in ingresso (fino a 4) e fare la ripartizione su più file in uscita (fino a 6), sempre con prestazioni massima di 750 contenitori / minuto. I divisori-incanalatori Smiline sono realizzati con materiali di prima 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 degli impianti di produzione. Il collegamento tra il divisore Smiline DV500 e la cartonatrice wrap-around Smiflexi WP 350 è assicurato da nastri trasportatori Smiline, che si contraddistinguono per movimenti fluidi, precisi e costanti grazie ad un sistema di automazione e controllo di ultima generazione e all'impiego di sofisticati sensori.

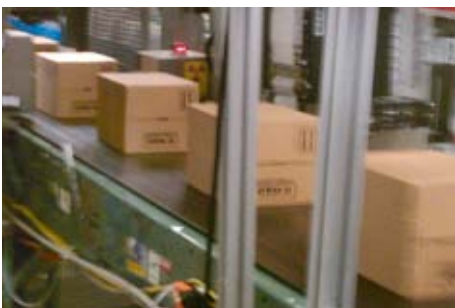
■ SMI USA inaugura la nuova sede di Atlanta

Dopo oltre 12 anni di presenza diretta sul territorio nordamericano, Smigroup ha deciso di trasferire la sede della propria filiale SMI USA Inc. da Windsor, CT, ad Atlanta, nello Stato della Georgia. La cerimonia di inaugurazione della nuova sede si è svolta il 20 giugno 2011, alla presenza di un gruppo di importanti clienti statunitensi e canadesi.

La decisione di trasferire la sede di SMI USA nel nuovo complesso di Atlanta è nata dalla necessità di disporre di una sede più spaziosa, per ospitare sia lo staff tecnico e commerciale in continua crescita sia una show-room di macchine di imballaggio prodotte da Smipack.

La capillare rete di collegamenti autostradali e aeroportuali fa di Atlanta un centro nevralgico per le comunicazioni e la logistica del Nord America e permette a SMI USA di svolgere in modo tempestivo ed efficiente le attività di assistenza tecnica e fornitura ricambi. La professionalità e la disponibilità dello staff della filiale nordamericana di Smigroup è sicuramente uno dei fattori chiave degli ottimi risultati di vendita raggiunti negli Stati Uniti e in Canada, dove sono installate oltre 170 macchine d'imballaggio automatiche prodotte SMI.

Gli uffici di Atlanta sono inoltre dotati di una moderna sala conferenze equipaggiata con i più recenti dispositivi per tele/video conferenze, che consentono un contatto immediato con i clienti e con la casa madre SMI in Italia, e per l'organizzazione di corsi di formazione all'utilizzo delle macchine di imballaggio SMI e Smipack rivolti agli operatori di linea.





SETTORE ACQUA & CSD
Blue Keld Springs Limited
Gruppo Blue Keld
Driffield, Regno Unito
>> confezionatrice
SMIPACK β P802AR 280R-S

■ Acqua di qualità dalle sorgenti dello Yorkshire

Paesaggi affascinanti e quieti, campi silenziosi e colline ondulate con sterminati orizzonti verdi tutt'intorno: è questa la cornice in cui opera Blue Keld Springs Limited, importante azienda inglese di imbottigliamento di acqua minerale naturale proveniente da una sorgente artesiana nella contea dello Yorkshire.

Sin dalla sua fondazione, agli inizi degli anni '90, Blue Keld Springs ha stretto un forte legame con il territorio di appartenenza, favorendo lo sviluppo di opportunità culturali ed economiche che hanno contribuito al benessere e alla tutela dell'ambiente.

L'azienda inglese è una realtà industriale di tutto rispetto, che dalla natura trae i punti di forza per il proprio sviluppo sostenibile e per l'innovazione futura. Recentemente, Blue Keld Springs ha scelto la tecnologia Smipack per il processo di imballaggio delle bottiglie in PET di acqua minerale, acquistando una confezionatrice della serie β P802.

La forza della natura.

Dalla sorgente "artesianiana"...

■ L'acqua di fonte artesianiana "Blue Keld" è un prodotto naturale, che nasce da una falda acquifera incontaminata e cristallina. L'acqua filtra naturalmente attraverso una terra molto ricca di gesso in superficie, che la rende particolarmente ricca di calcio e povera di sodio. Aspetto curioso è l'origine del nome "Blue Keld": "keld" è una parola dell'antica lingua



vichinga e significa, infatti, acqua. "Blue Keld" è, quindi, l'equivalente di "Blue Spring", cioè sorgente blu.

Il termine "keld" compare in molti libri antichi e mappe storiche; le sorgenti d'acqua, infatti, hanno sempre avuto la massima importanza per i popoli antichi, per i quali costituivano un bene preziosissimo da custodire, tramandato nei secoli alle generazioni successive.

L'acqua minerale Blue Keld occupa un posto di prestigio nella ristorazione anglosassone; è disponibile sia in bottiglie di plastica sia in bottiglie di

vetro, che, grazie alla linea elegante e raffinata, sono in grado di esprimere al meglio la purezza e la qualità di quest'acqua dallo spessore sottile e personale, presente sulle tavole più illustri della Gran Bretagna.



...alle bottiglie PET

confezionate in film termoretraibile



■ Per il confezionamento in solo film termoretraibile delle bottiglie PET della propria acqua, la società inglese Blue Keld ha scelto una fardellatrice Smipack modello BP 802 AR 280R-S, con ingresso a 90°. Si tratta di una macchina monoblocco automatica con barra saldante, che si contraddistingue per l'elevata versatilità di impiego; infatti, i numerosi

modelli della serie BP sono impiegati in svariati settori di mercato: bevande, alimentari, prodotti chimici, vini, alcolici, cosmetici, detergenti, tessuti, ecc. e possono confezionare bottiglie, lattine, flaconi, vasetti e molti altri contenitori sfusi in molteplici configurazioni di pacco. Il modello installato presso lo stabilimento Blue Keld è utilizzato per imballare

bottiglie da 330 ml nei formati 4x3 e 6x4, bottiglie da 500 ml in 4x3 e bottiglie da 1,5 e 2 litri nei formati 2x2 e 3x2. All'ingresso della confezionatrice Smipack i contenitori sfusi possono arrivare su 1, 2 oppure 3 file e l'alimentazione a 90° avviene grazie ad un nastro automatico sinistro o destro. La formazione del pacco è gestita da un sistema automatico di raggruppamento, mentre uno spintore motorizzato, controllato da inverter ed encoder, convoglia i prodotti all'interno della macchina d'imballaggio per le successive fasi di avvolgitura in film e di termoretrazione. Il sistema di controllo Flextron®, dotato di pannello di comando LCD alfanumerico, permette di memorizzare fino a 20 programmi di lavoro e assicura una gestione semplice e accurata di tutti i parametri e le fasi di produzione, quali: temperatura e tempo di saldatura; apertura della barra saldante; velocità e posizione dello spintore; temperatura del forno; velocità del tappeto del forno. Il tappeto del forno di termoretrazione si muove a velocità variabile controllata da inverter,

è dotato di barre in fibra di vetro ed è fornito di catena supplementare per un miglior scorrimento dei pacchi di peso elevato. La serie β P di Smipack è caratterizzata da una struttura monoblocco molto compatta, che facilita la movimentazione della macchina all'interno degli impianti di produzione (grazie anche alla doppia soluzione piedini/ruote).



■ J Marr Limited

Il gruppo J Marr, di cui Blue Keld fa parte, nasce nel 1870 per svolgere l'attività di pesca in profondità, che, nel corso dei decenni successivi, subisce però un graduale declino; per contrastarne gli effetti negativi J Marr Limited diversifica i propri interessi commerciali e sviluppa una serie di attività che permettono alla società di continuare a crescere; tra quelle di maggior successo si distingue



la produzione di ghiaccio, che è un prodotto fondamentale per l'industria ittica. La necessità di disporre di acqua minerale naturale per la produzione del ghiaccio è il fattore chiave che porta all'alleanza con Blue Keld Springs, la cui divisione dedicata alla produzione di cubetti di ghiaccio si sviluppa e si espande rapidamente dopo l'ingresso della fonte nel gruppo J Marr Limited, fino a conquistare una posizione di leadership nel mercato di riferimento.

Le falde artesiane

e la sorgente di Blue Keld



■ Le virtù dell'acqua artesianiana Blue Keld hanno origini antiche, ma il suo impiego a livello industriale è storia recente; grazie a un moderno impianto di imbottigliamento e ad una efficiente rete di distribuzione, l'acqua minerale dell'azienda inglese ha conquistato negli anni una notorietà e una clientela sempre crescenti. Le origini del successo imprenditoriale di Blue Keld risalgono ai primi anni '90, quando i proprietari dell'azienda acquistarono il terreno attorno alla sorgente per

avviare una coltivazione di patate. All'epoca era difficile prevedere che, in pochi anni, la natura e la fertile terra dello Yorkshire avrebbero dato loro fama e successo nel settore dell'industria dell'acqua imbottigliata.

Le acque delle sorgenti di questa regione inglese sono di eccellente qualità e, per questo, sempre più richieste dai consumatori. Attenti alle istanze del mercato, i fondatori di Blue Keld Springs decidono di imbottigliare e distribuire l'acqua che sgorga dal terreno di loro proprietà e, grazie a un duro lavoro

iniziale, riescono in poco tempo a far decollare industrialmente quest'iniziativa imprenditoriale, espandendo le aree adibite all'imbottigliamento e al confezionamento fino alle attuali dimensioni. Grazie a moderni uffici, magazzini e impianti per la produzione e la distribuzione, Blue Keld Springs è in grado di servire un ampio numero di grandi e piccoli clienti nel Regno Unito e nel resto del mondo.

Nell'agosto del 2003 Blue Keld Springs entra in una nuova "era", quando l'azienda inglese è acquistata dal gruppo J Marr Limited, società leader nell'industria della pesca in profondità.





■ La qualità imbottigliata in una "lacrima"

La stupenda bottiglia blu cobalto a forma di lacrima, realizzata in vetro veneziano, esprime perfettamente la qualità dell'acqua minerale naturale Blue Keld. La prestigiosa bottiglia di acqua minerale naturale e gassata è disponibile nei formati da 330 ml e 750 ml ed è presente in tutti i migliori hotel e ristoranti del mondo.



Nell'aprile di due anni dopo nasce la Blue Keld Ice Ltd., dotata di impianti a tecnologia avanzata per la produzione di oltre 20.000 sacchi di ghiaccio al giorno; ogni cubetto di ghiaccio contenuto in un sacchetto di Blue Keld Ice è prodotto singolarmente con macchinari altamente specializzati, che, oltre a preservare la purezza dell'acqua naturale utilizzata, permettono di ottenere cubetti di dimensioni regolari e di qualità superiore.

Per "falda acquifera artesianiana" si intende un corpo idrico costituito dall'acqua che occupa un certo quantitativo di rocce e/o sedimenti, circondato, anche superiormente, da materiali impermeabili, come

l'argilla. Questo tipo di falda acquifera, dunque, è caratterizzata dal fatto che è confinata da tutte le parti da materiali che non permettono il passaggio dell'acqua. Questa situazione, da un punto di vista idraulico, è paragonabile ad una condotta in pressione, dal momento che esiste una pressione dell'acqua all'interno della falda maggiore di quella atmosferica. Per questo motivo, al momento della creazione di un pozzo che perfora lo strato impermeabile superiore della falda, l'acqua tende a sgorgare verso l'alto raggiungendo una quota direttamente proporzionale alla pressione presente all'interno della falda. Blue Keld è un'acqua

artesianiana, perché proviene da una sorgente posta nelle profondità della terra, protetta da strati di argilla e di roccia. La sorgente non ha aperture verso la superficie terrestre e pertanto l'acqua non



viene mai a contatto con l'aria; in questo modo è protetta dall'inquinamento atmosferico e da ogni altro tipo di contaminazione.

L'acqua Blue Keld contiene bicarbonato, calcio e magnesio: tutti minerali necessari al corpo umano; è povera di sodio e, pertanto, può essere bevuta da tutti, anche dagli ipertesi, da coloro che soffrono di ritenzione idrica o che sono a dieta. L'acqua Blue Keld è commercializzata sia in bottiglie PET sia in bottiglie di vetro. Le bottiglie PET sono disponibili



■ East Yorkshire: natura da scoprire

Esplorare l'Inghilterra percorrendo i suoi lunghi sentieri e itinerari pedonali è certamente il modo migliore per cogliere il massimo della sua bellezza.

Il territorio dello Yorkshire orientale è per la maggior parte pianeggiante.

A nord raggiunge la massima altitudine con i 246 metri delle Yorkshire Wolds, poste al confine con lo Yorkshire settentrionale.

Una fascia di territorio ondulato caratterizza la parte centrale della contea, mentre il confine meridionale è segnato in buona parte dall'ampio estuario del fiume Humber.

Dai pluripremiati sentieri per le escursioni a piedi alla campagna, al litorale e alle cittadine di una bellezza da mozzare il fiato, lo Yorkshire orientale è la meta ideale per vacanze rilassanti, che permettono di apprezzare la bellezza paesaggistica - scogliere a picco sul mare, promontori spettacolari e colline ondulate - e un patrimonio storico-culturale di grande valore.



nei formati da 0,33 - 0,5 - 1 e 2 litri e sono destinate all'imbottigliamento di acqua minerale naturale, gassata e aromatizzata in 10 differenti gusti (tra frutti tradizionali ed esotici). Gli aromi utilizzati sono esclusivamente naturali e privi di zucchero; pertanto, le acque aromatizzate Blue

Keld sono l'alimento ideale per una dieta equilibrata e ricca di sali minerali.



serim
DISTRIBUTORI AUTOMATICI
www.serim.it *Comfort break*





Smitec.

■ Smitec è la divisione di SMI specializzata nell'offrire soluzioni a 360° per l'automazione industriale, sia "custom" che standardizzata. L'attività di Smitec spazia dalla progettazione di soluzioni di tipo verticale e "custom" (hw/fw/sw) alla progettazione e realizzazione di soluzioni di automazione industriale dotate di PLC, controllori PC, con o senza controllo motori (diretto o attraverso bus di campo), impiegando sia componenti commerciali (SIEMENS, AB), sia componenti forniti dal cliente, sia componenti di produzione Smitec. I sistemi hardware e software di Smitec sono utilizzati come sistema di controllo delle confezionatrici automatiche

Smiflexi, delle stiro-soffiatrici Smiform, dei palettizzatori Smipal, dei nastri trasportatori Smiline e delle macchine di imballaggio "prosumer" Smipack. Al di fuori del settore "packaging", Smitec realizza soluzioni di domotica avanzata, sistemi di controllo di impianti di riscaldamento industriali, dispositivi di automazione di parchi solari, di illuminazione pubblica a led, ecc. In occasione della scorsa edizione di Interpack 2011, tenutasi a Dusseldorf dal 12 al 18 maggio, allo stand Smigroup sono state presentate le ultime novità Smitec nel settore dell'automazione industriale, di cui parliamo nei paragrafi seguenti.

Nuovo design

per il pannello operatore Posyc 4100

■ La scorsa edizione di Interpack 2011, tenutasi a Dusseldorf dal 12 al 18 Maggio, è stata l'occasione per presentare in anteprima mondiale il nuovo design del POSYC 4100 di Smitec, un Panel PC industriale per applicazioni SCADA che può essere installato sia su pannelli verticali che su piattaforme mobili come posto operatore o unità di controllo macchina.

I progettisti Smitec hanno eseguito un completo "restyling" dell'involucro del POSYC, migliorandone ergonomia, robustezza e "usabilità"; per quanto riguarda invece il software di gestione della macchina, l'interfaccia grafica e il menu interattivo ad icone sono stati resi ancor più semplici e intuitivi a tutto vantaggio



dell'operatore di linea. Dopo aver raggiunto prestazioni tecniche di alto livello qualitativo, con questo nuovo progetto i progettisti Smitec hanno voluto realizzare un Panel PC dal design innovativo, in grado di esprimere al meglio la cura e l'attenzione che SMI dedica alla progettazione dei propri impianti e sistemi.

Il nuovo POSYC 4100 si caratterizza per:

- profondità ridotta;
- aggiunta di una porta USB;
- pannello frontale e dotazione elettronica rimovibili in un unico blocco;
- possibilità di utilizzo come

semplice terminale, robusto e affidabile, lasciando la parte delicata, cioè il PC vero e proprio, all'interno del quadro macchina;

- possibilità di ospitare Windows Xp, Windows Xp embedded, WinCE, Linux ed eventualmente Android;
- predisposizione per antenna Wi-Fi esterna per connessioni wireless;
- predisposizione webcam e sistema audio per assistenza remota;
- software di riconoscimento operatore mediante webcam.



USB Smipass FingerPrint: la soluzione ideale per la "total security"

■ Quasi tutti conosciamo il significato del termine "password", ma spesso ne sottovalutiamo la reale importanza e i rischi che possono derivare da una sua superficiale e scorretta gestione. Oggi più che mai, nell'era della globalizzazione e della comunicazione digitale, l'utilizzo di una "password" o di un "PIN (Personal Identification Number)" è un'azione normalissima per leggere la posta elettronica, prelevare denaro, effettuare pagamenti online e, nell'ambito del settore industriale, per gestire e modificare i parametri e le funzionalità delle macchine e degli impianti presenti nelle linee di imbottigliamento e confezionamento. Dimentichiamo spesso che se ci viene chiesto di inserire



una "password" è perché essa serve a proteggere dati, documenti, parametri, ecc. Può però succedere che la "parola segreta" ci sia sottratta illecitamente e poi utilizzata abusivamente da parte di terzi. Anche nell'utilizzo di macchine industriali ad elevato contenuto tecnologico è quindi sempre più importante limitare l'accesso alle funzionalità della stesse ad un numero ristretto di utenti tramite un sistema di identificazione individuale. Smittec ha recentemente sviluppato un nuovo prodotto che risponde a tali esigenze, denominato "USB Smipass

FP (FingerPrint)". Il sistema si basa sull'utilizzo di una chiave USB con lettore di impronte digitali incorporato, che consente di accedere ai dati riservati della macchina utilizzando l'impronta digitale dell'operatore, invece di inserire le numerose password di accesso alle varie applicazioni. Grazie a questo dispositivo biometrico è oggi possibile effettuare l'autenticazione degli utenti abilitati tramite la loro impronta digitale; per aumentare ulteriormente la sicurezza, al riconoscimento dell'impronta digitale è possibile abbinare una "password" personale scelta



direttamente dall'utilizzatore. Le nuove chiavette di memoria USB Smipass FP sono dotate di un lettore di impronte digitali e di un'area di memorizzazione di 8 GB (o di dimensione superiore in base al modello scelto), il cui contenuto è accessibile solo all'utente riconosciuto.

Oltre all'accesso all'area di memorizzazione riservata, la funzione di riconoscimento offerta da questo dispositivo è utilizzata anche per il "log-in" su PC dotati di MS-Windows e per l'accesso a siti internet e a dischi o file criptati; può quindi essere impiegata anche per altre applicazioni IT. USB Smipass FP è l'evoluzione di una consolidata tecnologia utilizzata nelle preesistenti chiavette Smipass - ormai utilizzate con successo da un numero sempre crescente di clienti SMI - che, oltre a consentire l'accesso solo ai soggetti autorizzati, permettono di memorizzare i parametri, gli aggiornamenti e la documentazione macchina e di assicurare gli accessi elettronici.

Con USB Smipass FP, SMI ha voluto offrire ai propri clienti uno strumento innovativo e facile da usare che assicuri una miglior salvaguardia dei dati sensibili degli impianti di produzione, scongiurandone il danneggiamento dovuto a errore o imperizia e l'utilizzo illecito da parte di soggetti non autorizzati in caso di furto o perdita della chiavetta elettronica.

■ Come funziona la chiavetta USB Smipass FingerPrint

La chiavetta Smipass FP è utilizzata su pannelli operatore POSYC-PC dotati di software SMISHELL versione 2.0.2 o superiori, dopo l'opportuna programmazione e personalizzazione.

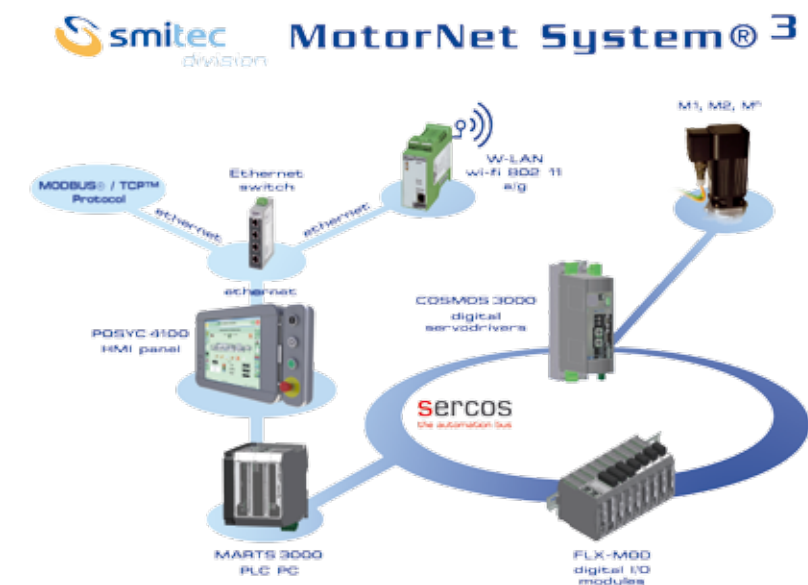
Terminata l'attivazione del dispositivo secondo la procedura prevista per le versioni precedenti di chiavetta Smipass, è necessario eseguire la personalizzazione, che deve essere fatta esclusivamente dall'utente a cui è destinata. Al primo inserimento nella porta USB del POSYC-PC, il dispositivo attiva automaticamente la richiesta di inserimento dei dati dell'utente titolare, cioè la sua "password" personale e le sue impronte digitali. La fase successiva consiste nell'attivare l'area di memorizzazione riservata tramite l'apposito software Transcend e la funzione Smipass. Terminata la procedura di personalizzazione, ogni qualvolta l'operatore abilitato inserirà la chiavetta elettronica nella porta USB del POSYC-PC, sul touch-screen display apparirà una finestra di dialogo per il riconoscimento dell'impronta digitale. L'operatore dovrà passare il dito sul sensore della chiavetta preposto al riconoscimento delle impronte e poi, se il riconoscimento risulterà positivo, il POSYC-PC, attraverso il software SMISHELL, verificherà in automatico le credenziali Smipass dell'utente e provvederà ad abilitarlo alle funzioni macchina che è autorizzato a gestire.



Smitec & Linux:

La configurazione di nuovi formati si automatizza

I continui sviluppi dell'automazione industriale nell'ambito dei sistemi "aperti" hanno portato Smitec a realizzare soluzioni software basate sul sistema operativo Linux con estensione "realtime". Si tratta di un importante passo avanti in direzione del mondo "open source", che consente a Smitec di proporre un sistema apprezzato dal mercato e in continua evoluzione, su cui è possibile implementare, con maggior flessibilità rispetto ad ora, tutte le funzionalità richieste dai clienti-utilizzatori. Smitec ha ora la possibilità di riutilizzare la propria consolidata libreria di "Motion Control" o di proporre una soluzione "PLC Open". Sulla piattaforma Linux è inoltre possibile utilizzare "SoftPLC opensource" o da commercio, a seconda delle prestazioni necessarie, permettendo alle diverse divisioni SMI di scrivere la logica della macchina da esse prodotta in uno dei linguaggi definiti dalla normativa IEC61131. La logica della macchina può quindi essere scritta come se il sistema di controllo fosse un classico PLC da commercio, che dà al cliente-utilizzatore la possibilità di "programmare" il



funzionamento della macchina in modo assolutamente personalizzato, con notevoli vantaggi in termini di versatilità e flessibilità di configurazione dell'impianto. Tutti i clienti che richiedono un sistema di controllo basato su un PLC specifico potranno così acquistare una macchina che rispetti i loro desideri, senza però rinunciare a tutti gli indubbi vantaggi offerti da SMI in termini di rapporto costo/prestazioni.

La configurazione delle macchine sarà particolarmente semplice e flessibile, perché in Linux

potranno essere caricati e scaricati "runtime" moduli funzionali per la gestione di bus di campo come SIII, Profinet ed Ethernet/IP e altri moduli per la gestione dei nastri di asservimento o del forno di termoretrazione.

L'impiego di Linux offre ai clienti SMI la possibilità di avvalersi di un sistema operativo completo e gratuito e di un'immensa libreria di programmi facilmente aggiornabili, a cui si aggiungono la facilità di installazione e la disponibilità di numerose interfacce grafiche.

Non ultimo c'è da menzionare la

possibilità che, per applicazioni non particolarmente "pesanti", sarà inoltre possibile unificare in un unico controllore sia la parte di controllo sia quella di HMI, con evidente riduzione di costi. In questo caso specifico, l'integrazione con il POSYC 4100 - nella versione "terminale"- sarà fondamentale.

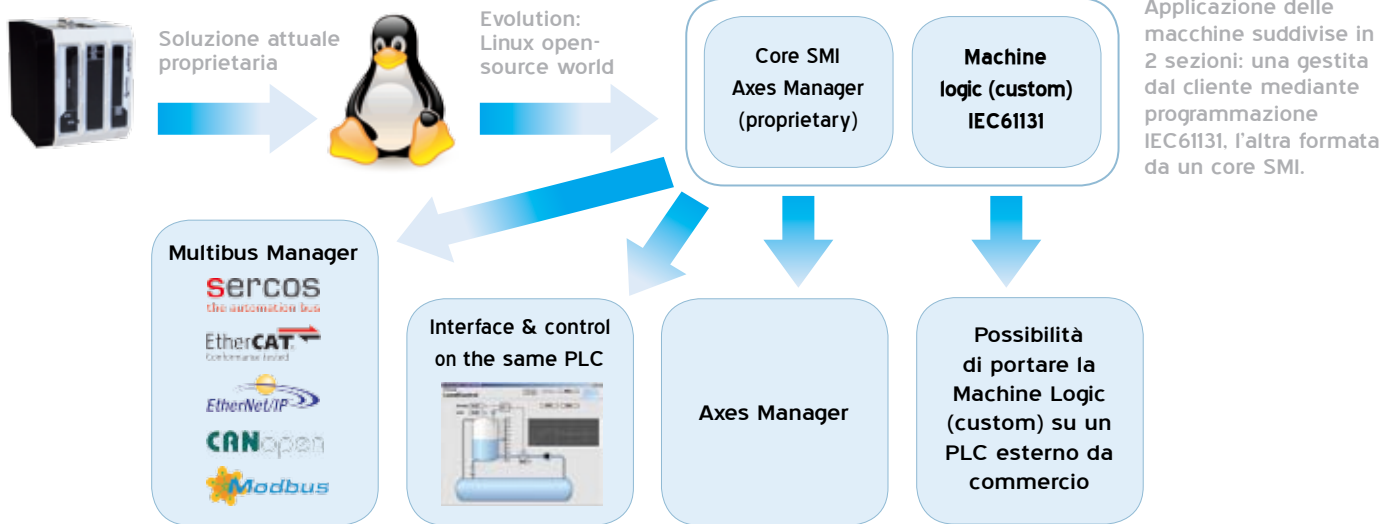
Nell'era della globalizzazione digitale e dell'internazionalizzazione dei mercati assistiamo sempre più spesso a frequenti cambiamenti nelle abitudini e nelle preferenze di acquisto dei consumatori. Nel settore "food & beverages", ad esempio, queste nuove tendenze impongono alle aziende di produzione rapidi "riconversioni" dei propri impianti di confezionamento per intercettare le nuove opportunità di "business" offerte dal mercato e per promuovere efficacemente,

attraverso soluzioni di "packaging" personalizzate e dal "look" accattivante, un mix di prodotti che soddisfi ogni minima esigenza del cliente. Da qui nasce la necessità di dotarsi di sistemi e processi di produzione molto flessibili, efficienti ed economici.

Le soluzioni software sviluppate da Smitec puntano a fornire all'utilizzatore di macchine di confezionamento automatiche la possibilità di configurare automaticamente i propri impianti in base alle necessità di cambio formato e tipo di confezione del momento; il programma di gestione della macchina è inoltre in grado di proporre in automatico un'ampia gamma di configurazioni di pacco possibili, generando formati alternativi in base alle caratteristiche del contenitore da confezionare. Gli utilizzatori di macchine SMI dotate di questo sistema potranno aggiungere un



SMI PLC



nuovo formato di lavorazione a "tempo zero", eseguendo semplicemente quattro passaggi identificati da icone a video:

selezione del formato base;

- modifica del formato;
- scelta della soluzione ottimale tra le alternative proposte in automatico;
- conferma della scelta.

Il cliente-utilizzatore ha inoltre la possibilità di acquistare formati aggiuntivi "vuoti", cioè senza parametri di lavorazione pre-impostati. Grazie a

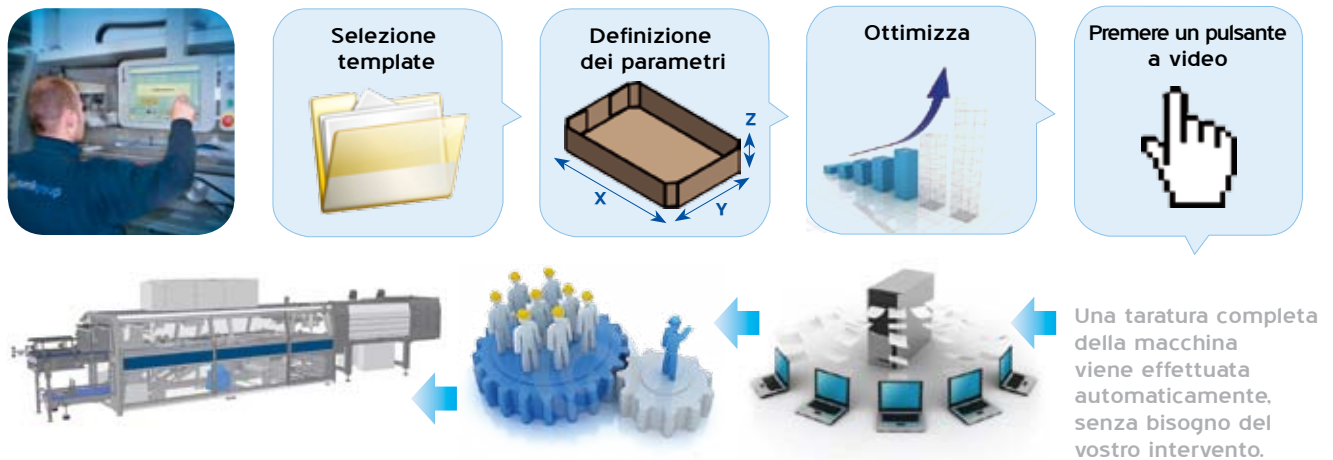
questa nuova funzionalità, il cliente potrà quindi attivare direttamente sulla propria macchina nuovi formati in base alle esigenze di produzione del momento, senza l'intervento di un tecnico SMI.

Questa nuova applicazione può essere installata, anche come "aggiornamento" di sistemi già esistenti, su tutte le confezionatrici Smiflexi, le stiro-soffiatrici e i sistemi integrati Smiform e i palettizzatori automatici Smipal, permettendo la

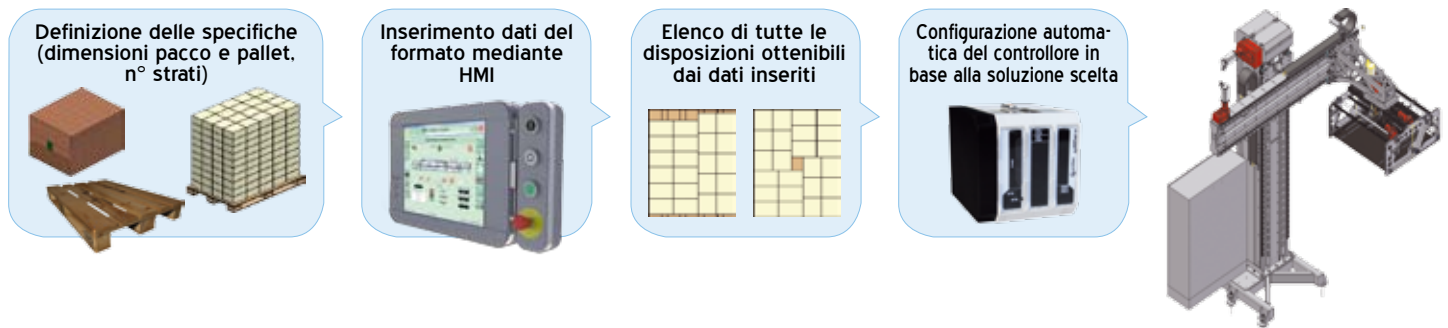
creazione di un nuovo formato in modo semplice e intuitivo. Ipotesizzando, ad esempio, di voler aggiungere un nuovo formato su un palettizzatore APS 3000, basterà fornire al sistema di controllo i seguenti dati: tipo di pacco da palettizzare, dimensioni, formato del pallet e numero strati; a questo punto il software di gestione visualizzerà sullo schermo del POSYC-PC tutti i possibili schemi di palettizzazione generati partendo dai dati inseriti, tra i quali l'utente dovrà semplicemente selezionare quello desiderato per attivare la configurazione automatica dei parametri macchina.

Selezione nuovi formati

Attraverso il pannello operatore è possibile lavorare un nuovo formato, selezionando da una ricca libreria la configurazione del pacco desiderato.



E' inoltre possibile definire le specifiche dell'imballo desiderato; il Posyc elaborerà i dati proponendo le diverse configurazioni possibili tra cui scegliere.



Ricambi:

Identificazione immediata grazie al "QR code"

■ SMI è da sempre un'azienda fortemente orientata all'innovazione e al progresso tecnico; tra le numerose novità introdotte recentemente nella propria organizzazione produttiva c'è anche l'utilizzo del "QR code" per la marcatura dei pezzi di ricambio; il QR (acronimo di Quick

Response) è una tecnologia innovativa che negli ultimi anni ha rivoluzionato il sistema di comunicazione, facendo del quadratino di puntini neri che ne è il simbolo un "trait d'union" ideale tra il mondo cartaceo e quello multimediale di internet. Una porta d'accesso a contenuti aggiuntivi, che per la loro natura digitale non troverebbero spazio sulla carta e che invece arrivano, via web, direttamente sullo schermo del telefonino.

SMI ha deciso di applicare questa tecnologia al processo gestionale dei ricambi, per facilitarne l'identificazione e gli ordini da parte dei clienti. Il nuovo servizio, che è stato presentato in anteprima mondiale allo stand Smigroup di Interpack 2011 a Dusseldorf, prevede l'applicazione del "QR code" su tutti i componenti delle macchine prodotte da SMI. Basterà quindi fotografare



con un telefonino compatibile il codice riportato sul pezzo per ricevere immediatamente la scheda con foto, caratteristiche tecniche e descrizione delle applicazioni; se interessato all'acquisto del componente evidenziato, l'utente potrà usufruire di un sistema di compilazione automatica dell'ordine, che sarà poi spedito all'ufficio ricambi SMI tramite e-mail.





Smipal

■ L'intensa attività di ricerca e innovazione dei laboratori SMI ha permesso lo sviluppo di soluzioni sempre più orientate alla versatilità di utilizzo e al risparmio energetico. Tra le ultime novità presentate al mercato, SMI ha ideato un nuovo sistema di formazione strato in continuo per la propria linea di palettizzatori automatici Smipal della serie APS, che risponde alle necessità di compattezza, flessibilità operativa ed elevata efficienza dell'impianto di fine linea. Il concetto di "linea compatta" non

è nuovo per SMI, che da sempre si contraddistingue per gli ingenti investimenti in attività di ricerca e sviluppo di soluzioni integrate, che hanno portato, tra l'altro, al lancio dei sistemi integrati ECOBLOC® ed ECOBLOC® PLUS della divisione Smiform; si tratta di macchine ad alto contenuto tecnologico, che in un unico impianto raggruppano le funzioni di stiro-soffiaggio, riempimento, tappatura ed etichettatura per linee di imbottigliamento in PET fino a 36.000 bottiglie/ora.

Soluzioni compatte

per l'imballaggio di fine linea
con la preformazione continua.

■ La necessità di offrire ai clienti soluzioni di fine linea versatili ed efficienti, che ottimizzino allo stesso tempo gli spazi e i costi di produzione, è stato il fattore determinante che ha portato allo sviluppo del nuovo sistema di formazione strato in continuo; si tratta



di un'applicazione opzionale da installare tra una confezionatrice automatica Smiflexi e un palettizzatore automatico Smipal della serie APS.

L'idea di fondo alla base del nuovo "modulo" è di creare una sola macchina in grado di integrare le funzioni di una confezionatrice per l'imballaggio secondario e un palettizzatore automatico con movimenti antropomorfi. Tecnicamente parlando, il sistema di formazione strato in continuo si basa



su un innovativo "deviatore multiviva" che, mediante rotazione o traslazione, dispone su più file i fardelli sciolti - in arrivo su nastro a singola fila dalla confezionatrice Smiflexi - per posizzarli correttamente



in base allo schema di palettizzazione selezionato. Si ottiene in questo modo la "preformazione" dello strato, che grazie ad un attuatore meccanico, viene separato dai fardelli sfusi in accumulo; tramite un sistema a barre, lo strato "preformato" è sospinto nella testa di palettizzazione a rulli, mentre il "deviatore multivia" prepara lo strato successivo.

Questo nuovo dispositivo proposto da Smipal permette di eliminare i tradizionali bancali di accumulo all'ingresso del palettizzatore, offrendo all'utilizzatore finale notevoli vantaggi dal punto di vista logistico ed economico:

- riduzione degli ingombri degli impianti di fine linea, grazie all'integrazione

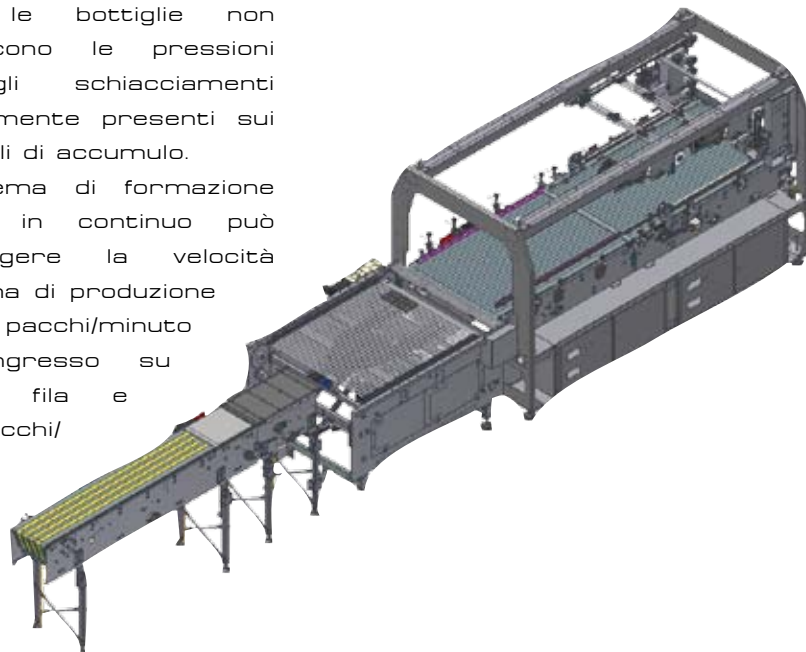


spinta di confezionatrice e palettizzatore;

- minor investimento iniziale e minori costi di gestione e manutenzione, in quanto nastri, rulliere e bancali non sono più necessari;
- miglior qualità del confezionamento, poiché le bottiglie non subiscono le pressioni e gli schiacciamenti tipicamente presenti sui bancali di accumulo.

Il sistema di formazione strato in continuo può raggiungere la velocità massima di produzione di 80 pacchi/minuto con ingresso su singola fila e 160 pacchi/minuto con

ingresso su due file. Rispetto ai sistemi tradizionali disponibili sul mercato, la formazione in continuo proposta da Smipal assicura la monodirezionalità del moto e può orientare i fardelli in qualsiasi posizione.





Smipack.

■ Sin dalla presentazione a Interpack 2011, le nuove confezionatrici Smipack modelli FP500HSE e FP500HS sono state accolte dal mercato con grande interesse. Caratterizzate da soluzioni che privilegiano la riduzione dei consumi energetici e l'incremento delle capacità produttive, le nuove macchine d'imballaggio hanno attratto moltissimi visitatori allo stand Smipack in occasione del loro lancio ufficiale. Oltre al modello FP500HS esposto

in fiera - adatto a produzioni fino a 6000 pacchi/ora - la serie di confezionatrici automatiche FP 500 comprende il modello FP500HSE, in grado di raggiungere la velocità di produzione di 4200 pacchi/ora. Questi due modelli si contraddistinguono per l'interfaccia operatore di nuova concezione, che nel modello FP500HSE è costituita da un pannello di controllo alfanumerico, mentre nel modello FP500HS da un "Panel Pc" con touch screen 7" wide.

Smipack FP500HS:

la nuova frontiera dell'imballaggio automatico

■ Le confezionatrici Smipack della serie FP500 impiegano soluzioni tecniche d'avanguardia, studiate per ottenere produttività elevata, maggior compatibilità ambientale e contenimento dei costi globali di esercizio (TCO).

Adatte per il confezionamento in film "monopiega" di un'ampia gamma di prodotti alla massima velocità di 6000 pacchi/ora (FP500HS), queste macchine sono dotate di un saldatore longitudinale in continuo, che, rispetto al sistema di saldatura a "L", permette

di ampliare le possibilità di utilizzo dell'impianto:

- pacchi di lunghezza illimitata;
- passaggio di prodotti fino a 400 mm di larghezza e 200 mm di altezza, grazie alla barra motorizzata di saldatura trasversale controllata da inverter ed encoder;
- consistente aumento delle prestazioni produttive, grazie anche alla maggiore velocità dei tappeti;
- minore scarto di film e conseguente risparmio sul costo del materiale di imballaggio.

- › Modello FP500HS fino a 100 ppm
- › Modello FP500HSE fino a 70 ppm
- › Saldatore longitudinale in continuo
- › Barra saldatrice da 500 mm
- › Altezza massima del pacco: 200 mm
- › Lunghezza del pacco illimitata



Elettronica avanzata

per garantire flessibilità operativa e semplicità d'utilizzo

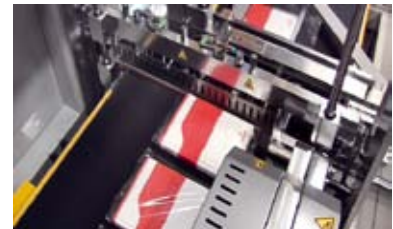
■ La dotazione standard dei due nuovi modelli include il sistema motorizzato di centratura della saldatura e l'innovativo sistema di tensionamento automatico del film.

La nuova gamma rispecchia le peculiarità di tutte le macchine di confezionamento prodotte da Smipack,

conosciute sul mercato per il "design" modulare, la flessibilità operativa, l'elevata efficienza di funzionamento e la facilità di utilizzo da parte dell'operatore.

Il modello FP500HS è dotato di un computer x86 basato su architettura Intel Atom™, con touch screen display a colori da 7", che consente di effettuare il controllo remoto della macchina via Ethernet (opzionale), di eseguire aggiornamenti / modifiche di tutti i parametri di funzionamento della macchina e di monitorare il processo di confezionamento; il modello FP500HSE monta invece un pannello di controllo con display a 4 righe x 20 caratteri.

Le confezionatrici FP 500HS e FP500HSE di Smipack sono impianti di ultima generazione, il cui funzionamento è affidato alla tecnologia "FixMod" sviluppata da Smitec. "Fix Mod" è un sistema elettronico compatto dedicato al controllo di processo, che offre il vantaggio di essere molto personalizzabile e ampiamente configurabile grazie anche a una singola CPU in grado



di gestire fino a 45 moduli funzionali e, tramite un bus di campo, anche sistemi di controllo molto complessi. L'hardware di controllo delle confezionatrici FP500HS e FP500HSE è costituito dai nuovi servoazionamenti COSMOS 3000 in configurazione "inverter" per motori asincroni.



Smi vince

il premio "Le Tigri del 2010"



Sopra: Manuel Bonanomi (a sinistra), responsabile amministrativo SMI, riceve il premio "Le Tigri del 2010"

■ SMI si è aggiudicata il premio "Le tigri del 2010" per le proprie capacità di internazionalizzazione e per i forti investimenti in Ricerca e Sviluppo di nuovi prodotti e processi industriali. Il riconoscimento è stato assegnato lo scorso 1 Luglio 2011 a Villa Castelbarco (Milano), in occasione della cerimonia a cui hanno preso parte oltre 130 esponenti del mondo imprenditoriale e professionale. Il premio "Le Tigri del 2010" è un riconoscimento dedicato alle PMI che, animate da un forte dinamismo e da una spiccata propensione

all'innovazione, hanno brillantemente superato la crisi degli ultimi anni. Il premio è stato promosso da TickMark, società di revisione contabile indipendente, con il contributo di Banco Popolare, Segro e con il supporto scientifico dell'Osservatorio Legislazione &





Mercati di Cuoia Finance, il Parco Scientifico Kilometro Rosso, Cerif Centro di Ricerca sulle Imprese di Famiglia e Fondazione Distretto Green and High Tech Monza Brianza, con il Patrocinio della Provincia di Bergamo. La Giuria, presieduta da Andrea Amaduzzi, docente di Contabilità, Bilancio e Controllo all'Università Milano Bicocca, ha vagliato le candidature pervenute e ha nominato 5 aziende finaliste, tra cui è stata scelta SMI. La valutazione comparativa è stata effettuata sulla base di alcuni parametri quantitativi e qualitativi, quali gli indicatori economici, patrimoniali e finanziari del 2009 e del 2010 (periodo di osservazione), l'andamento del settore merceologico d'appartenenza nel periodo di crisi, la propensione all'investimento, l'innovazione di prodotto e di processo e le politiche commerciali e di marketing, i valori etici e la trasparenza finanziaria.

smi now Magazine



Ordina la tua copia "now"

Avere informazioni di prima mano sul mercato dell'imballaggio non è mai stato così semplice.

Accedi al sito www.smigroup.it e scarica subito il nostro magazine in formato pdf.

Vuoi richiedere una copia cartacea? Basta compilare il form all'interno della sezione del sito web **news / smi now magazine** e la riceverai per posta il prima possibile.

Hai perso alcuni numeri o cerchi informazioni riguardo ad articoli precedentemente pubblicati? Nella stessa sezione puoi consultare il nostro archivio online.



www.smigroup.it

Ricambi

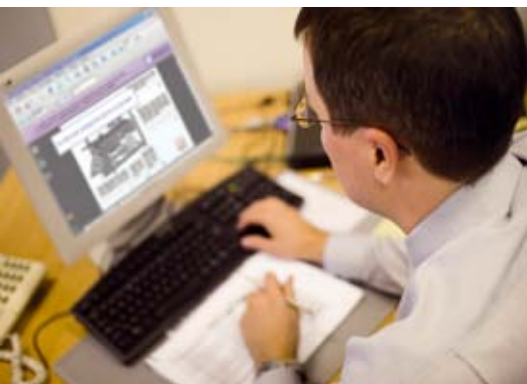
a portata di "click"

■ I clienti SMI che hanno acquistato una confezionatrice Smiflexi dopo marzo 2009 possono attivare sul proprio PC un nuovo servizio per la consultazione interattiva delle liste ricambi e dei manuali macchina. Il servizio è immediatamente disponibile: basta, infatti, installare il software contenuto nel CD-ROM consegnato insieme ai manuali della macchina per attivare "Net Spares",



il plug-in Adobe Acrobat® e AcrobatReader® utilizzato per creare e pubblicare cataloghi e manuali ricambi su CD. Da subito, quindi, i clienti SMI possono beneficiare di tutti i vantaggi offerti dalla tecnologia informatica per un'immediata consultazione dei manuali e per ordinare i ricambi, grazie ad un link automatico tra i documenti

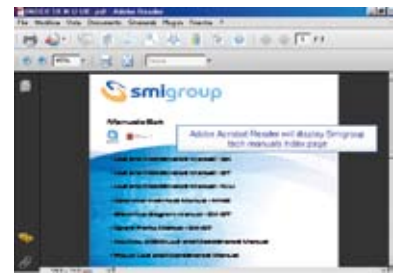




(in formato pdf) ed il database aziendale.

I manuali su CD contengono delle tavole sinottiche

interattive della macchina, grazie alla quali i clienti SMI possono visualizzare sullo schermo del proprio PC le diverse sezioni del proprio impianto in formato 3D; posizionandosi con il mouse su una zona qualsiasi della macchina si ottiene la visualizzazione dei pezzi di ricambio ad essa collegati, muniti del relativo codice identificativo. Cliccando su tale codice, il pezzo di ricambio selezionato viene aggiunto ad una "lista della spesa"; al termine della sessione, con un semplice click il cliente può trasformare questa lista in un ordine ricambi, che il software installato invia automaticamente per e-mail all'ufficio ricambi SMI.



Training:

il caso Ting Hsin e YST



Sopra: i partecipanti al training con, al centro, Danilo Dogadi. Service Area Manager SMI per la Cina.

■ La centralità della formazione è un principio irrinunciabile della "mission" aziendale di Smigroup. E' ciò che assicura lo sviluppo futuro e il "progresso del sapere". La formazione rappresenta anche la strada che contribuisce a sviluppare ed accrescere il livello di efficienza operativa delle macchine e degli impianti della linea produttiva. SMI è un centro di "incubazione" di idee, progetti, conoscenze, intelligenze. La condivisione di esperienze e metodologie di lavoro

si traduce in un bagaglio scientifico, tecnico e culturale in continua evoluzione, a disposizione della comunità attraverso un'ampia gamma di programmi di formazione e di "trasferimento della conoscenza". La qualità della macchina è ancora maggiore se l'operatore dispone di un ottimo bagaglio informativo e ne conosce alla perfezione le caratteristiche e le funzionalità. Partendo da queste considerazioni, SMI organizza corsi di formazione e aggiornamento, rivolti sia al personale delle aziende

Smigroup che a tutti gli operatori esterni interessati alla crescita e alla condivisione di conoscenze ed esperienze formative. Sono questi gli obiettivi che, nel mese di dicembre 2010, hanno portato un gruppo di tecnici e operatori delle aziende Ting Hsin e YST a partecipare a diverse sessioni di training tenute da SMI direttamente in Cina. Negli stabilimenti di imbottigliamento di questi due importanti produttori del settore "food & beverages" sono infatti installate complessivamente



più di 130 confezionatrici automatiche Smiflexi di vario tipo. I corsi si sono svolti sia in aula, per la parte teorica, sia in reparto, per la parte pratica, operando direttamente sulle macchine in produzione. Le sessioni di formazione hanno riscosso grande successo tra i partecipanti, che, inoltre, hanno avuto l'occasione di apprendere le più recenti innovazioni tecnologiche introdotte da SMI sulle proprie macchine, tra cui il nuovo sistema di taglio film con motorizzazione tramite motori brushless; tale dispositivo è montato di serie su tutte le fardellatrici Smiflexi di nuova generazione e può essere anche installato su macchine già in funzione, assicurando all'utilizzatore una maggior efficienza produttiva per qualsiasi tipo di applicazione. Grazie ai numerosi progetti di ricerca e sviluppo di nuovi prodotti tecnicamente innovativi, eco-compatibili ed economici, SMI è in grado di offrire oggi ai propri clienti un ampio portafoglio di interventi di "upgrade" del parco macchine esistente, che, pertanto, può fornire prestazioni ottimali fino al termine del suo ciclo di vita.



■ SMI Training Center

Il Training Center SMI organizza corsi di formazione tecnica per l'ottimale utilizzo delle macchine SMI. I corsi sono tenuti da tecnici "senior" nelle principali lingue straniere in ambienti dotati delle più moderne tecnologie.

I punti di forza della proposta formativa SMI sono:

- collaudato mix teorico-pratico, che permette di verificare direttamente sulla macchina quanto appreso in aula;
- programmi di insegnamento diversificati per modello di macchina, numero di partecipanti, livello di approfondimento e giorni a disposizione;
- corsi rivolti a diverse figure professionali: operatori di linea, tecnici di manutenzione, meccanici, responsabili elettrici ed elettronici, responsabili di produzione;

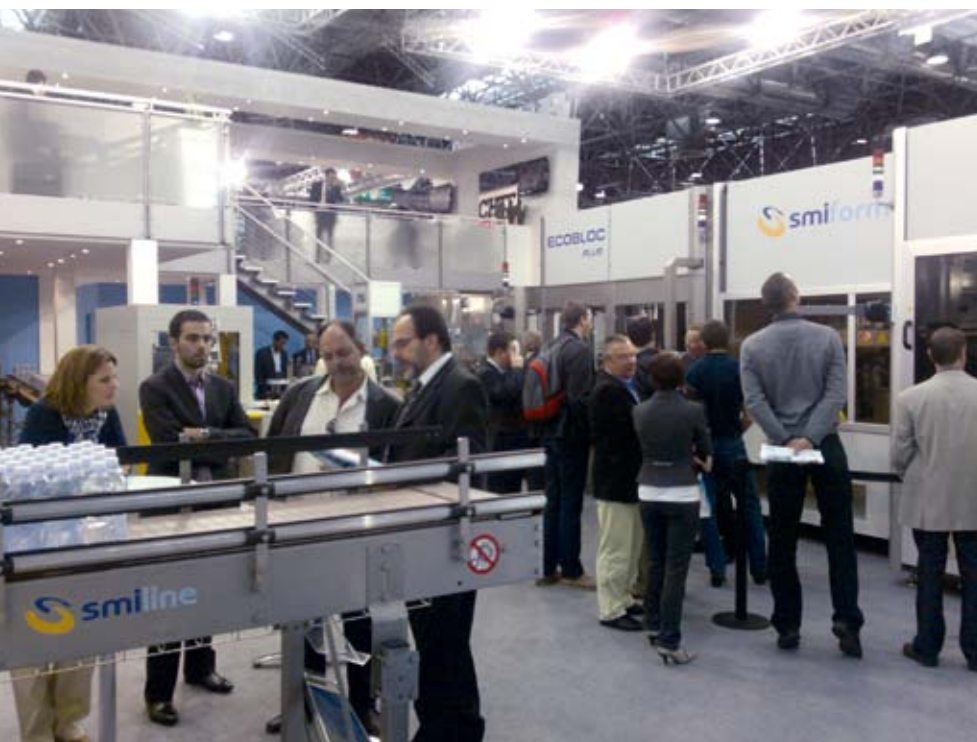


- rilascio di certificato di partecipazione al termine del corso;
- possibilità di organizzare programmi di formazione anche presso lo stabilimento del cliente.



Eventi fieristici:

un 2011 all'insegna del successo



filiale SMI USA, ha inoltre partecipato alla fine di settembre a PACK EXPO LAS VEGAS 2011, manifestazione che è il punto di ritrovo dei maggiori produttori di macchine di imballaggio del continente americano. A Las Vegas, allo stand SMI USA, i numerosi visitatori hanno potuto "fare conoscenza" con la vasta gamma Smipack, tra cui la confezionatrice angolare semiautomatica FP560A con il tunnel di termoretrazione T450 e il modello automatico FP6000CS, le confezionatrici angolari a campana SL44 e SL56 e la fardellatrice automatica in linea con barra saldante BP800AR 230R. Quest'anno Smigroup partecipa per la prima volta alla fiera CBST (China

■ Dopo gli ottimi risultati di INTERPACK 2011, che si è rivelata l'edizione di maggior successo nei suoi 53 anni di storia, anche gli ultimi mesi dell'anno si preannunciano ricchi di eventi fieristici di rilevanza internazionale. Sostenibilità, sicurezza e "convenience" sono stati i temi chiave di Interpack 2011, il cui richiamo internazionale ha confermato ancora una volta l'importanza mondiale di tale fiera nel settore del "packaging" e dei processi industriali correlati. 166.000

visitatori da tutto il mondo, 2.700 espositori, 60 Paesi rappresentati: sono questi i numeri che sintetizzano il successo dell'edizione di quest'anno.

In occasione della "kermesse" di Dusseldorf, Smigroup ha presentato in anteprima mondiale la nuova linea di sistemi integrati ECOBLOC® PLUS per lo stiro-soffiaggio, il riempimento, la tappatura e l'etichettaggio di contenitori PET per produzioni fino a 36.000 bottiglie/ora.

Smigroup, tramite la propria



International Beverage Industry Exhibition on Science & Technology), che si svolge a Shanghai dal 6 all'8 novembre 2011, che, a distanza di due anni dall'edizione precedente, si rivolge ad un numero sempre crescente di operatori del settore. Basti pensare che l'industria delle bevande in Cina cresce annualmente di oltre il 15%. Presso lo stand Smigroup, i visitatori possono vedere la manigliatrice Smipack HA 50 all'interno di un circuito di nastri trasportatori che simulano il funzionamento in

produzione.

In concomitanza con la fiera in Cina, Smigroup, come consueto, è presente alle manifestazioni PETNOLOGY e THE PACKAGING WALL OF EXCELLENCE (Norimberga, 7-8 novembre 2011), dove specialisti provenienti da tutto il mondo fanno il punto della situazione sui nuovi sviluppi tecnologici ed eco-sostenibili del settore dell'imballaggio. Come ideale proseguimento dei due eventi sopra citati, la fiera BRAU BEVIALE (Norimberga, 9-11 novembre 2011) è una "vetrina" privilegiata a livello europeo per la presentazione delle più recenti innovazioni tecnologiche destinate all'industria della birra e delle bevande; in occasione di tale evento, Smigroup espone una stiro-soffiatrice rotativa di ultima generazione della serie Smiform SR.

La partecipazione ad ANDINAPACK, a Bogotà in Colombia dall'8 all'11 novembre 2011, rappresenta per i principali costruttori di macchine d'imballaggio la porta d'ingresso ai mercati dei Paesi Andini, dei Caraibi e dell'America Centrale.

Dopo la fitta agenda di appuntamenti fieristici 2011, il mondo del "packaging" guarda già al 2012 per la



prossima edizione di IPACK-IMA, che si svolgerà a Milano dal 28 febbraio al 3 marzo. Anche il prossimo anno si annuncia quindi ricco di novità e di importanti occasioni di incontro e di affari per tutti gli operatori del settore.



Nürnberg, Germany
09.-11.11.2011

Brau Beviale 2011

Raw Materials - Technologies - Logistics - Marketing

**SMI S.p.A. Headquarters**

Via Piazzalunga, 30
IT-24015 San Giovanni Bianco (BG)
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209

SMI USA Inc.

Tel.: +1 404 7999929

SMI Centroamericana S.A. de C.V.

Tel.: +52 555 3553602
Fax: +52 555 3553571

SMI do Brasil Ltda

Tel.: +55 11 36015334
Fax: +55 11 36937603

SMI UK Rep. Office

Tel.: 8000 851023 (GB)
Tel.: 1800 553999 (IE)
Fax: 8000 851024 (GB)
Fax: 1800 553998 (IE)

SMI Polska Sp.z o.o.

Tel.: +48 60 6316622

OOO SMI Russia

Tel.: 7 495 7206797
Fax: + 7 495 7206797

SMI Romania S.r.l.

Tel.: +40 256 293932
Fax: +40 256 293932

SMI Machinery Beijing Co.Ltd

Guangzhou (PRC) Office

Tel.: +86 20 8439 6460

Fax: +86 20 8439 8391

Nanjing (PRC) Office

Tel.: +86 258 470 4716

Fax: + 86 258 470 4776

SMI Pacifica Pty Ltd

Tel.: +61 3 95843622
Fax: +61 3 95843633

www.smigroup.it