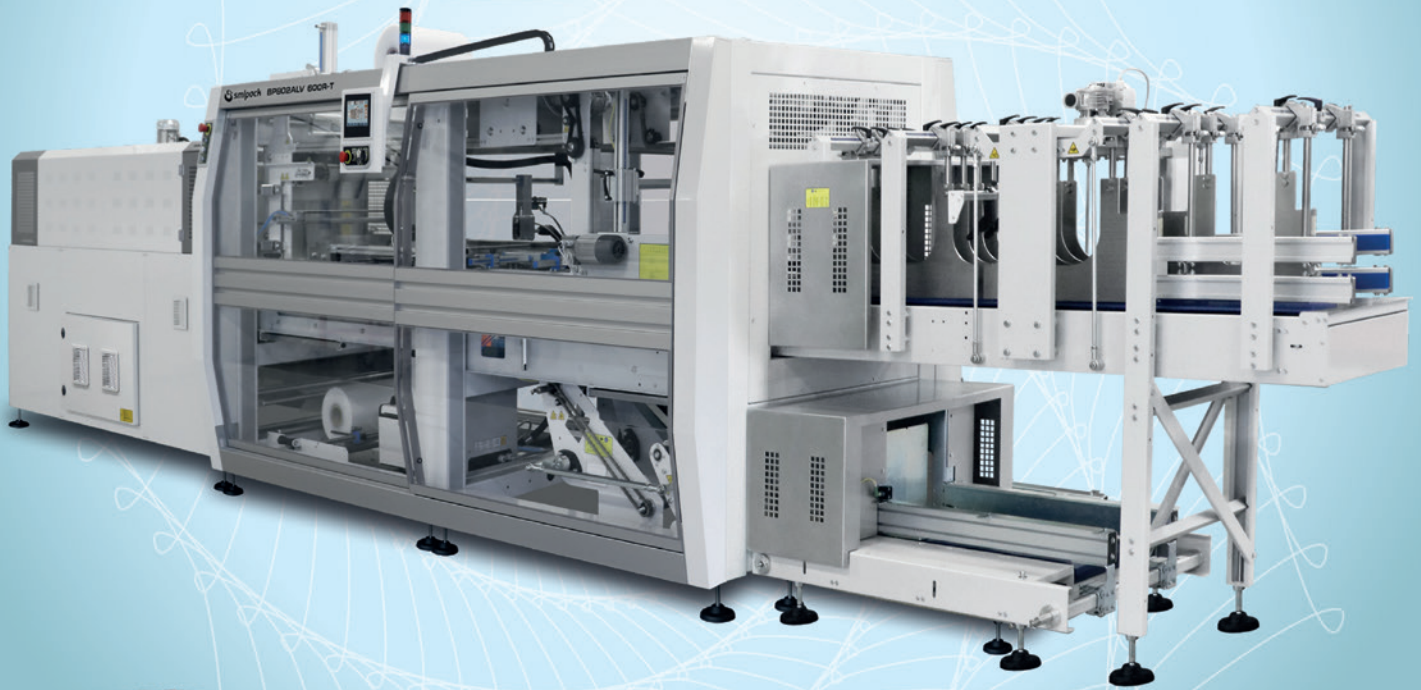


ONE PACKAGING SYSTEM FOR EVERY NEED



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.

**HIGH-TECH
PACKAGING**
open to everyone



SMIPACK: efficienza e flessibilità nel confezionamento beverage

Packaging automatizzato per lattine: più efficienza, flessibilità e sostenibilità per il settore beverage

In un mercato delle bevande dai volumi massicci e ritmi serrati, l'efficienza del packaging è un fattore competitivo cruciale. È qui che si distingue il progetto di una società olandese leader nel sourcing e riconfezionamento di brand premium per canali retail alternativi — dai discount ai centri DIY — tra Paesi Bassi e Belgio.

Dal 2020, questo cliente si è specializzato nelle bibite A-brand e nei formati on-the-go. Puntando esclusivamente sull'eccellenza dei grandi marchi, assicura prezzi altamente competitivi sul mercato e una distribuzione ultra-rapida in tutto il Benelux. Con un portafoglio di prodotti in lattina e formati ad alta rotazione, l'azienda risponde con agilità alle variazioni del mercato, garantendo forniture costanti. In questo modo, unisce performance operativa e attenzione all'ambiente, scegliendo imballaggi sostenibili e una gestione responsabile delle risorse lungo l'intera filiera.

Una collaborazione orientata alla performance

La risposta tecnologica alle esigenze del cliente è arrivata dalla collaborazione con **DEMCA**, che ha curato l'integrazione della fardellatrice **SMIPACK BP802ALV 600R-T**. Grazie all'ingresso in linea e alla barra saldante, questa soluzione garantisce l'alta produttività necessaria per la gestione dei grandi volumi di bevande.

La macchina è destinata al confezionamento di due tipologie di lattine da 33 cl, organizzate in formato 6x4 su vassoio in cartone con film termoretraibile, configurazione diffusa nel retail moderno e ottimizzata per garantire stabilità durante movimentazione e trasporto.

Tecnologia e affidabilità per alti volumi

La serie BP di SMIPACK è sviluppata per operare in contesti industriali con elevati carichi produttivi e variabilità dei formati. La **BP802ALV 600R-T** consente una gestione fluida e continuativa di formati multipli, assicurando stabilità del confeziona-

mento lungo l'intera catena logistica.

- Il sistema automatico di applicazione del vassoio in cartone crea una base solida per multipack uniformi, facilitando la palletizzazione e garantendo una presentazione ordinata del prodotto fino al punto vendita.

- L'ingresso in linea con smistatore prodotti, ottimizza il flusso riducendo il rischio di disallineamenti e assicurando regolarità nella formazione dei gruppi, anche con ritmi produttivi elevati.

Ottimizzazione del processo e controllo operativo

Per un'azienda operante in questo settore, l'adattabilità della linea è cruciale: il sistema SMIPACK garantisce transizioni veloci tra i vari prodotti, assicurando la massima operatività anche con un'elevata diversificazione delle referenze. L'automazione riduce drasticamente l'errore umano, garantendo lavorazioni ripetibili e un controllo lotti impeccabile. Questo si traduce in un flusso produttivo stabile, che semplifica la pianificazione e rende i costi operativi più prevedibili nel tempo. Inoltre, la rapidità nei cambi formato ottimizza le risorse, elevando l'efficienza complessiva dell'impianto.

Sostenibilità ed efficienza delle risorse

L'adozione della **BP802ALV 600R-T** riflette la volontà dell'azienda di integrare tecnologie all'avan-

guardia in una strategia produttiva sempre più orientata alla sostenibilità.

L'ottimizzazione dell'utilizzo del film termoretraibile e la riduzione degli scarti di confezionamento contribuiscono a un impiego più efficiente dei materiali.

La stabilità del packaging migliora la logistica, riducendo danneggiamenti e necessità di reworking lungo la filiera distributiva, con un impatto positivo sia sull'efficienza che sull'ambiente.

Integrazione e visione di lungo periodo

La collaborazione tra **DEMCA** e **SMIPACK** è un esempio concreto di sinergia tra visione commerciale e soluzioni tecnologiche d'avanguardia. L'adozione della **BP802ALV 600R-T** supporta la modernizzazione degli impianti e il miglioramento continuo delle performance operative. In un mercato dove velocità, affidabilità e flessibilità sono determinanti, investire in tecnologie evolute consente di rispondere efficacemente alle esigenze attuali, mantenendo una visione orientata alla crescita futura.

Questa esperienza conferma che, investire in soluzioni di confezionamento evolute, è essenziale per restare competitivi e garantire una crescita di lungo periodo nel rispetto dell'ambiente.



SMIPACK: Efficiency and flexibility in beverage packaging

Automated can packaging: Greater efficiency, flexibility and sustainability for the beverage sector

In a beverage market characterized by high volumes and fast-paced operations, packaging efficiency is a crucial competitive factor. This is where the project of a leading Dutch business in the sourcing and repackaging of premium brands for alternative retail channels stands out, from discount stores to DIY centers, across the Netherlands and Belgium.

Since 2020, this company has specialized in A-brand soft drinks and on-the-go formats. By focusing exclusively on top-tier brands, they guarantee the most competitive prices on the market and ultra-fast distribution throughout the Benelux. With a portfolio of canned products and high-turnover formats, the company responds swiftly to market fluctuations, ensuring consistent supply. The company combines operational performance with environmental responsibility, prioritizing sustainable packaging and responsible resource management throughout the supply chain.

A performance-driven partnership

The technological solution to the company's needs came through collaboration with **DEMCA**, which managed the integration of the **SMIPACK BP802ALV 600R-T** shrink wrapper. With in-line feed and a sealing bar, this solution ensures the high productivity required for handling large beverage volumes.

The machine is dedicated to pack two types of 33 cl cans, arranged in 6x4 format on a cardboard tray with shrink film—a configuration widely used in modern retail, optimized for stability during handling and transportation.

Technology and reliability for high volumes

The **SMIPACK BP series** is designed to operate in industrial settings with high production loads and format variability. The **BP802ALV 600R-T** enables smooth and continuous handling of multiple formats,

ensuring packaging stability throughout the entire logistics chain.

- The automatic cardboard tray applicator system creates a solid base for uniform multipacks, facilitating palletizing and ensuring an orderly product presentation right through to the point of sale.

- The in-line product sorter optimizes product flow, reducing the risk of misalignment and ensuring consistent grouping, even at high production speeds.

Process optimization and operational control

For a company operating in this sector, line adaptability is crucial: the **SMIPACK** system ensures rapid transitions between products, maintaining maximum productivity even with a highly diversified product range. Automation drastically reduces human error, guaranteeing repeatable operations and flawless batch control. This results in a stable production flow, simplifying planning and making operating costs more predictable over time. Additionally, fast format changeovers optimize resources, increasing the plant's overall efficiency.

Sustainability and resource efficiency

The adoption of the **BP802ALV 600R-T** reflects the

company's commitment to integrating cutting-edge technology into a production strategy increasingly focused on sustainability.

Optimizing shrink film usage and reducing packaging waste contribute to more efficient material usage.

Improved packaging stability enhances logistics, reducing damage and the need for reworking along the distribution chain, positively impacting both efficiency and the environment.

Integration and long-term vision

The collaboration between **DEMCA** and **SMIPACK** is a concrete example of synergy between commercial vision and state-of-the-art technological solutions. The adoption of the **BP802ALV 600R-T** supports plant modernization and continuous improvement of operational performance. In a market where speed, reliability, and flexibility are decisive, investing in advanced technologies allows companies to meet current needs effectively while maintaining a focus on future growth.

This experience confirms that investing in advanced packaging solutions is essential to remain competitive and to ensure long-term growth with respect for the environment.

