

# ONE PACKAGING SYSTEM FOR EVERY NEED



**HIGH-TECH  
PACKAGING**  
open to everyone

ESTABLISHED IN 1997, **SMIPACK** IS THE COMPANY OF THE **SMI GROUP** SPECIALIZED IN THE MANUFACTURING AND MARKETING OF A WIDE RANGE OF PACKAGING SOLUTIONS FOR MULTIPLE MARKET SECTORS.



THE CONTINUOUS INVESTMENTS IN RESEARCH & DEVELOPMENT, THE STATE-OF-THE-ART TECHNOLOGY, THE USE OF TOP-RELIABILITY COMPONENTS, THE FLEXIBILITY AND THE TECHNICAL SUPPORT ARE ALL KEY FACTORS OF A WINNING PRODUCT WITH AN EXCELLENT QUALITY/PRICE RATIO.



# Le soluzioni Smipack per SCHILKIN, packaging intelligente per un beverage all'avanguardia

**In un mercato che corre verso la massima efficienza e sostenibilità, l'automazione del packaging secondario non è più un'opzione, ma la chiave strategica per gestire formati flessibili e spedizioni impeccabili**

Il settore del Beverage sta attraversando una fase di trasformazione, guidata da nuove aspettative del mercato: i consumatori sono sempre più attenti alla sostenibilità, alla tracciabilità del prodotto e all'efficienza della supply chain. In questo scenario, l'automazione del fine linea assume un ruolo chiave per i produttori di alcolici e liquori. Fondata come azienda familiare con profonde radici nella tradizione europea della distillazione, **SCHILKIN GmbH & Co. KG BERLIN** è oggi uno dei produttori storici di distillati in Germania. Le sue origini risalgono all'inizio del Novecento, quando la famiglia SCHILKIN iniziò a produrre vodka seguendo ricette proprie e metodi tradizionali di distillazione. Nel tempo, l'azienda ha consolidato la propria attività a Berlino, sviluppando un'identità produttiva basata sulla combinazione di tradizione e innovazione. Con i suoi distillati, prodotti con ricette raffinate e imbottigliati utilizzando tecnologie all'avanguardia, SCHILKIN offre una gamma versatile di bevande eccezionali. Le vodka SCHILKIN erano apprezzate alla corte dello Zar e vengono ancora oggi prodotte seguendo le tradizionali ricette di famiglia. La gamma di distillati classici, come gin secco, brandy e liquori alle erbe, è completata da distillati di tendenza moderni. Il marchio più popolare è il liquore trasparente alla menta piperita "Berliner Luft", di cui oggi vengono prodotte centinaia di migliaia di bottiglie a settimana, trasformando

un liquore tradizionale in un fenomeno culturale contemporaneo legato all'identità di Berlino.

Oggi SCHILKIN mantiene un focus orientato alla qualità, alla coerenza e all'evoluzione tecnologica dei processi. Per questo, ha scelto di modernizzare la propria linea produttiva con l'obiettivo di ottimizzare le operazioni di packaging secondario, migliorare la stabilità logistica e garantire una presentazione uniforme dei prodotti sul mercato.

**Tecnologia al servizio del packaging: Smipack WPS 150P-S**

Grazie alla consulenza del distributore **Saropack AG**, SCHILKIN ha ottimizzato il fine linea con la **cartonatrice Smipack WPS 150P-S**, progettata specificamente per la formazione automatica di scatole a partire da cartoni aperti. Il sistema automatizza la creazione di imballaggi robusti, ideali per proteggere le bottiglie di liquore durante lo stoccaggio e il trasporto.

Nella linea di produzione SCHILKIN, la macchina lavora su tre formati diversi (configurazione 6x4), assicurando uniformità e precisione.

**Punti di forza:**

- **Movimentazioni prodotti con speciale spintore a settori** per garantire alte velocità e maggiore stabilità dei prodotti;
- **Formazione precisa** delle scatole wrap-around;
- **Struttura robusta e compatta, perfetta per spazi ottimizzati;**
- **Massima facilità di manutenzione** e rapidità nei cambi formato;
- **Perfetta integrazione** tecnologica nel layout esistente.

Grazie all'architettura modulare, il sistema gestisce con estrema flessibilità diverse configurazioni e si adatta rapidamente a bottiglie di molteplici dimensioni.

**Risultati e valore aggiunto: efficienza e qualità superiore**

L'introduzione dell'automazione nel packaging secondario ha permesso a SCHILKIN di stabilizzare i



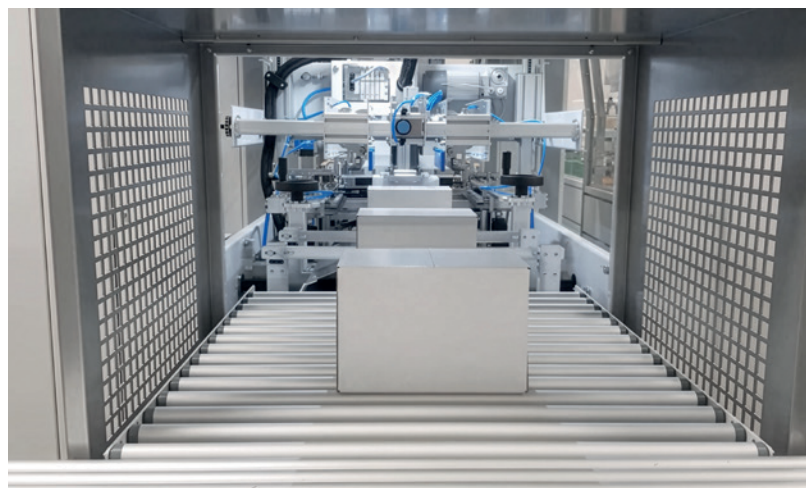
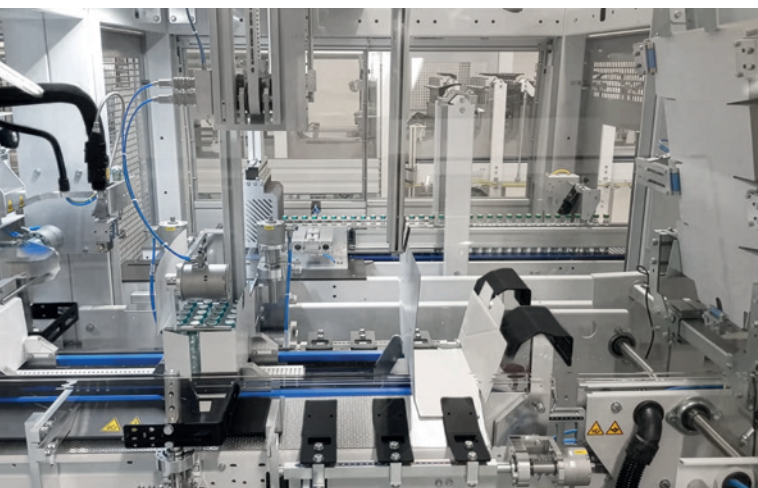
flussi e standardizzare l'output finale. I principali benefici operativi includono:

- **Efficienza ottimizzata:** incremento della produttività complessiva della linea.
- **Automazione avanzata:** drastica riduzione dei compiti manuali e degli errori di confezionamento.
- **Precisione costante:** totale uniformità nella squadratura e chiusura delle scatole.

Sul fronte logistico, il formato wrap-around garantisce imballaggi più compatti e resistenti, migliorando la stabilità del carico sui pallet e ottimizzando i volumi durante il trasporto.

**Sostenibilità e risorse: l'efficienza che rispetta l'ambiente**

Nel beverage moderno, la sostenibilità guida l'innovazione. SCHILKIN ha risposto a questa sfida adottando il sistema wrap-around, che utilizza solo il cartone strettamente necessario, eliminando gli sprechi e migliorando la riciclabilità degli imballi. La precisione della **cartonatrice Smipack WPS 150P-S** garantisce confezioni impeccabili per il mercato internazionale, riducendo al minimo l'uso di materie prime. Grazie a questa tecnologia, Smipack si conferma il partner ideale per chi cerca un packaging robusto, flessibile e pronto per le sfide ecologiche del futuro.



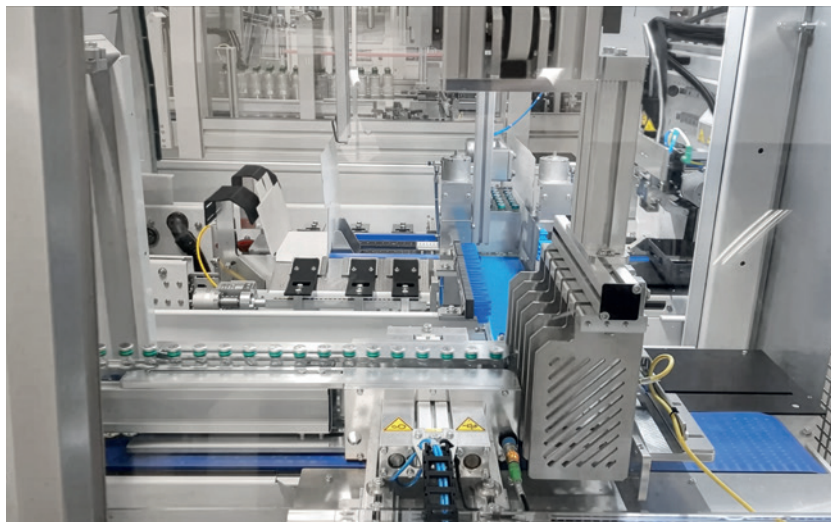
# Smipack solutions for SCHILKIN, smart packaging for cutting-edge beverage

In a market racing toward maximum efficiency and sustainability, secondary packaging automation is no longer just an option — it's the strategic key to managing flexible formats and flawless shipments

The beverage sector is undergoing a transformation, driven by new market expectations: consumers are increasingly focused on sustainability, product traceability and supply chain efficiency. In this context, end-of-line automation plays a crucial role for producers of alcoholic beverages and spirits.

Founded as a family business with deep roots in Europe's distillation tradition, **SCHILKIN GmbH & Co. KG BERLIN** is now one of Germany's historic spirits producers. Its origins date back to the early 20th century, when the SCHILKIN family began producing vodka using their own recipes and traditional distillation methods. Over time, the company consolidated its operations in Berlin, developing a production identity based on the combination of tradition and innovation. With its spirits—crafted from refined recipes and bottled using state-of-the-art technology—SCHILKIN offers a versatile range of exceptional beverages. SCHILKIN vodkas were once appreciated by Tsarist courts and are still produced today following traditional family recipes. The classic range, including dry gin, brandy, and herbal liquors, is complemented by modern, on-trend spirits. The most popular brand is the clear peppermint liquor "Berliner Luft", of which hundreds of thousands of bottles are produced weekly, transforming a traditional liquor into a contemporary cultural phenomenon tied to Berlin's identity.

Today, SCHILKIN remains firmly focused on quality, consistency and technological evolution. This is why



the company chose to modernize its production line, with the aim of optimizing secondary packaging operations, improving logistical stability and ensuring a consistent on-shelf presentation.

#### Technology at the service of packaging: Smipack WPS 150P-S

With guidance from distributor **Saropack AG**, SCHILKIN optimized its end-of-line with the **Smipack WPS 150P-S** case packer, specifically designed for the automatic formation of cases from flat blanks. This system automates the creation of robust packaging—ideal for protecting liquor bottles during storage and transport.

On the SCHILKIN production line, the machine handles three different bottle formats (6x4 configuration), ensuring consistency and precision.

#### Key strengths:

- Product handling with **special segmented pusher** for high speed and enhanced product stability;
- **Precise formation** of wrap-around cases;
- Robust, compact structure—**ideal for optimized spaces**;
- **Maximum ease of maintenance** and rapid format changeovers;

- **Seamless technological integration** into existing layouts.

Thanks to its modular architecture, the system manages different product configurations with extreme flexibility and quickly adapts to bottles of several dimensions.

#### Results and added value: Superior efficiency and quality

The introduction of secondary packaging automation has enabled SCHILKIN to stabilize production flows and standardize final output. The main operational benefits include:

- **Optimized efficiency:** overall line productivity increases;
- **Advanced automation:** drastic reduction in manual tasks and packaging errors;
- **Consistent precision:** total uniformity in box squaring and closure.

On the logistics front, the wrap-around format guarantees more compact and durable packaging, improving load stability on pallets and optimizing space during transport.

#### Sustainability and resources: Efficiency with respect for the environment

In the modern beverage industry, sustainability drives innovation. SCHILKIN has responded to this challenge by adopting the wrap-around system, which uses only the necessary amount of cardboard, eliminating waste and enhancing recyclability.

The precision of the **Smipack WPS 150P-S case packer** guarantees flawless packaging for the international market, minimizing raw material usage. Thanks to this technology, Smipack confirms itself as the ideal partner for those seeking robust, flexible packaging—ready to meet the environmental challenges of the future.

