

- Red Stripe ■ Zhujiang Beer ■ La Doria
- Sirma ■ Inbesa ■ Sanpellegrino
- Cadbury Schweppes ■ Maeil Dairy ■

smi now

Magazine 2008 01



Published by:

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

Contributors to this issue:

Red Stripe - Zhujiang Beer - La Doria
- Sirma - Inbesa - Sanpellegrino -
Cadbury Schweppes - Maeil Dairy

Printed in 13.000 paper copies

Available in:
Italian, English, French, Spanish,
Portuguese, Russian and Chinese.

Product pictures in this issue are shown
for reference only.

INSTALLATION

- 4.** Giamaica: Red Stripe
- 8.** Cina: Zhujiang Beer
- 14.** Italia: La Doria
- 20.** Turchia: Sirma
- 24.** Spagna: Inbesa
- 28.** Australia: Cadbury Schweppes
- 32.** Corea: Maeil Dairy

INNOVATION

- 34.** Fardellatrice LSK:
la compatta da competizione
- 40.** Stirosoffiatrici SR:
il risparmio energetico è di serie
- 44.** Automazione:
un'interfaccia sempre più user-friendly
- 48.** Smipack - Confezionatrici angolari:
aumenta la produzione delle automatiche

INFORMATION

- 54.** Spedizioni: le nostre partnership
con i leader mondiali nei servizi di
trasporto
- 56.** Solidarietà in primo piano
- 58.** Resoconto 2007:
uno sguardo al mercato
- 60.** Resoconto 2007:
Il gruppo SMI cresce a tassi "cinesi"
- 62.** Eventi fieristici:
una presenza a 360°

Confezionatrici SMI vendute



SETTORE BIRRA
519



SETTORE FOOD
346



SETTORE ACQUA & CSD
2493



SETTORE CASEARIO
104



**TECNOLOGIA
AVANZATA**



**FACILITA' DI
UTILIZZO**



FINO A 35 PPM
Pacchi in solo film,
falda + film,
vassoio + film

**STRUTTURA
MODULARE**

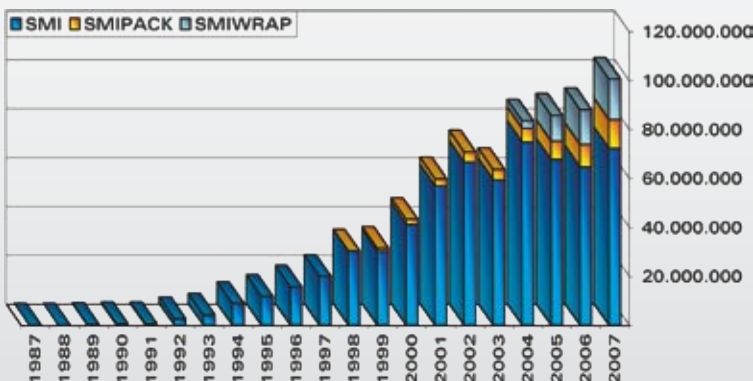


**DIMENSIONI
RIDOTTE**



>> PAG.34

FATTURATO (EURO)



RESOCONTO 2007:
il gruppo SMI
cresce a tassi
"cinesi"

>> PAG.60

Red Stripe.



SETTORE BIRRA

Red Stripe
Gruppo Diageo
Kingston, Giamaica
>> cartonatrice
SMI WP 450



■ La storia di Diageo inizia tra il 18° e il 19° secolo, con la creazione di alcuni tra i più vevoli e riconosciuti marchi di alcolici. A seguito dell'espansione, dell'innovazione e della diversificazione del 20° secolo, nel 21° secolo il Gruppo acquista estrema notorietà nel business che tutti conosciamo, confermandosi uno dei principali produttori mondiali di bevande di qualità (alcolici, vini e birra) commercializzate in più di 180 Paesi. Tra i principali marchi prodotti dal gruppo: gli alcolici Jonny Walker, J&B, Baileys, etc., le birre Guinness, Red Stripe, Senator Keg, etc.



Red Stripe®

A BRIEF HISTORY...

■ La società Red Stripe fa parte del gruppo Diageo dal 1993, ma la sua storia ha inizio nel 1918 con un "semplice incontro". Una mattina due giovanotti si incontrarono negli uffici della West Indies Mineral & Table Water Company a Kingston, Giamaica.

"Il mio nome è Thomas Hargreaves Geddes" disse il nuovo arrivato.

L'altro sorrise: "Piacere di fare la tua conoscenza. Sono qui da poco. Sono Eugene Desnoes."

Per la prima volta, Desnoes e Geddes (vedi foto) si strinsero le mani: fu l'inizio di una straordinaria partnership, che ha creato il mondo Red Stripe Lager, la più grande birra giamaicana. Red Stripe è infatti il marchio commerciale di "Desnoes & Geddes Limited" ed il principale marchio della società.

Da quei giorni, Red Stripe Lager ha rappresentato la lunga, ricca storia della Giamaica, la sua musica e "l'etica" del DIY (do it yourself) nata con gli anarcho-punk.

La birra è divenuta simbolo della buona musica e dello spirito di ribellione giovanile. Questa associazione fu cementata nel Regno Unito negli anni '70, con la nascita di reggae, punk e ska (generi musicali originari della Giamaica). Tutt'oggi Red Stripe è uno sponsor significativo di tali eventi, compreso l'annuale festival "Reggae Sumfest".





NOW
THAT'S
WELL
COLD.

Red Stripe

The World's Coolest Beer Company.

■ Essere parte del gruppo internazionale Diageo è stato significativo per la distribuzione internazionale di Red Stripe e Dragon Stout. E' stata inoltre aggiunta la nuova Red Stripe Light Red Beer. La birra Red Stripe viene attualmente esportata verso Stati Uniti e Canada, i Paesi Caraibici, Australia, Giappone e tre Paesi Europei.

In questo contesto di espansione sono stati fondamentali gli investimenti produttivi che hanno visto anche la partecipazione di SMI.

Inizialmente, il cliente desiderava rinnovare l'impianto esistente, ed in questa prima fase è stata coinvolta SMI con la fornitura di una linea nastri al fine di poter incrementare gli accumuli alla linea che già aveva.

Nell'ottica aziendale di continua espansione, è risultato fondamentale completare il progetto installando una nuova linea produttiva. All'interno di tale linea è stata inserita la cartonatrice della serie wrap around, modello WP 450 equipaggiata con il dispositivo inserimento alveoli, unitamente ad una linea nastri per prodotto sia sfuso che confezionato. Caratteristica fondamentale è la flessibilità della linea e dell'imballaggio finale in quanto la macchina confeziona differenti tipi di bottiglia (oltre alla birra Red Stripe, vengono

confezionate le bottiglie della Dragon, Guinness, Malta e Smirnoff Ice) sia come prodotto sfuso che in cluster e basket. Il prodotto sfuso viene confezionato in scatole wrap around fornite di alveoli al fine di preservare la qualità della bottiglia anche durante il trasporto. L'attività commerciale della società Red Stripe si rivolge infatti sia al mercato nazionale che a quello internazionale: in questo contesto diventa pertanto fondamentale proteggere le qualità dell'imballaggio affinché il prodotto sia di forte impatto all'interno della grande distribuzione ed assicuri al cliente la medesima immagine che la società ha all'interno della Giamaica. Diversamente il prodotto in cluster e basket viene imballato in scatole wrap around nel formato classico 4x6. Il progetto è stato soddisfacente per entrambi



i partners; sin dall'inizio si sono subito create le premesse per capire le aspettative del cliente sia in termini di layout che di efficienza produttiva e poter così fornire a Red Stripe

non solo una macchina con relativa linea nastri ma anche un servizio ed un impegno di partnership senza vincoli temporali.

▪ IL MERCATO DELLA BIRRA - Come soddisfare i clienti in un mercato dinamico ed in continua crescita

Il mercato della birra sta evolvendo rapidamente, registrando un crescente consumo pro-capite e creando buone opportunità sia in mercati consolidati che in regioni con potenzialità economiche emergenti. Nell'ambito di questa dinamicità diventa fondamentale un mix di vari fattori quali: le scelte dei consumatori, strategie di marketing, politiche di marchio ed idee innovative sia per il prodotto che per l'imballaggio.

La competitività delle imprese si basa sempre più spesso sia sulla flessibilità e tempestività nell'adeguarsi alle richieste del mercato che sull'efficienza produttiva.

L'esperienza di SMI nell'ambito di questo settore unitamente all'elevata flessibilità per soddisfare le più svariate richieste dei clienti sono le premesse per una partnership di successo.

Zhujiang Beer.



SETTORE BIRRA

Zhujiang Beer
Gruppo Inbev
Guangzhou, Cina
>> cartonatrice
SMI WP 450



▪ INBEV GROUP

Inbev è leader mondiale nella produzione di birra, con 13.3 miliardi di euro fatturati nel 2006. Ha una presenza chiave sia nei mercati sviluppati che in quelli in via di sviluppo e commercializza i propri prodotti in oltre 180 paesi, direttamente con proprie unità operative oppure tramite accordi su licenza. Stella Artois e Beck's sono solo alcuni dei marchi che uniscono i consumatori di tutto il globo; il portfolio di Inbev comprende marche famose come Leffe, Brahma, Staropramen e Hoegaarden, oltre alle 200 marche locali prodotte in tutto il mondo.





■ UN PO' DI STORIA...

La storia delle birre cinesi ha circa 900 anni, con recenti scoperte archeologiche che mostrano villaggi cinesi che producono birra come bevanda alcolica su scala individuale, con un processo produttivo simile a quello dell'antico Egitto e Mesopotamia. La birra cinese, inizialmente popolare solo in Cina, sta conoscendo negli ultimi decenni uno sviluppo internazionale.

Guangzhou Zhujiang Beer Group Company Ltd. è stata costituita nel 1985 sotto la guida di Inbev e attualmente rientra tra i 3 principali marchi di birra conosciuti in Cina ed è la seconda in termini di vendite.



Zhujiang Beer

La birra "del Sud"

■ Particolare curioso è l'origine del nome "Zhujiang Beer", che si pronuncia "Joo Jung Beer" e che tradotto in inglese significa "Pearl River Beer". Il Pearl River (Fiume delle Perle) è il terzo più grande fiume della Cina dopo lo Yangtze ed il Fiume Giallo. La società Zhujiang si posiziona infatti nel sud della Cina, nella città di Guangzhou, che giace sul delta del fiume Pearl nella provincia di Guangdong, regione conosciuta per le preparazioni culinarie e lo stile gastronomico. L'unità produttiva di Guangzhou è riconosciuta come il più grande sito produttivo di birra del mondo; sbalorditivo è inoltre il numero di

bottiglie consumate ogni ora: 48.000! La produzione dell'azienda copre il 50% del fabbisogno della regione e l'80% della domanda nella città di Guangzhou. Rientrano nel gruppo di Zhujiang Beer anche un numero di industrie minori che hanno portato il gruppo a raggiungere le migliori posizioni in un brevissimo periodo di tempo.

Denominata come "Birra del Sud" è ampiamente conosciuta e disponibile in tutto il paese e nelle regioni asiatiche vicine, con esportazioni crescenti in mercati internazionali come Gran Bretagna, Svezia, USA, Francia e Australia e recentemente anche in Canada.

La Cina ad alta velocità'

Una sfida da vincere con la partnership di SMI



■ In un mercato competitivo come quello cinese, Zhujiang Brewery ha saputo far fronte alle evoluzioni della domanda e consolidare la qualità del proprio prodotto anche oltre i confini della Cina. Non sono passati molti anni da quel 1985 che ha segnato l'inizio di una lunga storia, eppure

Zhujiang Brewery vanta oggi una posizione da leader, continuando a fronteggiare le sfide del mercato per consolidare tale successo. Sfide fronteggiate grazie ad un centro tecnologico di primo livello che porta l'azienda ad utilizzare macchinari internazionali a tecnologia avanzata. E' da

qui che nasce la partnership con la società SMI.

Zhujiang Brewery è infatti un cliente storico di SMI, in quanto risale al 1999 il suo primo ordine per una cartonatrice wrap around. Il crescente successo di vendita ha segnato l'inizio dell'espansione che conosciamo attualmente ed ha portato l'azienda ad investire in nuove linee produttive, all'interno delle quali si contano oggi oltre 20 macchine SMI.

Il 2008 è l'anno della grande sfida, che Zhujiang vuole vincere assieme a SMI. Come un'atleta che si sta allenando per vincere "la medaglia d'oro" alle Olimpiadi di Pechino 2008, Zhujiang si sta preparando alla grande sfida competitiva: produrre 72.000 bottiglie all'ora in una sola linea produttiva e realizzare svariate tipologie di pacco (fardelli in film,



multipack con fascetta avvolgente oppure scatole wrap around). Da qui la decisione aziendale di installare due nuove linee produttive: una presso lo stabilimento di Guangzhou ed una seconda presso lo stabilimento di Zhanjiang.

Come si sta preparando il più grande sito produttivo di birra del mondo a questa sfida? L'abbiamo chiesto al Sig. Luo Zhijun, vice direttore generale di Zhujiang Brewery.



LA PAROLA AL CLIENTE - Intervista con il Sig. Luo Zhijun



Jack Lee, area manager SMI China, incontra il vice direttore generale di Zhujiang Beer, il Sig. Luo Zhijun (a sinistra nella foto)

Quali sono i fattori che vi hanno portato ad investire in due nuove linee negli stabilimenti di Guangzhou e Zhanjiang?

“Queste due nuove linee produttive sono fondamentali per l’imbottigliamento della nostra birra (draft beer). Presso lo stabilimento di Guangzhou abbiamo realizzato la più veloce linea lattine in Cina, che raggiunge una produzione di 72.000 cph. Le dimensioni della popolazione ed il crescente consumo procapite di questa bevanda hanno determinato un’imponente crescita dell’industria della birra: fattori che hanno spinto la nostra azienda ad aggiungere queste nuove linee produttive ad alta velocità per soddisfare la crescente domanda del mercato. Prevediamo che le nuove linee possano soddisfare la domanda di birra in lattina per i prossimi 2 o 3 anni. Abbiamo inoltre investito in una linea di imbottigliamento da 50.000 bph nello stabilimento di Zhanjiang, che si trova nella parte ovest di Guangdong. La produzione di Zhujiang Beer Zhanjiang dovrà coprire il mercato della parte ovest del Guangdong, più Hainan, Guangxi e Guizhou. Infatti, l’attuale capacità produttiva dello stabilimento di Zhanjiang non è sufficiente per soddisfare la domanda di queste regioni e speriamo che l’avviamento della nuova linea produttiva ad alta velocità migliori la nostra fornitura. Per riassumere, l’elevata domanda del mercato è stata la ragione principale che ha ispirato i nostri investimenti in queste due nuove linee, che verranno avviate prima della stagione estiva del 2008 e miglioreranno la nostra fornitura.”

Qual’è la sfida del 2008 che Zhujiang Brewery vuole vincere?

“Nel 2008 la produzione totale di Zhujiang Beer supererà i 15 milioni di hl, iniziando la scalata alla vetta della “top 10” dell’industria cinese della birra. Attualmente presso Zhujiang Beer risultano operativi 10 stabilimenti di imbottigliamento,





Il Sig. Luo Zhijun, vice direttore generale Zhujiang Beer

che si trovano quasi tutti all'interno della provincia di Guangdong. Nel 2008-2009 Zhujiang Beer si vuole espandere anche all'esterno: l'obiettivo immediato è quello di realizzare due nuovi stabilimenti di imbottigliamento, uno nella provincia di Hunan e l'altro nella provincia di Guangxi, con capacità produttive da 40.000 bph.”

SMI è un fornitore storico di Zhujiang, con 20 macchine installate più 8 che verranno consegnate a breve. Cosa si aspetta Zhujiang Brewery da questa nuova fornitura di SMI?

“Sì, presso la Zhujiang Beer sono in funzione molte macchine SMI e la prima WP installata risale al 1999. Dopo questa cooperazione


a lungo termine crediamo che SMI sia un ottimo partner commerciale. Zhujiang Beer crede molto nei macchinari SMI. Per questa ragione, abbiamo acquistato le fardellatrici SMI ad alta velocità e la confezionatrice multimbollo della serie MP per le nostre nuove linee lattine, nonostante non avessimo esperienza con questo tipo di macchinari.

Zhujiang Beer si aspetta che la fornitura SMI l'aiuti a mantenere l'elevata efficienza delle nuove linee e ad offrire al mercato una grande varietà di imballaggi secondari: fardelli in solo film o con supporto di falda piana di cartone, multipack in fascetta avvolgente e scatole di cartone.”


Come ha contribuito SMI al

successo di Zhujiang Beer?

“Zhujiang Beer è un famoso marchio in Cina e Zhujiang Beer Corporate è uno dei primi gruppi cinesi attivi nel mercato della birra e il più grande produttore nel Sud della Cina. Le macchine SMI non solo ci hanno aiutato a raggiungere, e poi consolidare, la nostra attuale posizione nel mercato ma hanno anche incrementato l'efficienza delle nostre linee, migliorando l'immagine del nostro prodotto grazie alla grande varietà di imballaggi che possiamo realizzare.”



Protection and Diagnostic.




Command and Signalling.

A full range of solutions for over 100 years.



Control and Protection.



Control and Visualisation.

Moeller Electric S.r.l. - Via Giovanni XXIII, 43 - 20090 Rodano MI
Tel. 02.95950.1 - Fax 02.95950.400
e-mail: info@moeller.it - Internet: <http://www.moeller.it>
Moeller GmbH
e-mail: info@moeller.net - Internet: <http://www.moeller.net>

MOELLER



We keep power under control.




SETTORE FOOD
La Doria
 Gruppo La Doria S.p.A.
 Salerno, Italia
 >> confezionatrice
 SMI MP 200



■ E' un Gruppo leader nella produzione e commercializzazione di derivati del pomodoro, di legumi e pasta in scatola, di succhi e bevande di frutta e di altri prodotti complementari ed è presente nelle più importanti catene della Grande Distribuzione e del Discount sia in Italia (29% del fatturato) che all'estero (71%), in particolare nel Nord Europa.

Il Gruppo è il primo produttore italiano di legumi in scatola ed il secondo produttore di derivati del pomodoro e di succhi di frutta. L'azienda, da sempre particolarmente attenta alle esigenze dei suoi clienti, grazie

alla cinquantennale esperienza e all'elevata flessibilità è in grado di soddisfare quasi ogni genere di bisogno, attraverso la personalizzazione di ricette, packaging e servizio. Per proporre un packaging innovativo e d'effetto, che rappresenti al meglio i marchi del gruppo, la Doria si affida all'esperienza di SMI.

■ I siti produttivi

L'impianto storico del gruppo si trova ad Angri (Salerno), da dove la famiglia Ferraioli ha cominciato la sua attività nel lontano 1954. Qui si producono pomodoro, legumi, succhi di frutta, macedonia e pasta



in scatola.

Nell'impianto di Sarno (Salerno) si producono conserve di pomodoro, sughi pronti in vetro, succhi di frutta, tè in bottiglie di PET ed imballi metallici per le necessità produttive del gruppo. A Sarno sono state installate linee di confezionamento all'avanguardia. E' recente l'installazione di una linea per produrre polpa di pomodoro confezionata nel formato da 390 gr in *combisafe*[®] (nuovo packaging di cartone retortable). La Doria utilizzerà la stessa linea per lanciare per la prima volta in Italia la produzione di legumi biologici.

Gli altri siti produttivi del gruppo si trovano a Fisciano (Salerno), Faenza (Ravenna) e Lavello (Potenza). Presso lo stabilimento di Fisciano vengono prodotti pomodori pelati e polpe biologiche principalmente destinati ai mercati esteri quali il Giappone, paesi Scandinavi e la Gran Bretagna. A Faenza si producono le puree di frutta, mentre l'impianto di Lavello è dedicato alla produzione dei grandi formati destinati al catering, oltre alle puree di frutta.

▪ CONOSCERE IL POMODORO: un'importante realtà per l'economia Italiana

Il pomodoro è uno degli ingredienti principali della cucina italiana. Gustoso, genuino, digeribile, ha poche calorie ed è ricco di vitamine e sali minerali tra cui il potassio: tutte caratteristiche che ne hanno decretato un enorme successo.

L'utilizzazione del pomodoro, o di suoi derivati, è talmente diffusa che sembra impossibile immaginare che la pizza, la pasta e tanti altri piatti siano nati e vissuti a lungo senza la sua presenza, così come sembra strano che il pomodoro non sia nato nel bacino del Mediterraneo, ma in Sud America, nelle regioni tropicali e sub-tropicali del Perù e dell'Ecuador e solo in tempi relativamente recenti è divenuto un alimento principe della cucina italiana.

Secondo alcuni studiosi, il nome inglese "tomato" deriva dall'azteco "xitomate" o "zitomate", mentre secondo altri da "tomati", nome con cui alcune popolazioni indigene del Messico chiamavano i frutti della pianta di pomodoro di cui si nutrivano. Nel sec. XVI il pomodoro, inizialmente considerato una pianta medicinale, entrò nella cucina italiana, gli venne attribuito il nome di "mela d'oro" o "pomo d'oro" e venne utilizzato prevalentemente per abbellire i balconi.

Da lì a poco si sarebbe assistito all'avvento dell'industria della trasformazione del pomodoro, che ancora oggi rappresenta una delle più importanti realtà dell'economia italiana.

Il mercato italiano dei derivati del pomodoro ha conosciuto negli ultimi anni una notevole diversificazione dell'offerta ed oggi i prodotti componenti la gamma del pomodoro sono suddivisibili in concentrati, pelati, passata, polpa, sughi pronti e pomodoro ciliegino di Pachino.

Il processo di diversificazione ha coinvolto anche le industrie dell'imballaggio, che devono essere sempre pronte ad offrire ai clienti del settore macchinari che soddisfino le più svariate richieste del mercato.



L'altro imballaggio.

Oltre la lattina e il vetro



■ Le società del gruppo

Fanno parte del gruppo La Doria le società LDH e EUGEA. LDH (La Doria Ltd) è un'azienda inglese attiva nella commercializzazione di derivati del pomodoro e della frutta, di legumi, tonno e salmone in scatola e di altri prodotti. La società è il braccio operativo della capogruppo nel Regno Unito e rifornisce direttamente le grandi catene di distribuzione senza avvalersi di intermediari. Ad oggi LDH vanta posizioni di mercato considerevoli soprattutto nei derivati del pomodoro e della frutta a marchio private labels.

Eugea Mediterranea SpA, localizzata a Lavello (Potenza), è una società attiva nella produzione di derivati del pomodoro e purea di frutta.

■ Le strategie competitive di La Doria hanno come obiettivo il rafforzamento della propria posizione e l'innovazione del prodotto con nuovi formati e packaging.

Dal 1995 ad oggi, SMI è stata in grado di comprendere le evoluzioni del mercato e fornire a La Doria la tipologia di macchine per il confezionamento secondario in grado di soddisfare le esigenze produttive del momento. Presso gli stabilimenti della società risultano infatti installate 14 macchine d'imballaggio di differente tipologia (formatrici vassoio, fardellatrici a media e alta velocità e confezionatrici a fascetta avvolgente), per rispondere alle richieste di un packaging innovativo e accattivante, che attiri sempre l'attenzione degli utilizzatori. Per quanto riguarda in particolare le confezionatrici a fascetta avvolgente, è stata recentemente installata una MP 200 per la lavorazione delle conserve di pomodoro in confezioni *combisafe*® da 390 gr. Il prodotto viene imballato in multipack 1x2, 1x3 e 2x2 dall'aspetto grafico accattivante, a forte impatto visivo. I pacchi realizzabili con le confezionatrici MP sono inoltre facili da maneggiare, aprire e immagazzinare



■ LA DORIA IN CIFRE

Nel 2007 La Doria ha realizzato un fatturato consolidato di oltre 406,6 milioni di euro, realizzato per il 29% sul mercato domestico e per la restante parte sui mercati internazionali, in particolare in Nord Europa.

Le vendite sono composte per il 27,5% dalla linea frutta, per il 29,6% dalla linea "rossa", per il 19,3% dalla linea legumi, vegetali e pasta in scatola. Le "altre vendite" (essenzialmente relative a prodotti commercializzati dalla controllata LDH - La Doria Ltd) generano il 23,6% del fatturato.

I ricavi di Gruppo sono realizzati per l'85% con prodotti private labels venduti prevalentemente all'estero (tra le grandi catene distributive figurano clienti come Sainsbury, Tesco, Aldi, Hahold, Danske Supermarket, Carrefour, Auchan, Coop Italia, Conad, PAM, ICA, etc); il restante 15% è realizzato con prodotti a marchio La Doria, con il marchio Vivi G e con prodotti discount La Romanella, venduti quasi esclusivamente sul mercato italiano nella formula copacking.

La Doria produce per alcuni dei principali marchi leader italiani ed internazionali, tra i quali Star, Santarosa-Unilever, Coca Cola, Heinz, Mutti, Kagome, solo per citarne alcuni.

e garantiscono un'ottima protezione del prodotto, grazie anche possibilità di applicare alette esterne di contrasto.

La confezionatrice MP 200 soddisfa pienamente le esigenze produttive della linea, la cui velocità nominale è di 14.400 bph.

La Doria ha scelto di proporre *combisafe*[®] per rispondere al cambiamento delle abitudini di acquisto del consumatore, che preferisce contenitori nuovi, di elevata praticità,

di facile apertura e con una forte immagine di qualità e freschezza. Il nuovo contenitore, imballato dalla MP 200, è fortemente innovativo, garantisce un'elevata qualità del prodotto e si pone come un'alternativa alle tradizionali lattine in banda stagnata e ai vasetti di vetro. Con il *combisafe*[®] La Doria vuole anche offrire alla Grande Distribuzione un packaging che presenta indubbi benefici logistici, quali l'ottimizzazione dello spazio a scaffale e dei



costi di trasporto e di stoccaggio.

La gamma di prodotti proposti da La Doria in *combisafe*[®] comprenderà, oltre ai derivati del pomodoro, i legumi, le zuppe, i sughi pronti e i piatti pronti in diversi formati.

I vantaggi di questo nuovo packaging sono numerosi, sia per il produttore che per i consumatori.



combisafe[®]

Vantaggi per il produttore

1. Cattura l'attenzione del consumatore: il suo imballo ad alto impatto visivo rende il prodotto attraente, favorisce l'atto di acquisto emozionale ed è facilmente riconoscibile a scaffale.

2. Offre benefici logistici: ottimizza non solo i costi logistici (+80% di prodotti per pallet rispetto al vetro e +15% rispetto alla lattina) ma anche lo spazio a scaffale (+50% spazio scaffale: 12 *combisafe*[®] vs 8 lattine standard) ed è più facile da sovrapporre e stoccare.

3. E' caratterizzato da un elevato grado di flessibilità sia in termini di volume (da 200 a 500 gr) che di portafoglio prodotti.



Vantaggi per il consumatore

1. Packaging pratico, rapido e conveniente: può essere conservato in frigorifero senza travasare il prodotto, è parzialmente richiudibile e non rilascia odori. Una volta utilizzato, può essere schiacciato ed occupare pochissimo spazio nel cestino dei rifiuti ed essere riciclato con la carta nella gestione della raccolta differenziata.

2. Packaging sicuro e facile da aprire: presenta un'apertura a strappo, non necessita l'utilizzo di apriscatole e non presenta rischio di rottura (come i vasetti di vetro) o di ferirsi.

3. E' un materiale ecocompatibile che soddisfa l'esigenza dei consumatori di rispettare l'ambiente anche nella destinazione post-consumo.



**Raffreddiamo i punti caldi
con la massima naturalezza.**



ASKI refrigerazione s.r.l.

produce **macchine refrigeranti ecologiche** con gas HFC.
Macchine per la termoregolazione ed impiantistica nell'industria.
L'esperienza accumulata è il nostro patrimonio più importante, ma non solo.

ASKI Refrigerazione S.r.l.

produce **ecological refrigerant machines** with HFC gas.
Units for thermoregulation and plant engineering machines.
Our experience is our most important asset but not the only one.



Refrigeratore specifico per il settore soffiaggio e stampaggio del PET, ns. modello LCA/E - 2P che permette di avere due o più temperature dell'acqua di processo e di differenziare allo stesso tempo sia le portate che le pressioni agli utilizzi; questo sistema dà una costanza nella qualità dei particolari soffiati o stampati al massimo della produttività. Inoltre il gruppo si adatta alle condizioni climatiche più avverse, lavorando anche con temperature ambientali sino a 55°C. Ciò soddisfa il cliente ed il costruttore d'impianti, sia per la versatilità del frigorifero che per le contenute dimensioni della macchina.

Specific chiller for PET blowing and moulding field, our model LCA/E - 2 P allows to have two or more process water temperatures and to differentiate at the same time both flow rates and pressures to the process; this system gives a constancy in quality of the moulded or blown items at the max productivity. Moreover the unit suits the most adverse climatic conditions, working also with ambient temperatures up to 55°C. This satisfies the Customer and the system manufacturer, for both the chiller versatility and for the contained machines dimensions.



ASKI Refrigerazione S.r.l.

Via Brescia, 1/A
25014 Castenedolo (BS) Italy
Tel. +39 030.213.1092
Fax +39 030.213.1100
E-mail : info@aski.it

www.aski.it

Sirma.



SETTORE ACQUA & CSD

Sirma

Sirmagrup

Bursa, Turchia

>> stiro-soffiatrice

SMI SR 4HC



Sopra: tramonto sul lago di Sapanca, località dove sgorga la sorgente dell'acqua Sirma

■ SIRMAGRUP: UN PO' DI STORIA

Nonostante le recenti origini, il gruppo SIRMA ha velocemente avviato un processo di espansione, incrementando le proprie capacità produttive ed investendo in impianti tecnologicamente avanzati. Il primo stabilimento produttivo Buron Tum Gida fu aperto a Bursa nel 1991, dove venne iniziata la produzione dell'acqua commercializzata con il nome "SIRMA" e dove attualmente avviene il confezionamento del prodotto in vetro "Sirma soda". Altre linee produttive dedicate all'imbottigliamento di acqua si trovano a Sapanca, dove ha sede la società Kaynak Sulari Ve Turizm. Successivamente, nel 2002 è stata fondata la società Grup Soda Ve Mesrubat Paz per l'imballaggio del prodotto "soda alla frutta" in bottiglie di vetro, costituendo così una solida base per lo sviluppo del gruppo. Nel 2008 verrà infatti terminato un nuovo stabilimento di 15000 m² poco distante dall'attuale sorgente di Sapanca. A Sapanca, dal monte Kartepe a 1800 mt slm, sgorga infatti un'acqua dal gusto e dalle caratteristiche naturali: l'acqua Sirma. Imbottigliata da macchine completamente automatiche viene distribuita in tutta la Turchia ed oltre confine, affinché chiunque possa beneficiare delle sue qualità.

■ Il mercato delle bevande

I consumi di acqua minerale crescono continuamente e si prevede un ulteriore incremento dettato dai medesimi fattori che ne hanno segnato l'attuale successo: in primis la limitata possibilità di disporre d'acqua corrente di buona qualità organolettica oltre alle intense attività di marketing da parte dei maggiori gruppi industriali e all'orientamento a stili di vita alimentari che privilegiano i consumi salutistico-naturali.

In rapido sviluppo anche il segmento delle acque "addizionate", cioè aromatizzate o arricchite di preziosi ingredienti per la salute come vitamine, ossigeno, estratti di erbe, etc.

Da alcuni anni il consumo delle acque piatte sta guadagnando terreno rispetto a quello delle gassate, nonostante sia parzialmente contrastato dai discreti risultati delle lievemente gassate ed effervescenti naturali. Le acque piatte, infatti, basano la loro forza sulla capacità di sposare le esigenze salutistiche - che stanno facendo fortuna - con quelle più "voluttuarie" legate al gusto.

Il PET rappresenta il materiale utilizzato dalla stragrande maggioranza delle aziende, mentre il vetro - pesantemente svantaggiato sia in termini di costi che di oneri gestionali legati alla pratica del vuoto a rendere - è tuttora impiegato nel canale delle consegne a domicilio, ma continua a calare.



■ Alcuni numeri

SIRMA - Stabilimento di Bursa

- 15.000** m²: l'area produttiva
- 90.000** : numero bottiglie ora prodotte
- 5**: il numero di bottiglie
- 20**: i tipi di imballaggio
- 10**: i tipi di prodotto
- 21**: i gusti

KAYNAK SULAN VE TURIZM

- Stabilimento di Sapanca

- 20.000** m²: l'area produttiva
- 90.000**: numero bottiglie ora prodotte
- 7**: i tipi di prodotto



■ Il Beverage in Turchia

Questo processo di continua espansione ha coinvolto anche la Turchia, che nel corso degli ultimi 15 anni ha avuto uno sviluppo "magmatico" che l'ha trasformata in un paese aperto agli scambi con l'estero, sempre più vicino ai modelli occidentali e con un tenore di vita sempre più alto. L'apertura del paese verso l'esterno ha qualificato la Turchia come interlocutore affidabile sulla scena internazionale, dove gli operatori italiani si trovano in una posizione di vantaggio in quanto l'Italia non è considerata solo un "partner" commerciale di prima grandezza, ma anche un modello culturale e di sviluppo da imitare, fornendo la tecnologia che serve per migliorare la produzione locale ed internazionale.

■ Sirmagrup

Il gruppo Sirma ha reso i propri prodotti disponibili anche ai consumatori internazionali, guadagnandosi una continua crescita nel volume delle esportazioni di acqua. Oggi, con più di 19 differenti prodotti, SIRMA si è affermata all'interno della Turchia e ha scelto un partner italiano per il suo ingresso sulla scena internazionale: la società SMI, che dall'inizio degli anni 2000 la sta seguendo in questo sviluppo inarrestabile.



- LA PAROLA AL CLIENTE - Il Sig. Erol Karabacak, socio fondatore della ditta Sirma, spiega l'importanza della scelta del fornitore in un processo di espansione.



La ditta SIRMA dal 1991 sta conoscendo un periodo di continua espansione. Quali sono stati i fattori di tale successo?

“Innanzitutto abbiamo saputo cogliere le opportunità del mercato e proporre ai consumatori una serie di prodotti che rispondessero alle loro aspettative economiche, salutistiche e di naturalezza. Al prodotto originario di acqua, la nostra gamma produttiva si è via via arricchita di acque aromatizzate alla frutta (mela, limone, frutti tropicali e ciliegia), di acque aromatizzate addizionate di vitamine e per finire di una serie di bevande gassate arricchite con vitamina C. I consumi si orientano infatti sempre di più verso questo segmento che risponde alle

esigenze di un'alimentazione sana.

Negli anni 2000 ci siamo così trovati di fronte ad una crescente richiesta del mercato ed in questo contesto era fondamentale attuare ulteriori investimenti produttivi e scegliere un fornitore che non rispondesse solo alle nostre richieste del momento, ma che ci seguisse anche in questo importante sviluppo, per rispondere in modo efficiente ad un mercato continuamente mutevole.”

Come avete fronteggiato le crescenti richieste del mercato?

“L'unico modo per rispondere alle maggiori richieste dei consumatori era investire ulteriormente nei reparti produttivi. In particolare i consumatori di acqua e soft drinks si stanno sempre più orientando ad imballaggi alternativi al vetro: in questo contesto è stato necessario installare una nuova linea per la produzione di bottiglie in PET con un design particolarmente innovativo. E' stato da questo momento che abbiamo iniziato la nostra collaborazione con la società SMI, inserendo nel nostro stabilimento di

Sapanca la soffiatrice SR 8 per soddisfare le esigenze produttive di 12.000 bottiglie/ora. La società è stata in grado di percepire le nostre richieste e ci ha subito messo a disposizione lo staff tecnico per lo sviluppo delle nuove bottiglie da 0,33, 0,5 e 1,5 lt. A seguito di questa installazione, che risale al 2004, è iniziata la nostra partnership con il gruppo SMI, consolidatasi con la scelta della nuova soffiatrice SR 4HC per la produzione di bottiglie PET da 5 e 10 lt e con l'installazione di altre macchine d'imballaggio secondario presso i vari stabilimenti del gruppo SIRMA. Nel complesso, sia nello stabilimento di Sapanca che in quello di Bursa sono operative una decina di fardellatrici della serie SK ed LSK per realizzare svariati tipi di imballaggio dei prodotti in PET e vetro. Anche per il nuovo stabilimento nei





pressi di Sapanca, che diverrà operativo proprio nel 2008, abbiamo deciso di installare una nuova SR 4HC per produrre le bottiglie di grande capacità ed una fardellatrice della serie LSK 35F.”

Quali sono stati i fattori che hanno consolidato questa partnership?

“Senza alcun dubbio, il contatto con il fornitore. Dopo l'avviamento della prima soffiatrice SR 8, i nostri contatti con SMI non si sono limitati ai tradizionali servizi, quali la fornitura di ricambi ed interventi di assistenza tecnica, bensì si sono trasformati in un approccio volto a mantenere

e migliorare continuamente le prestazioni di ogni singola macchina, garantendone le funzionalità per tutto il ciclo di vita. Il fornitore si è avvicinato a noi, mettendoci a disposizione il suo staff: inizialmente per studiare le nostre richieste e permettere la realizzazione di un prodotto che rispondesse sia alle nostre domande che a quelle del mercato; successivamente per metterci nelle condizioni di utilizzare al meglio ciò che avevamo installato e trarne la massima efficienza possibile. Solo in quest'ottica di collaborazione continua si crea una partnership che può durare nel tempo.”





Inbesa.



SETTORE ACQUA & CSD

Inbesa
Gruppo Fuensanta
Asturias, Spagna
» fardellatrice
SMI SK 602T



■ Nel nord della Spagna, nella regione dell'Asturias, la storia e lo sviluppo economico creano un tutt'uno con la naturalezza dei boschi e dei laghi, con il caratteristico paesaggio di montagna e con il mare turbolento dell'oceano. Gli spazi naturali rappresentano infatti l'orgoglio di questa regione autonoma, che da tale naturalezza ricava le risorse per il proprio sviluppo economico. E' da questo paesaggio incontaminato che si sviluppa il settore economico predominante: quello delle acque minerali. In questa regione hanno infatti sede importanti società di imbottigliamento.

Il Gruppo Fuensanta è la società asturiana più importante in termini di fatturato ed è il dodicesimo produttore più rilevante in Spagna, con 132,8 milioni di litri imbottigliati nel 2006, di cui 92,6 nello stabilimento Aguas de Fuensanta ed il resto ripartito tra le filiali Aguas de Orotana e Aguas de Font de L'Om. Tra il 2005 ed il 2006 il gruppo ha incrementato la produzione del 7,97%, attribuendo al Gruppo Fuensanta una quota di mercato pari al 2,5 per cento. Un altro gruppo regionale in forte sviluppo è Inbesa (Innovaciones y Bebidas), controllato dalla società Aguas de Fuensanta. Lo



stabilimento di Galea produce un'ampia gamma di acque, bibite, sidro, succhi ed altre bevande sia di marca propria che di altri fabbricanti. Inbesa, che tra i propri azionisti annovera anche l'Istituto per lo Sviluppo Economico del Principato di Asturias (Idepa), è stata la prima società spagnola a produrre acque aromatizzate e con il sapore di frutta.

▪ SENSACIÓN E VITALÍNEA Packaging realizzato con la fardellatrice SMI SK 602T



Sopra: il sito web Font Vella www.fontvellasensacion.com lega le proprietà rinfrescanti dell'acqua e della frutta con il ritmo della musica dei "Garglings"

L'acqua con il nome di Galea si commercializza attualmente sia in Spagna che all'estero. Inoltre a partire dal 2005, presso lo stabilimento di Siero, Inbesa produce sotto la supervisione di Font Vella-Danone le acque aromatizzate Font Vella Sensación e le acque funzionali Vitalinea, che precedentemente venivano importate dalla Francia.

Lo stabilimento di Inbesa ha realizzato notevoli investimenti per realizzare questa nuova linea di imbottigliamento, che presuppone una innovazione nell'offerta di acqua minerale in Spagna: si tratta infatti di un tipo di prodotto che, per le sue caratteristiche, si avvicina al concetto delle bibite. Questa operazione, realizzata in collaborazione con Font Vella (che commercializza i prodotti Sensación e Vitalinea) è la dimostrazione dell'importanza di Inbesa, sia per la propria esperienza nel settore che per il livello di sviluppo tecnologico ed innovativo raggiunto.

La nuova linea, denominata Font Vella Sensación, è un prodotto a base di acqua



addizionata con aromi di frutta. La formula, già commercializzata da Danone in Francia, Gran Bretagna e Germania, ha incontrato una buona risposta nel mercato spagnolo.

Per l'imballaggio dei due prodotti Sensación e Vitalinea, la società Inbesa ha scelto di installare presso la propria linea produttiva una fardellatrice SMI a doppia pista modello SK 602 T.

Le bottiglie in PET della capacità di 1,25 lt vengono confezionate in multipack 3x2 e 2x2 in solo film ed in fardelli 4x3 e 5x3 con

il supporto di un vassoio di altezza 130 mm, che protegge maggiormente il contenuto del pacco stesso.

L'investimento realizzato è stato soddisfacente per entrambe le società ed ha permesso la produzione e commercializzazione di questa gamma di prodotti, che soddisfano un numero sempre crescente di consumatori.

L'installazione della fardellatrice SMI è il risultato di una partnership che è nata con l'origine di Inbesa, fondata nel 1995 come società indipendente

del Gruppo Fuensanta. Risalgono infatti al 1996 le prime macchine consegnate da SMI alla società spagnola, con ulteriori investimenti negli anni successivi, tra cui una fardellatrice per realizzare confezioni in vassoi+film ed una formatrice vassoi. SMI è stata in grado di rispondere ai mutamenti del mercato che Inbesa e le altre società del gruppo Fuensanta hanno dovuto fronteggiare, proponendo diverse soluzioni che hanno messo in risalto gli aspetti tecnologici e dell'assistenza tecnica.



Mercato dell'acqua: Sanpellegrino chiude l'anno con il record di un miliardo di bottiglie



■ A Ruspino di San Pellegrino Terme (Bergamo), poco distante dalla sede produttiva della SMI, è stato festeggiato il nuovo record produttivo dello stabilimento locale dell'acqua e delle bibite del gruppo Sanpellegrino-Nestlé Waters Italia: oltre un miliardo di bottiglie prodotte nel 2007 tra acqua minerale e bibite. In termini storici quello bergamasco è il primo stabilimento del gruppo Sanpellegrino-Nestlé Waters: risale al 1889 quando fu fondata la Società Anonima Terme di San Pellegrino.

Ad oggi rappresenta un'importante realtà economica, un'indiscussa protagonista nel settore della ristorazione italiana all'estero ed un cliente di prestigio per il gruppo SMI.

Del miliardo di bottiglie prodotte, oltre il 70% è destinato all'esportazione, confermando la vocazione internazionale dell'azienda. Già nel 1900, nel primo anno d'attività della società, le esportazioni rappresentavano più del 16% della produzione e nel



■ Gruppo Sanpellegrino

Sanpellegrino-Nestlé Waters Italia è la più grande e significativa realtà nel campo del beverage analcolico in Italia, leader nel mercato italiano delle acque minerali e seconda nel mercato delle bibite.

Nel settore delle acque minerali la Sanpellegrino opera con i marchi internazionali S. Pellegrino e Acqua Panna, i marchi nazionali Levissima, Nestlé Vera e S. Bernardo e le acque minerali regionali Pejo, Recoaro, Claudia e Nestlé Vera S. Rosalia. Sul mercato delle bibite, invece, Sanpellegrino Spa è operativa con i marchi Sanpellegrino (aranciate, limonate e altre bibite gassate), Chinò (chinotti), Sanbitter (aperitivi analcolici), Belthè (tè freddo), Recoaro e Vera. Nel 2006 Sanpellegrino ha fatturato circa 900 milioni di euro. I suoi prodotti sono presenti in oltre 100 paesi attraverso filiali e distributori sparsi nei cinque continenti.

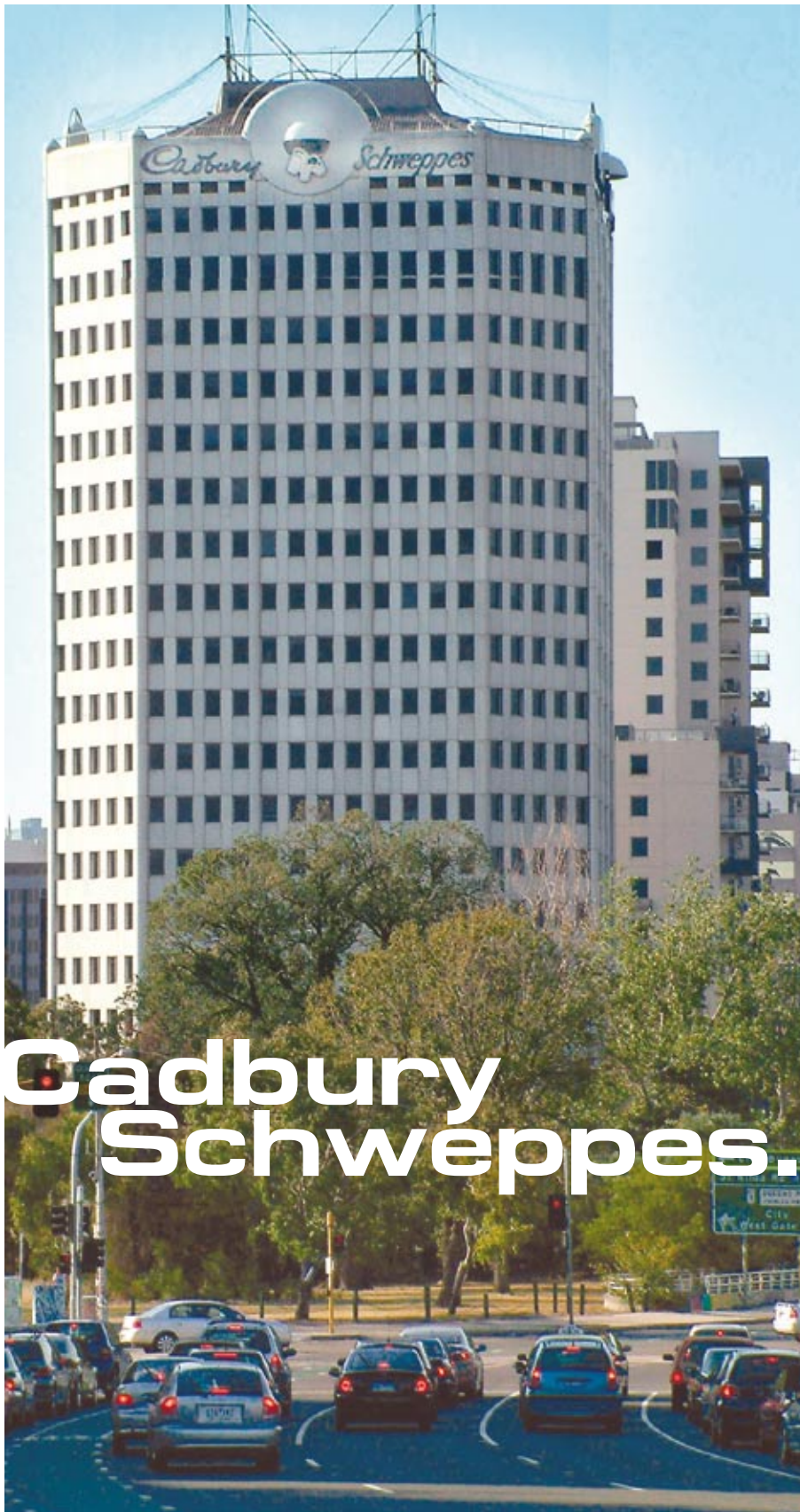
1907 l'acqua Sanpellegrino si trovava già a New York, Shanghai, Calcutta, Sidney e Lima. Attualmente, tra le grandi acque minerali italiane quella di San Pellegrino Terme è l'unica che riesce ad esportare all'estero la maggior parte della sua produzione (ben l'86%).

I valori dell'italianità, come eleganza, raffinatezza, "saper vivere" e "convivialità", hanno segnato il successo dell'acqua minerale Sanpellegrino nel settore della ristorazione italiana all'estero. Allo stesso tempo la bottiglia di acqua minerale con la stella rossa è diventata un prestigioso ambasciatore del paese di San Pellegrino Terme, di cui porta il nome nei 120 paesi in cui viene esportata. Nelle 10 linee di produzione dello stabilimento di Ruspino,

oltre alla celebre acqua minerale e agli aperitivi, vengono anche prodotte le bibite Sanpellegrino nei formati vetro e lattina. Inoltre, il gruppo Sanpellegrino ha altre 8 unità produttive fuori da Bergamo, per l'imbottigliamento in PET di bibite e di altre acque minerali, come Levissima, Nestlé Vera, Recoaro, Claudia, S. Bernardo, Acqua Panna e Pejo. Tuttavia, lo stabilimento Sanpellegrino a Ruspino è il fiore all'occhiello del gruppo, in termini di risultati produttivi e in termini di sviluppo di progetti mirati alla protezione del territorio. Nell'ultimo anno, con una revisione dei processi aziendali e dei rapporti con i fornitori, sono stati ridotti del 15% gli sprechi d'acqua nei processi produttivi e del 6% il consumo energetico

e l'impatto ambientale del "packaging". Inoltre è passato su rotaia il 30% del trasporto merci, con l'obiettivo di arrivare al 50% entro tre anni.





SETTORE ACQUA & CSD

Cadbury - Schweppes

Melbourne, Australia

>> cartonatrice

SMI WP 600



■ Cadbury Schweppes è la più grande azienda "dolciaria" del mondo, con una forte presenza nel beverage nelle Americhe ed in Australia. Con un'operatività rafforzata da oltre 200 anni di attività, oggi i prodotti del gruppo - che comprendono marchi come Cadbury, Schweppes, Halls, Trident, Dr Pepper, Snapple, Trebor, Dentyne etc. - vengono apprezzati in ogni paese del pianeta.

L'attività ebbe inizio nel 1783, quando Jacob Scheppe perfezionò il proprio processo di produzione di acqua minerale a Ginevra in Svizzera e nel 1824 John Cadbury aprì a Birmingham l'attività per la vendita di cacao e cioccolato. Questi due grandi nomi si fusero nel 1969 per formare Cadbury Scheppes plc. Da quel momento il gruppo ha ampliato il proprio business in tutto il mondo con continue acquisizioni.

Concentrandosi sui propri marchi nel beverage e nell'industria dolciaria, dagli anni 1980 il gruppo ha rafforzato il proprio portfolio attraverso circa 50 acquisizioni, comprendendo marchi come Mott, Canada Dry, 7 up, etc.

Cadbury Schweppes Australia si automatizza con SMI

Come ridurre le operazioni nei centri di distribuzione: oggi è possibile grazie ad un packaging innovativo

■ Successivamente all'installazione della prima macchina SMI nel 1999, Cadbury-Schweppes si è nuovamente affidata alla tecnologia made in Italy, acquistando ben dieci macchine d'imballaggio SMI distribuite nelle maggiori città australiane. Cadbury-Schweppes dispone di un imponente sistema di distribuzione, che le permette di raggiungere velocemente sia le maggiori catene di supermercati che i piccoli negozianti al dettaglio. L'utilizzo di tale sistema ha condotto Cadbury-Schweppes alla scelta di imballare la maggior parte delle proprie bevande in scatole di cartone wrap-around. Grazie a questo tipo di imballaggio, infatti, i prodotti contenuti nelle scatole, siano essi fardelli in film o contenitori sciolti, vengono maggiormente protetti dagli urti; inoltre le scatole di cartone presentano una maggiore stabilità e, di conseguenza, sono più facilmente impilabili. Le linee produttive fornite da SMI realizzano un'ampia gamma di configurazioni, facilmente interscambiabili tra loro grazie al sistema di cambio formato automatico a controllo computerizzato. In particolare, negli ultimi anni Cadbury-Schweppes ha adottato la filosofia di "un fornitore/un modello di macchina", acquistando ben sei cartonatrici wrap-around dello stesso modello



(WP 600), che raggiungono produzioni di 60 pacchi/minuto e garantiscono ampi margini di sviluppo. Questa "standardizzazione" dei modelli ha reso estremamente più semplice l'esecuzione di eventuali riparazioni o manutenzioni. Due cartonatrici sono state installate nello stato del Queensland, mentre le restanti sono distribuite tra Victoria, New South Wales e Western Australia.



Tre ruoli in uno: raggruppare, avvolgere, chiudere

■ Le cartonatrici SMI svolgono tre operazioni, generalmente effettuate da tre differenti macchine: formazione delle scatole, riempimento e chiusura. Inoltre, i cartoni utilizzati dalle macchine wrap around SMI sono molto più economici e vengono forniti in fustelle piatte; di conseguenza, occupano circa la metà dello spazio delle scatole RSC (Regular Slotted Carton), riducendo sia i costi di trasporto che quelli di stoccaggio. I cartoni vengono alimentati nella stessa semplice modalità dei fogli di una stampante d'ufficio: questa è una delle ragioni per cui le macchine SMI si distinguono per la propria affidabilità nel tempo.

Altrettanto importante è il fatto che i commercianti al dettaglio hanno accolto con grande entusiasmo le svariate tipologie di scatole che si possono realizzare con le cartonatrici SMI, soprattutto le scatole perforate, che presentano il vantaggio di un'apertura facilitata che rende subito disponibili i prodotti negli scaffali dei negozi.

Altro beneficio non trascurabile è il costo del materiale d'imballaggio. Nel mercato australiano ci sono

state diverse controversie, dovute al fatto che il cartone era acquistabile soltanto da un range limitato di fornitori. Gli operatori delle macchine SMI, invece, possono scegliere tra un'ampia gamma di fornitori, spuntando prezzi estremamente competitivi. Con il servizio di assistenza tecnica e fornitura ricambi gestito da SMI Pacifica, Cadbury-Schweppes può contare su un supporto a lungo termine ed altamente efficiente per tutte le macchine SMI installate presso i propri stabilimenti.

I sistemi produttivi SMI sono alla portata sia delle grandi multinazionali che dei piccoli imbottiglieri, in quanto non solo non comportano un elevato investimento iniziale ma presentano anche costi di esercizio notevolmente ridotti sin dal momento del collaudo.



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.





Maeil Dairy.



SETTORE CASEARIO

Maeil Dairy
Seul, Corea del Sud

- >> fardellatrice
SMI SK 600F
- >> confezionatrice
combi SMI CM 300



IL MERCATO DEI DERIVATI DEL LATTE

Coerentemente con il trend mondiale anche in Corea i consumi dei prodotti lattiero-caseari stanno crescendo in modo esponenziale. L'offerta è sempre più varia, diversificata e pronta ad introdurre sul mercato prodotti che non solo soddisfino i gusti dei consumatori di ogni età ma rispondano anche alle esigenze di un'alimentazione sana ed equilibrata. Per questa ragione l'industria lattiero-casearia deve essere dinamica nel cogliere le nuove abitudini alimentari e flessibile nell'offrire una gamma sempre più varia, che risponda alle esigenze dei consumatori e sappia proporre un packaging pratico ma nel contempo innovativo.

Per Maeil Dairy Ltd, azienda leader in Corea, quest'ultimo aspetto sta rivestendo un'importanza sempre maggiore; il packaging e l'aspetto tecnologico dei macchinari sono stati al centro dell'attenzione quando lo stabilimento Youngnam localizzato a Yeong Dong ha deciso il restyling della linea esistente installando nuove macchine SMI.

■ Dalla diversificazione del prodotto...

Sin dalle origini, la missione di Maeil Dairy è stata quella di fornire prodotti freschi e salutari. La passione per la qualità dei prodotti, l'attenzione per la salute dei consumatori e la soddisfazione delle richieste del cliente hanno spinto l'azienda a lanciare sul mercato una vasta gamma di prodotti: latte (scremato, ad alta concentrazione di calorie, vitaminizzato, arricchito di calcio), alimenti per l'infanzia (come latte con cereali), prodotti fermentati (quali lo yogurt liquido, GG yogurt, Biofeel, etc) e bevande come Maeil sun-up, Caffè Latte, Picnic e latte di soia.

Il settore delle bevande sta registrando buoni sviluppi e Maeil Dairy sta progressivamente investendo in linee produttive dedicate a questo comparto produttivo. In primis, il prodotto "Caffè Latte", una bevanda al gusto di caffè (Arabica beans) e latte disponibile in lattine di differenti capacità, è quello che ha riscontrato il maggiore successo.

La nuova "cultura" del Caffè Latte in lattina non è recentissima in Corea: risale infatti ai primi anni '90 la commercializzazione di questo prodotto da parte di Maeil Dairy. Il segmento di mercato del Caffè Latte sta diventando sempre più importante; per questa ragione l'azienda ha puntato sull'ammodernamento della linea produttiva dello stabilimento di Youngnam, dove avviene la produzione di bevande.

■ Un po' di storia

In Corea Maeil Dairy Ltd. è uno dei protagonisti indiscussi della storia dell'industria del latte.

Costituita nel 1969 con il supporto governativo, negli ultimi 10 anni l'azienda ha concluso importanti progetti, trasformando paesaggi desertici in pascoli e costruendo una solida base per le industrie nazionali del settore. Gli investimenti in ricerca e sviluppo hanno dato vita anche a diversi programmi di formazione per i contadini, sviluppando così una vera e propria industria del latte e dei suoi derivati.

Oggi Maeil Dairy è leader di settore non solo in Corea ma anche all'estero: i suoi marchi sono riconosciuti internazionalmente ed esportati anche in mercati oltreoceano.

■alla diversificazione del packaging

I lavori di ampliamento della linea produttiva da 36.000 bph hanno visto il coinvolgimento di SMI per la fornitura di una fardellatrice della serie SK, di una macchina combinata della serie CM e di una linea nastri per lavorare sia il prodotto sfuso che confezionato. La fardellatrice SK 600 confeziona le lattine di "Caffè latte" di differenti capacità (principalmente da 175 ml e 215 ml) e le lattine di Energy drinks da 240 ml sia in tripla pista che in doppia pista, realizzando fardelli in solo film da 4 e 6 lattine rispettivamente. I fardelli vengono poi convogliati alla macchina combinata modello CM 300, dove vengono confezionati nel formato da 24 lattine in vassoi con film termoretraibile. La combinata CM 300 imballa inoltre il prodotto sfuso sia in scatole di cartone wrap around che in vassoio+film.

I due modelli di macchina



installati assicurano così a Maeil Dairy un'elevata flessibilità del tipo di imballaggio: le bevande commercializzate dalla ditta sono disponibili sul mercato sia nelle confezioni di scatole completamente chiuse che in vassoio con film, soddisfacendo pertanto sia le esigenze logistiche che di marketing del prodotto.





- La tecnologia alla portata di tutti

Negli ultimi anni il mercato del packaging è stato caratterizzato da un trend di assoluto rilievo: la domanda di macchine/attrezzature destinate a linee di confezionamento con velocità medio/basse si è mantenuta su livelli molto elevati e, soprattutto in alcuni mercati emergenti, si è considerevolmente rafforzata. Pare dunque che il mercato abbia focalizzato la propria attenzione ed investito nuove risorse su un target di clientela con esigenze ben specifiche.

In linea con questa tendenza di mercato, nel corso del 2007 SMI ha svolto un'attenta attività di Ricerca e Sviluppo, con l'obiettivo di lanciare nuove tipologie di prodotti in grado non solo di soddisfare svariate esigenze produttive nella fascia fino ai 35 pacchi/minuto, ma anche di garantire la stessa affidabilità e gli stessi standard qualitativi presenti sulle macchine SMI di livello più elevato.

Fardellatrice LSK:

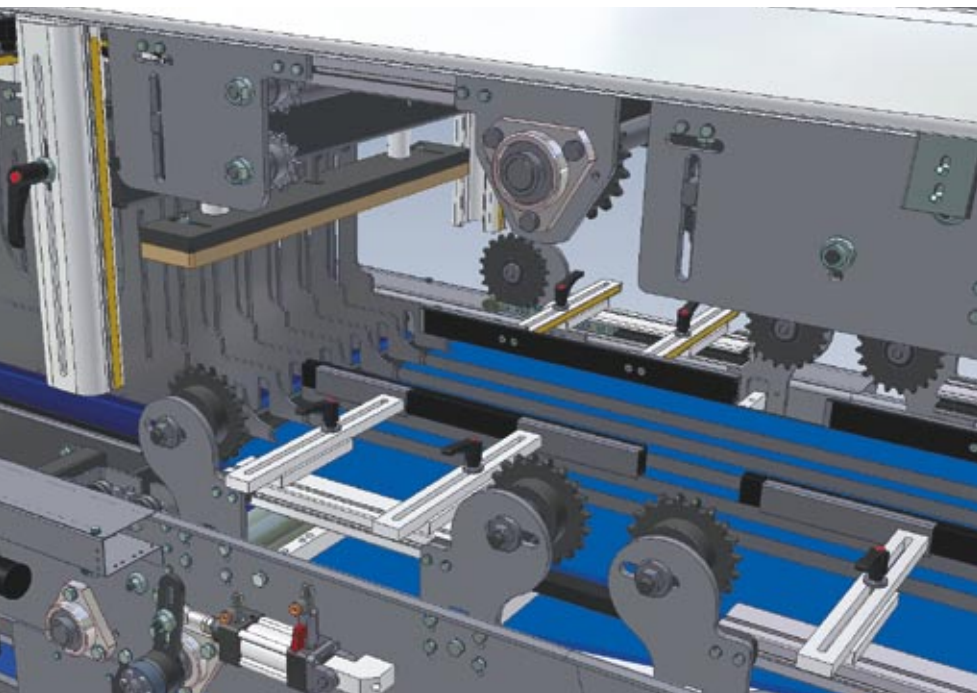
la compatta da competizione

■ L'esposizione fieristica SIMEI, tenutasi a Milano a fine 2007, ha rappresentato l'occasione ideale per presentare le nuove "compatte da competizione" SMI: le confezionatrici automatiche LSK 20 e LSK 35, che raggiungono velocità massime di 20 e 35 pacchi/minuto rispettivamente. Nonostante l'impiego di componenti di prima qualità e di una tecnologia d'avanguardia i prezzi dei nuovi modelli risultano essere estremamente competitivi, di conseguenza, accessibili anche ad aziende imbottigliatrici di dimensioni modeste o family-owned. Basti pensare che il prezzo della confezionatrice LSK 35 è di circa il 30% inferiore rispetto al prezzo del corrispondente modello "di fascia alta" SK 350,

che raggiunge la stessa produzione massima ma è dotato di tutta una serie di controlli elettronici. Più in dettaglio, la serie LSK può essere utilizzata per realizzare un'ampia gamma di formati, confezionando diverse tipologie di contenitori in solo film, falda di cartone ondulato + film, vassoio di cartone ondulato con o senza film. Tutte le confezionatrici LSK dispongono di uno smistatore oscillante motorizzato, posizionato sul nastro d'ingresso, che facilita l'incanalamento dei contenitori sfusi verso la zona di raggruppamento del prodotto, evitando così che si creino bruschi arresti nel flusso di contenitori. Il raggruppamento del prodotto e la formazione del



- » Velocità massima fino a 35 PPM
- » Adatta a realizzare pacchi in solo film, falda + film e vassoio + film
- » Adatta al confezionamento di contenitori di plastica, metallo o vetro
- » Ampia gamma di formati realizzabili (2x2, 3x2, 4x3, 6x4,...)
- » Cambio formato manuale
- » Disponibile con nastro ingresso in linea o a 90°



pacco avvengono tramite un sistema meccanico, che opera in modo alternato. La dotazione di serie dei modelli LSK 35 include anche un sistema di barre divisorie sincronizzate elettronicamente, che rendono il processo di confezionamento più fluido. Il prelevamento dei cartoni dal relativo magazzino viene effettuato da uno sfogliatore alternato composto da un gruppo di ventose con aspirazione a vuoto. La svolgitura della bobina film, posizionata nella parte inferiore della macchina, è invece controllata da un freno progressivo che assicura un costante tensionamento del film.

La serie LSK può essere fornita con nastro

d'ingresso in-linea o a 90°, a seconda delle esigenze del cliente. Tutti i modelli prevedono un nastro d'ingresso a quattro file, ma questo non limita in alcun modo il range dei formati realizzabili. Infatti, nel caso in cui il cliente richieda la possibilità di confezionare i propri prodotti nei formati 6 x n o 8 x n, è sufficiente dotare il nastro d'ingresso di due file aggiuntive. Pur essendo di tipo manuale, il cambio formato si rivela estremamente semplice e veloce in quanto non è necessario sostituire nessun componente meccanico o elettronico della macchina. Dopo aver completato le regolazioni meccaniche delle varie parti attraverso gli appositi contatori di riferimento ed

i volantini di allargamento/restringimento delle guide, l'operatore deve solo selezionare il nuovo formato dal terminale di controllo POSYC. Inoltre, anche il passaggio da un pacco piccolo ad uno grande o viceversa non crea nessun tipo di problematica, in quanto l'operatore ha la possibilità di cambiare agevolmente il passo macchina scegliendo tra uno dei tre disponibili su tutti i modelli LSK. Ogni passo macchina, infatti, è identificato da indicatori di posizione colorati situati sulle catene.

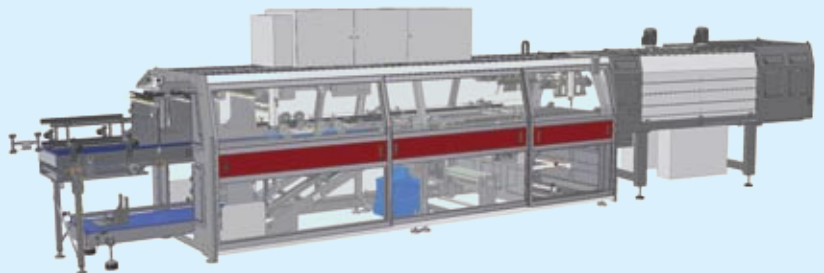
La gestione ed il controllo delle confezionatrici LSK avviene tramite il pannello operatore POSYC, scorrevole su binario, che consente di avere accesso ai manuali della macchina, di aggiornare/modificare i parametri di lavorazione impostati e di monitorare l'intero processo di confezionamento. L'interfaccia grafica estremamente intuitiva, lo schermo sensibile al tocco e le avanzate



funzioni di diagnostica e supporto tecnico in tempo reale presenti sul POSYC assicurano che anche l'operatore meno esperto apprenda in tempi brevi ad utilizzare la macchina nel modo più efficiente possibile. Su richiesta, è inoltre possibile installare due pannelli di controllo POSYC, uno per ciascun lato della macchina, in modo

da facilitare ulteriormente il lavoro dell'operatore. La serie LSK si distingue per la propria compattezza e rappresenta quindi la soluzione ideale per i clienti che non dispongono di ampi spazi produttivi. Tutte le confezionatrici LSK, infatti, hanno dimensioni molto ridotte; inoltre, nei modelli che imballano prodotti in falda o vassoio il magazzino

- Se consideriamo che già a marzo 2008, a pochi mesi dal lancio, più di 25 modelli LSK sono già stati commercializzati, non vi è alcun dubbio che questa nuova serie sia stata ben accolta dal mercato e che quindi i presupposti per il futuro siano assolutamente incoraggianti.

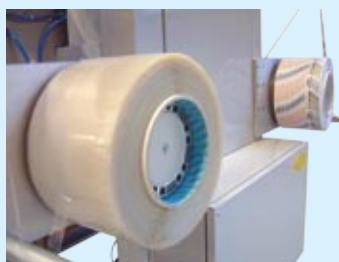


cartoni è interamente posizionato sotto il nastro ingresso, diminuendo notevolmente l'ingombro della macchina.

Il design modulare e semplificato della serie LSK comporta una riduzione non solo dei tempi di assemblaggio delle macchine ma anche dei tempi di consegna; la produzione a lotti, infatti, viene programmata anticipatamente e garantisce la possibilità di pre-collaudare le macchine prodotte con bottiglie e formati standard e successivamente adattare alle esigenze dell'utente finale. Infine, grazie all'ampia gamma di accessori disponibili, le confezionatrici LSK possono essere personalizzate, in modo da accrescerne le funzionalità base e soddisfare anche le richieste di clienti che necessitano di applicazioni speciali.

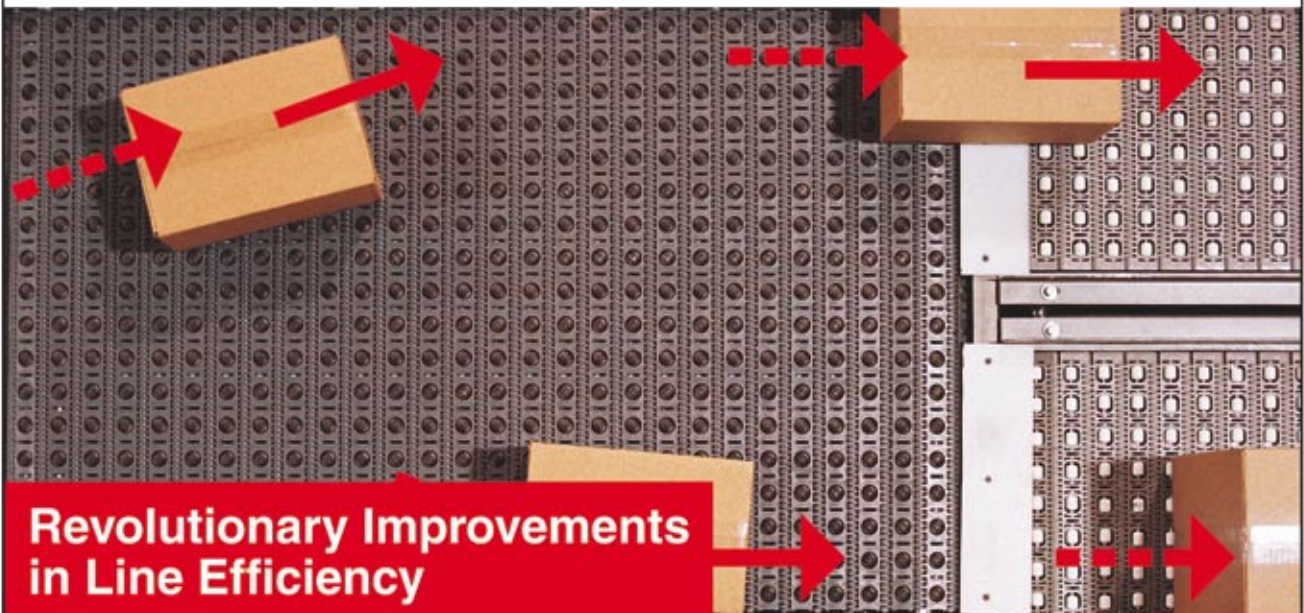
▪ NOVITA' 2008 - Nuova serie PSHA di manigliatrici in pre-retrazione

Il significativo successo delle manigliatrici in pre-retrazione ha spinto SMI a rinnovare completamente la propria gamma PSHA. I due modelli PSHA attualmente disponibili presentano dimensioni molto contenute e rappresentano quindi l'unica soluzione possibile per i clienti che non dispongono di uno spazio sufficiente per poter installare una manigliatrice in post-retrazione. Le manigliatrici PSHA, infatti, vengono posizionate a lato delle confezionatrici in film termoretraibile e divengono parte integrante della loro struttura. Le maniglie vengono applicate sul film termoretraibile prima che quest'ultimo venga avvolto intorno ai prodotti da confezionare. L'accurato e preciso sistema di centratura della maniglia tramite il rilevamento della tacca sul film termoretraibile fa sì che i margini d'errore siano quasi nulli: è infatti raro il caso in cui fardelli in uscita dal tunnel di termoretrazione abbiano maniglie decentrate o collocate in una posizione errata. In dettaglio, il processo di funzionamento delle manigliatrici PSHA è estremamente semplice: il nastro adesivo viene accoppiato ad un supporto centrale di materiale plastico di carta in modo da formare la maniglia. La ripetizione continua di questa operazione consente di produrre una serie ininterrotta di maniglie, che vengono poi applicate sopra il film termoretraibile. Sia il nastro adesivo che il supporto centrale della maniglia sono avvolti su bobina. La regolazione della lunghezza delle maniglie avviene elettronicamente tramite il pannello di controllo operatore.





Increasingly, manufacturers are realizing the benefits of Intralox's patented **Activated Roller Belt™** technology in case handling applications. Offering a revolutionary way to divert and merge packages, ARB™ lowers initial investment cost and cost of operation and requires no safety guarding.



Revolutionary Improvements in Line Efficiency

Intralox's **Activated Roller Belt™** (ARB) technology has proven successful at improving productivity and eliminating unnecessary labor costs. It reduces operational expenses in case, box, and package manipulation and conveying applications. With ARB, our customers are benefiting from:

- Elimination of line jams, stoppages, and case damage
- Reduced plant floor space requirements
- Increased throughput capacity

For more information on our Award-winning Technology, call us at:
Europe +800-5544-4455
and US 1-888-427-2358

intralox[®]

intralox.com



- » Velocita' massima fino a 36.000 bph
- » Adatta a realizzare contenitori PET/PP da 0,25 a 10 litri
- » Ampia gamma di modelli:
 - da 4 a 20 stampi standard (serie SR)
 - da 4 a 6 stampi High Capacity (serie SR HC)
- » Cambio formato semplice e veloce
- » Sistema recupero aria di serie
- » Ridotti consumi energetici e bassi costi di esercizio



■ SMI si posiziona attualmente tra i quattro maggiori produttori di stiro-soffiatrici rotative a livello mondiale, con oltre 200 unità già consegnate e prospettive di crescita estremamente incoraggianti. Nonostante la concorrenza in questo settore di mercato sia particolarmente agguerrita, SMI è riuscita ad affermarsi in un periodo di tempo relativamente breve, considerando che la prima stiro-soffiatrice rotativa venne lanciata nel 1999.

La chiave del successo SMI è racchiusa in una serie ininterrotta di miglioramenti a livello tecnico, che hanno condotto ad un sostanziale incremento delle velocità produttive. Attualmente, infatti, la serie SR vanta una velocità massima di 1.800 bottiglie/ora per cavità, a seconda del modello di macchina e del tipo di contenitore da soffiare. Le stiro-soffiatrici rotative SR garantiscono quindi notevoli

rendimenti nella produzione di bottiglie in PET, PEN e PP, principalmente utilizzate nel settore del "food & beverage".

Più in dettaglio, la gamma SR è così composta:

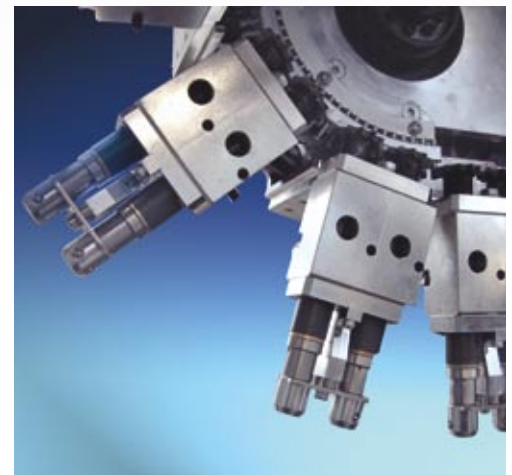
» otto modelli "standard", da 4 a 20 cavità, adatti per realizzare bottiglie da 0,25 a 3 litri con una velocità massima di 1.800 bph/cavità;

» due modelli "HC - High Capacity", da 4 a 6 cavità, specificatamente progettati per produrre bottiglie ad alta capacità (da 4 a 10 litri) con una velocità massima di 1.100 bph/cavità.

Anche la drastica riduzione dei consumi di energia elettrica e di aria compressa può essere ricondotta all'introduzione, sulle stiro-soffiatrici rotative di ultima generazione, di due innovazioni tecniche di rilievo: il modulo di riscaldamento preforme con passo ridotto ed il sistema di recupero dell'aria compressa.

■ Passo forno ridotto

Nello specifico, il passo della catena dei porta-mandrini presente nel modulo di riscaldamento preforme è stato portato a 40 mm per i modelli standard ed a 80 mm per i modelli HC. Tale riduzione ha consentito di aumentare il numero di preforme che entrano nel modulo di riscaldamento e quindi di incrementare di circa il 20% la velocità di produzione, pur mantenendo invariati sia i tempi di riscaldamento delle preforme stesse che i consumi energetici del modulo di riscaldamento.

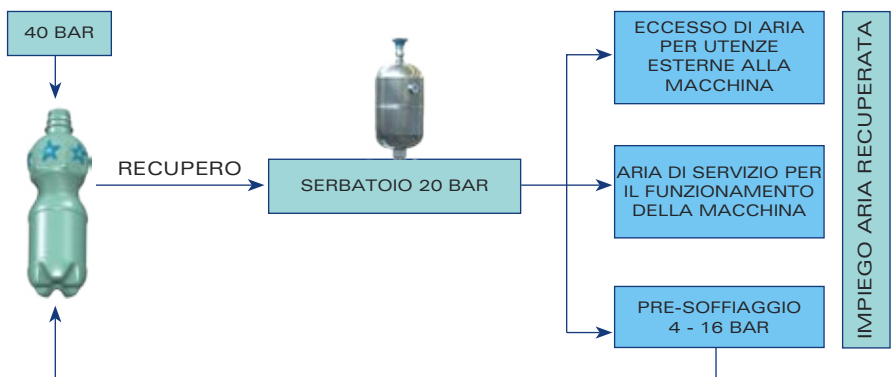
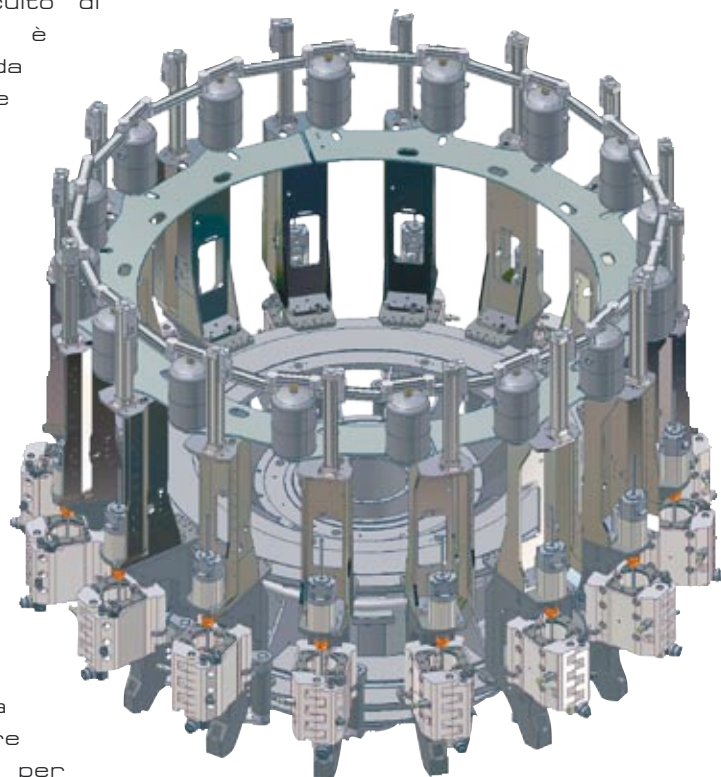


Stirosoffiatrici SR:

il risparmio energetico è di serie

■ La messa a punto di un innovativo sistema di recupero dell'aria compressa, fornito di serie su tutti i modelli della gamma SR, ha diminuito i consumi di aria compressa di circa il 40% ed ha contribuito ad abbattere ulteriormente i costi energetici. Tale sistema si basa su una tecnologia eco-compatibile ed è essenzialmente composto da due valvole di scarico montate su ogni singola stazione di stiro-soffiaggio: la prima immette aria nel serbatoio dell'impianto di recupero, mentre la seconda scarica l'aria che non è possibile riciclare. Grazie al sistema di recupero, dunque, una parte dell'aria del circuito di soffiaggio (40 bar) viene recuperata e riciclata, utilizzandola per alimentare il circuito di pre-soffiaggio (4-16 bar) e di servizio della macchina. La pressione di

lavoro del circuito di pre-soffiaggio è controllata da un regolatore elettronico, mentre quella del circuito di servizio è regolata da riduttori manuali. Nel caso in cui il circuito di pre-soffiaggio o di servizio non sfrutti tutta l'aria ottenuta con il sistema di recupero, quest'ultima può essere anche utilizzata per alimentare la linea di bassa pressione di utenze esterne alla macchina.



■ Quadro elettrico integrato

L'ultima novità recentemente introdotta sulle stiro-soffiatrici rotative SR è il quadro elettrico completamente integrato all'interno del modulo di riscaldamento. La stiro-soffiatrice presenta un aspetto più compatto e risulta più facilmente accessibile, grazie all'eliminazione dei cavi di alimentazione (aerei o posizionati a terra) che vengono generalmente utilizzati per il collegamento con quadri elettrici esterni. Inoltre, l'ingombro effettivo della macchina risulta essere molto più limitato e, di conseguenza, l'utilizzatore finale ha più spazio a disposizione per l'eventuale installazione di accessori opzionali o attrezzature aggiuntive.



■ Stampi e bottiglie

Le performances elevate, i costi energetici estremamente ridotti, l'utilizzo di una tecnologia d'avanguardia e l'eccellente rapporto qualità/prezzo rendono la serie SR la soluzione ideale per produrre contenitori di plastica di svariate capacità (da 0,25 a 10 litri), con forme che variano dalle più semplici alle più sofisticate e complesse.

SMI dispone di un avanzato centro CAD per il disegno, la progettazione 3D e l'elaborazione grafica delle bottiglie. Dopo un'accurata analisi delle esigenze e delle richieste del cliente, l'idea del contenitore viene sviluppata, arricchita ed infine tradotta in un progetto dettagliato. Ad oggi i designers SMI hanno progettato più di 700 contenitori differenti.

Il passaggio dallo studio del progetto alla sua realizzazione concreta avviene in tempi brevissimi: anche gli stampi in lega speciale d'alluminio delle stiro-soffiatrici SMI, infatti, vengono prodotti internamente. SMI dispone di una linea FMS composta da 12 centri di lavoro CNC, attraverso cui vengono fabbricati gli stampi non solo per le macchine di propria produzione ma anche per altri costruttori di stiro-soffiatrici rotative.

I centri CNC presenti nei reparti produttivi SMI seguono programmi di produzione prestabiliti (CAM), funzionano 24 ore su 24 7 giorni la settimana anche in assenza di operatori, hanno una capacità produttiva di oltre 15.000 stampi l'anno, sono dotati di motori lineari con velocità di spostamento di 80 metri/minuto e montano mandrini che raggiungono velocità di 30.000 giri/minuto. Di conseguenza, l'eccellente finitura e qualità degli stampi è sempre garantita.



Automazione:

un'interfaccia sempre più user-friendly



■ Sin dal 1995 le macchine d'imballaggio SMI sono dotate di terminali operatore con interfaccia grafica semplice ed intuitiva che consente la massima facilità e rapidità di interazione uomo-macchina.

Ad Interpack 2008 SMI presenta, in anteprima mondiale, le novità hardware e software più recenti in fatto di automazione e controllo per macchine industriali.

■ POSYC 3000

E' il nuovo terminale operatore basato su soluzioni hardware di nuova generazione. Il POSYC (Point of System Control) 3000 si contraddistingue per:

- > elevata potenza di calcolo
- > schermo LCD da 15"
- > design innovativo ed ergonomico
- > piena compatibilità con POSYC di precedenti generazioni.



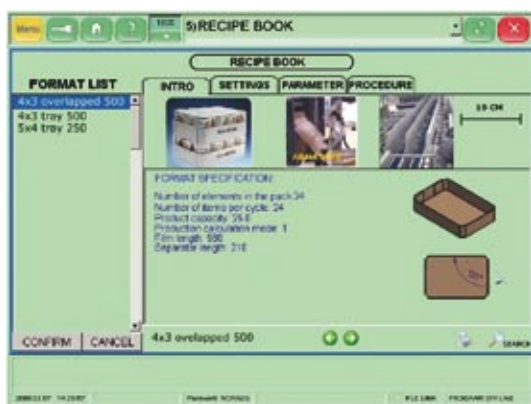
■ GREEN RAY

E' il nuovo software di interfaccia uomo-macchina che, grazie alla potenza del nuovo POSYC 3000, consente la visualizzazione a schermo di pagine e menù interattivi con grafica tridimensionale per facilitare le operazioni di gestione, monitoraggio e manutenzione della macchina.

■ La nuova interfaccia GREEN RAY si contraddistingue per i seguenti aspetti:

- Elementi grafici di comando simili alle icone dei programmi informatici più diffusi.
- Utilizzo della grafica 3D che rappresenta a schermo la macchina e le sue sezioni per consentire una rapida selezione, tramite i comandi touch-screen, della zona interessata.
- Indice delle funzioni semplice ed intuitivo, che dalla pagina principale consente di effettuare tutte le operazioni base (accensione, spegnimento, rifasamento, cambio formato, ecc.).
- Pulsanti funzione e parametri contraddistinti da un numero identificativo univoco (codice parlante) che facilita notevolmente sia le operazioni di conduzione ordinaria della macchina che quelle d'assistenza telefonica.
- Possibilità di scegliere tra 25 lingue, tra cui cinese, russo ed arabo.
- Manuali macchina in formato elettronico per una rapida consultazione direttamente dallo schermo del terminale operatore.
- Ambienti software separati per la conduzione ordinaria della macchina e per le operazioni di configurazione e gestione parametri, in modo da limitare al minimo le informazioni visualizzate assicurando semplicità ed immediatezza d'uso.
- Possibilità di personalizzazione del sistema con l'aggiunta di funzioni IT, come l'e-mail.
- Programmi integrati per la rilevazione dei dati statistici di produzione e per la gestione della manutenzione programmata della macchina.





■ I PLUS DI GREEN RAY

La nuova interfaccia software GREEN RAY è stata studiata per rendere il lavoro dell'operatore macchina sempre più facile, preciso e veloce.

In quest'ottica il programma nasce con una ricca dotazione di serie che comprende una gamma completa di "utilities" e "worktools".

■ Catalogo formati

I formati lavorabili sono presentati a video accompagnati da foto esplicative del prodotto, indicazioni per la procedura di cambio formato e parametri caratteristici. In questo modo l'operatore è agevolato e assistito nell'operazione di cambio formato.

■ Assistente virtuale

In caso di problemi di funzionamento in automatico viene visualizzato un "assistente virtuale" che guida l'operatore alla soluzione del problema, riducendo drasticamente i tempi di fermo macchina.

■ Oscilloscopio

Tramite questa funzione l'operatore è in grado di controllare le grandezze principali della macchina (parametri motore, attivazione/disattivazione di elementi I/O, ecc.).

■ A SMI piace OMAC

SMI produce esclusivamente macchine d'imballaggio e stirosoffiatrici di terza generazione (GEN3), che si contraddistinguono per design modulare, flessibilità operativa ed elevata efficienza di funzionamento grazie alla completa automazione dei processi, alla gestione elettronica degli assi macchina ed al cablaggio a bus di campo.

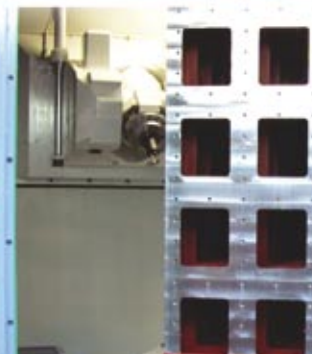
I componenti hardware e software impiegati sono aperti e modulari, rispettano le principali certificazioni internazionali (CE, UL) e fanno riferimento a standard consolidati in campo industriale e nel settore packaging: OMAC guidelines, SERCOS, PROFIBUS, IEC61131, OPC, Industrial PC. In particolare, il riferimento alle linee guida di OMAC (Open Modular Architecture Controls) e del relativo gruppo di lavoro per il settore packaging (OPW - Omac Packaging Workgroup), garantisce all'acquirente facilità di integrazione con altre macchine in linea, di apprendimento da parte dell'operatore e di mantenimento del valore dell'investimento nel tempo.





Machining Centers Manufacturing

via Celaschi, 19 29020 Vigolzone (PC) Italia ++390523879901





Smipack.

▪ Un successo senza paragoni

Nonostante le dimensioni medio-piccole, SMIPACK è stata protagonista di un processo di crescita tanto repentino quanto estremamente impressionante. Basta infatti uno sguardo ai risultati raggiunti per rendersi conto di come gli sforzi e gli investimenti intrapresi da questa giovane azienda nella ricerca e nello sviluppo di una tecnologia affidabile e d'avanguardia siano stati ampiamente ripagati.

Negli ultimi due anni il fatturato è cresciuto del 23% e del 28% rispettivamente, raggiungendo a fine 2007 il valore massimo di 12 milioni di euro. L'aumento del fatturato non poteva non essere accompagnato da un altrettanto significativo incremento nel volume delle vendite: più di 3.300 macchine vendute nel 2006, e circa 4.000 nel 2007 (+21%).

Attualmente SMIPACK vanta una posizione di assoluto rilievo nel proprio segmento di mercato, con circa 20.000 macchine installate in Italia o all'estero.

Confezionatrici angolari:

aumenta la produzione delle automatiche

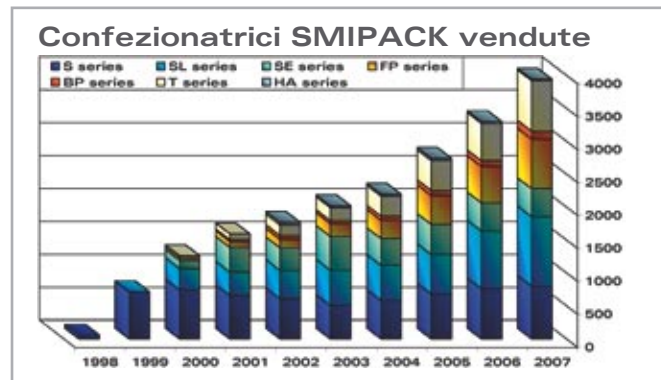
Le confezionatrici SMIPACK vengono utilizzate per l'imballo in film termoretraibile di diverse tipologie di prodotti e trovano quindi impiego in molteplici segmenti di mercato: food (pane e derivati, pasticceria, pizza, prodotti ortofrutticoli e lattiero-caseari, bevande e conserve), non food (prodotti dell'industria grafica, informatica, elettronica e meccanica, lavanderia, giocattoli, articoli per la casa e la pulizia, profumi e prodotti farmaceutici), imballaggio conto terzi e grande distribuzione.

Le confezionatrici angolari a campana manuali e semiautomatiche (serie S, SL e SE) rappresentano il 58% circa della produzione totale e, di conseguenza, continuano ad essere considerate il "prodotto storico" di SMIPACK. Tuttavia, negli ultimi anni il "core business" di questa intraprendente società bergamasca si è progressivamente spostato, a seguito di una crescente domanda di macchine automatiche da parte del mercato. Basti pensare che le gamme FP (confezionatrici angolari con tunnel di termoretrazione) e BP (fardellatrici a

barra saldante) - le uniche che includono diversi modelli automatici - costituiscono rispetto agli anni passati una parte molto più cospicua della produzione. Se analizziamo più dettagliatamente i dati riferiti alla serie FP, possiamo notare come negli ultimi due anni la produzione dei modelli automatici sia passata dal 33% a quasi il 40% del totale; nel 2007, infatti, le vendite delle confezionatrici automatiche FP hanno raggiunto il culmine, con 300 esemplari venduti complessivamente.

SMIPACK ha sempre mantenuto una profonda vocazione internazionale, grazie anche ad una rete di filiali e distributori capillarmente distribuita sia sul territorio nazionale che all'estero. Il 90% circa delle macchine prodotte da SMIPACK, infatti, vengono esportate. La maggior parte delle esportazioni sono destinate al mercato in assoluto più maturo e

consolidato, ossia quello europeo, anche se negli ultimi anni un crescente numero di paesi extra-europei hanno fatto sentire la propria presenza. Nel 2007, infatti, "solo" il 77% dell'export si è concentrato sull'Europa, mentre il restante 23% è stato assorbito da paesi extra-europei.



* Data refer to March 1, 2008



■ Durante il 2007 diverse novità sono state introdotte nella gamma produttiva SMIPACK.

In primo luogo, il lancio della confezionatrice angolare automatica FP 8000 CS, che raggiunge una velocità massima di 1.800 pacchi/ora ed è dotata del sistema motorizzato "center seal", ha consentito di completare definitivamente la serie FP. Il sistema "center seal" permette di centrare la saldatura del film rispetto all'altezza del prodotto,

migliorando notevolmente le qualità estetiche del pacco. A differenza della confezionatrice FP 6000 CS, già presente nella gamma FP da alcuni anni, il nuovo modello FP 8000 CS dispone di una barra saldante di maggiori dimensioni (860 x 670 mm) e permette di imballare prodotti più alti (fino a 250 mm di altezza).

In secondo luogo, l'estrema efficienza ed affidabilità della tecnologia di controllo Flextron®, già sperimentata

con successo sulle macchine a campana, sulle confezionatrici angolari manuali o semiautomatiche e sui relativi tunnel, ha condotto i progettisti SMIPACK ad applicare lo stesso tipo di tecnologia anche su tutti i modelli automatici della serie FP (FP 6000, FP 6000 CS, FP 6000 INOX e FP 8000 CS).

Più in dettaglio, Flextron Electronic Controller® e' composto da un'unità Master con microcontrollore a 16Bit e da una serie di dispositivi remotati per la gestione di I/O di segnale e di potenza. La flessibilità di Flextron® si basa sull'estrema



FP 8000 CS

- » Confezionatrice angolare automatica con tunnel di termoretrazione
- » Capacità produttiva di 600-1800 pacchi/ora
- » Barra saldante: 860 x 670 mm
- » Altezza massima del pacco: 250 mm
- » Dispositivo avvicinamento tappeti opzionale
- » Sistema motorizzato di centratura della saldatura



unificazione / standardizzazione dei dispositivi di gestione degli I/O di segnale e di potenza, che possono essere utilizzati indistintamente su tutti i modelli della gamma FP. La modularità di Flextron® deriva invece dalla propria architettura a moduli, in cui il pannello di controllo e la CPU sono nettamente separati dai dispositivi di gestione degli I/O di segnale e di potenza. In questo modo, nel caso in cui uno di questi dispositivi si rompa, si danneggi o risulti difettoso, il cliente lo può sostituire senza dover cambiare anche il pannello di controllo o la CPU, con conseguente riduzione dei tempi di manutenzione e delle spese di ricambistica.

Grazie al sistema di controllo Flextron®, l'operatore ha la possibilità di memorizzare fino a dieci cicli di lavoro differenti, controllare l'apertura della barra saldante, impostare il tempo di saldatura, regolare la temperatura di saldatura sia lungo la lunghezza che lungo la larghezza della barra saldante, modificare la velocità dei nastri trasportatori, attivare il dispositivo avvicinamento tappeti ed effettuare svariate statistiche di processo (produzione istantanea, rendimento macchina, controllo pacchi anomali...).

▪ Ad Interpack la nuova BP 800



Anche il 2008 si preannuncia un anno ricco di novità. Infatti, in occasione della fiera Interpack (Dusseldorf, 24-30 aprile 2008), SMIPACK presenta sul mercato la fardellatrice semiautomatica a barra saldante BP 800.

La caratteristica che rende questa macchina assolutamente innovativa è la propria struttura monoblocco. Il modello BP 800 si presenta infatti come un "pezzo" unico, formato dalla macchina e dal tunnel di termoretrazione, e risulta quindi più facilmente movimentabile all'interno delle unità produttive; inoltre, è provvisto sia di piedi che di apposite ruote, che

rendono ancor più semplice e veloce qualsiasi tipo di spostamento.

La nuova fardellatrice BP 800 dispone di una barra saldante di maggiori dimensioni rispetto all'attuale modello BP 700, può montare una bobina film con larghezza fino a 750 mm e raggiunge produzioni fino a 10 pacchi/minuto. Inoltre, il range dimensionale dei prodotti confezionabili è significativamente più esteso: infatti, è possibile non solo confezionare contenitori con un diametro minimo di 25 mm ma anche realizzare pacchi con dimensioni massime di 630 mm (fronte marcia) x 410



mm (profondità) x 380 mm (altezza).

La tecnologia di controllo Flextron®, di cui anche la fardellatrice BP 800 è dotata, garantisce un controllo immediato ed estremamente preciso del processo di confezionamento; a differenza dei modelli BP della generazione precedente, infatti, sia le funzioni della macchina che quelle del tunnel di termoretrazione sono gestite mediante un unico pannello di controllo. Tale pannello consente non solo di controllare il tempo e la temperatura di saldatura ma anche di regolare l'apertura della

barra saldante, la velocità del tappeto del tunnel di termoretrazione e la temperatura di retrazione.

Il modello BP 800 dispone di un'ampia dotazione di serie, composta dalle seguenti attrezzature: rullo superiore ed inferiore che facilita l'operazione di carico della bobina film, nastro del tunnel di termoretrazione con barre in fibra di vetro ad alta resistenza al calore, pressetta ferma-prodotto situata all'ingresso macchina e ventilatore di raffreddamento posto all'uscita del tunnel di termoretrazione.





TMG Impianti machines are the result of our many years of experience in the packaging field. The wide range of machines which we propose, allows us to meet the needs of a vast range of sectors, solving in this way the several issues from the packing to the palettizing/depalettizing sector, including also the internal movimentation. Our searching and development experience and the Know-how, planning and manufacturing, have allowed us to achieve a high automation, compactness and reliability degree. All these characteristics make our equipments suitable for the modern production lines. Our productive system rationality and efficiency have allowed us to adopt advanced and high technological solutions at competitive costs and they show the reason why TMG Impianti has got between its customers the most important National and International companies.

INNOVATIVE KNOW-HOW

Engineering and manufacturing of palettizing machines

AUTOMATIC MODULAR MACHINES

AUTOMATIC COMPACT

AUTOMATIC SIMPLE

**30 years of
Packaging Experience**



Spedizioni:

le nostre partnership con i leader mondiali nei servizi di trasporto.



aeree. Questa partnership ha permesso lo sviluppo di un sistema software integrato nel sistema gestionale delle due società, con notevoli vantaggi per i clienti:

- riduzione dei tempi di consegna ricambi;
- automazione di una serie di processi precedentemente eseguiti manualmente;
- invio automatico di una comunicazione e-mail, sia al cliente che al referente SMI, nella quale vengono riportate informazioni utili quali l'avvenuta spedizione, la data di spedizione, il numero di AWB, le caratteristiche del collo ed il link all'indirizzo web DHL per visualizzare gli "shipment-tracking details".

■ Ogni cliente sa quanto sia importante ricevere la merce ordinata nel minor tempo possibile, soprattutto quando si tratta di pezzi di ricambio.

SMI è da sempre particolarmente attenta a questo aspetto e per tale ragione sono stati costituiti, nei principali mercati esteri, numerosi magazzini per lo stoccaggio di ricambi. Oggi

SMI vuole offrire un servizio in più per assicurare al cliente un valido aiuto nella rintracciabilità della spedizione.

Da questa premessa è nata la collaborazione tra SMI e DHL International, leader mondiale nei servizi di corriere espresso internazionale, del trasporto via terra e delle spedizioni

Il cliente non dovrà più preoccuparsi di contattare il fornitore per monitorare quanto ordinato: il tutto avverrà automaticamente, lasciandolo libero di gestire altre attività.

Il successo del sistema SMI - DHL ha "contagiato" altre aziende italiane leader del proprio settore, che hanno deciso di adottarlo per



migliorare l'efficienza del servizio spedizioni.

Il "servizio spedizioni" messo a disposizione della clientela SMI inizia però molto prima, cioè dal momento in cui il cliente effettua l'ordine delle macchine e decide di delegare al fornitore il compito di organizzarne la spedizione.

Chi opta per questa soluzione beneficia dell'assistenza del personale SMI e dei servizi di un'azienda leader nel settore del trasporto marittimo ed aereo, Gava Group, che annovera tra i propri clienti importanti nomi quali Ferrari, LG, Pirelli, Boeing.



Tra gli innumerevoli benefici per i clienti sia dal punto di vista logistico/organizzativo

che dei tempi di consegna, si segnala il costante monitoraggio del percorso



seguito dalla spedizione (tracking); prossimamente diverrà operativo un programma integrato nel sistema gestionale delle due aziende per assicurare gli stessi risultati raggiunti nella collaborazione SMI - DHL International.



▪ Solidarietà' in primo piano



Negli ultimi anni SMI si è dimostrata non solo particolarmente attenta a tematiche sociali di profonda importanza ma anche assolutamente disponibile ad intervenire concretamente a supporto di quanti si trovano in condizioni disagiate o difficili.

Nel corso del 2007, infatti, SMI ha ceduto a titolo gratuito ad associazioni benefiche oltre 5.000 kg di prodotti alimentari. Gli sforzi intrapresi per diffondere e portare in primo piano il concetto di solidarietà sono stati focalizzati soprattutto sul territorio bergamasco, dove SMI ha sede.

In particolare, gran parte delle derrate alimentari distribuite gratuitamente sono state donate all'associazione ONLUS Banco di Solidarietà di Bergamo. Tale associazione caritatevole opera attraverso numerosi volontari, che attualmente assistono più di 150 famiglie

bisognose e 7 conventi di clausura, recapitando a domicilio una serie di prodotti alimentari base, indispensabili per garantire un' alimentazione adeguata.

Il servizio reso dall'associazione va oltre la semplice consegna del pacco alimentare, dal momento che, entrando nelle case degli assistiti, i volontari hanno l'opportunità di instaurare un rapporto di reciproca stima ed amicizia, rendendosi partecipi della situazione del prossimo.

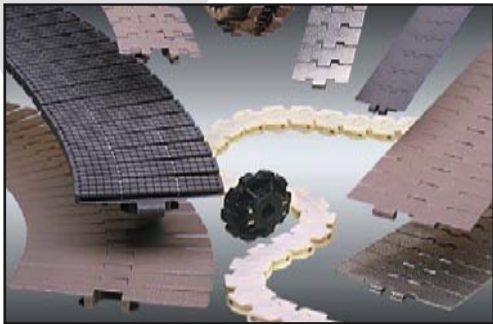
Mediante il proprio modesto contributo SMI ha cercato di fornire un aiuto concreto per tutti coloro che ne avessero bisogno, impegnandosi a continuare anche in futuro questa "missione di solidarietà" così ricca di sentimenti ed emozioni dal valore incommensurabile.



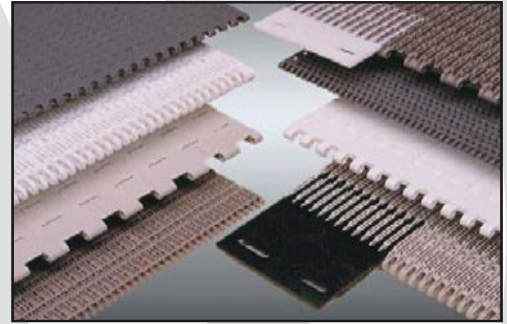
FONDAZIONE
BANCO ALIMENTARE
Contro lo spreco, Contro la fame
ONLUS

2008

A unique partner



REXNORD
PRECISION. POWER. PERFORMANCE.



FLATTOP

Rexnord FlatTop Europe b.v.
's-Gravenzande, The Netherlands
Phone: +31 174 445 111
Fax: +31 174 445 222

Rexnord Marbett S.r.L.
Correggio (RE), Italy
Phone: +39 0522 639333
Fax: +39 0522 637778

Rexnord FlatTop North America - USA
1272 Dakota Drive - Grafton, WI 53024
Phone: 262 376 4600
Fax: 262 376 4750

Rexnord.com
flattop@rexnord.com

Resoconto 2007:

uno sguardo al mercato



■ “L'orologio” della popolazione mondiale segna ogni anno 81 milioni di nascite, concentrate quasi esclusivamente nei paesi in via di sviluppo. Nel 2007 l'ONU ha stimato una crescita della popolazione mondiale dagli odierni 6,7 miliardi di persone a 9,2 miliardi nel 2050. Questo nuovo scenario demografico richiederà sforzi enormi per la realizzazione di infrastrutture adeguate e

l'approvvigionamento di beni e servizi nelle aree urbane. Lo stesso vale anche per le regioni rurali nelle quali già oggi oltre un miliardo di persone non ha accesso ad acqua potabile pulita ed è costretto a ricorrere all'acqua confezionata. Come conseguenza di tutto ciò, tutti i più importanti istituti di ricerca prevedono un consumo sempre maggiore di bevande confezionate, soprattutto

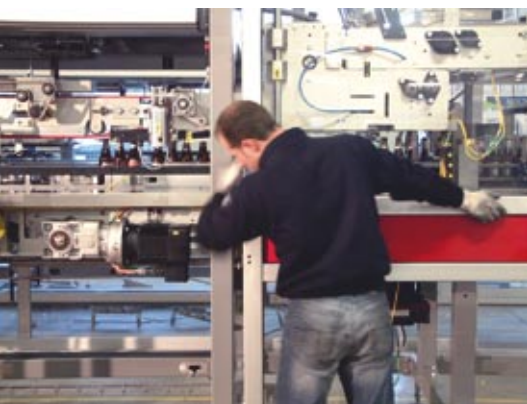
acqua imbottigliata.

Si attendono quindi forti impulsi di crescita nei settori della produzione, del confezionamento e della commercializzazione di questi prodotti, soprattutto dai paesi emergenti e da quelli in via di sviluppo. Nel contempo le innovazioni di prodotto e gli imballaggi di forma e dimensioni sempre più svariate assicureranno stabili attività di investimento ad alto livello nei paesi industrializzati.

Nel 2007 il mercato mondiale delle macchine d'imballaggio ha registrato un volume d'affari di 21 miliardi di euro. L'Italia è il secondo produttore europeo (preceduta solo dalla Germania) e il terzo produttore mondiale (dopo Germania e USA) di macchine di confezionamento e imballaggio con una produzione complessiva di 3,5 miliardi di euro, l'80% della quale destinata all'esportazione (era il 73% nel 2003 e il 76% nel 2006).

I primi mesi del 2008 mostrano un consolidamento delle tendenze riscontrate nel 2007, pur in presenza di indicatori economici e finanziari di difficile

interpretazione: dollaro USA sempre debole nei confronti dell'euro, prezzo del petrolio ai massimi storici, venti di recessione negli Stati Uniti, inflazione cinese in crescita, difficile situazione del settore bancario e finanziario internazionale per la crisi dei mutui subprime. Un mix che crea qualche preoccupazione ai piani alti delle aziende grandi e piccole del settore packaging, che ancora una volta dovranno fare ricorso a tutta la propria capacità di innovazione e ad ingenti investimenti in ricerca e sviluppo per raccogliere e vincere le sfide che si profilano all'orizzonte.



▪ Lo scenario Italiano

Il forte apprezzamento dell'euro nei confronti del dollaro ha penalizzato le esportazioni verso gli Stati Uniti e in generale verso i Paesi dell'area dollaro, riducendo la competitività dei prodotti europei. Per le imprese italiane gli effetti negativi sono stati comunque limitati grazie alla crescita delle esportazioni verso i mercati dell'area euro, verso l'Europa dell'Est (soprattutto Russia) e verso i paesi del Medio Oriente (Turchia in primis).

Il settore delle macchine di imballaggio continua quindi a distinguersi per tassi di crescita superiori alla media nazionale, grazie alla fiducia riposta dalla clientela internazionale nella capacità di innovazione e nell'evoluzione tecnologica dei prodotti made in Italy.



Resoconto 2007:

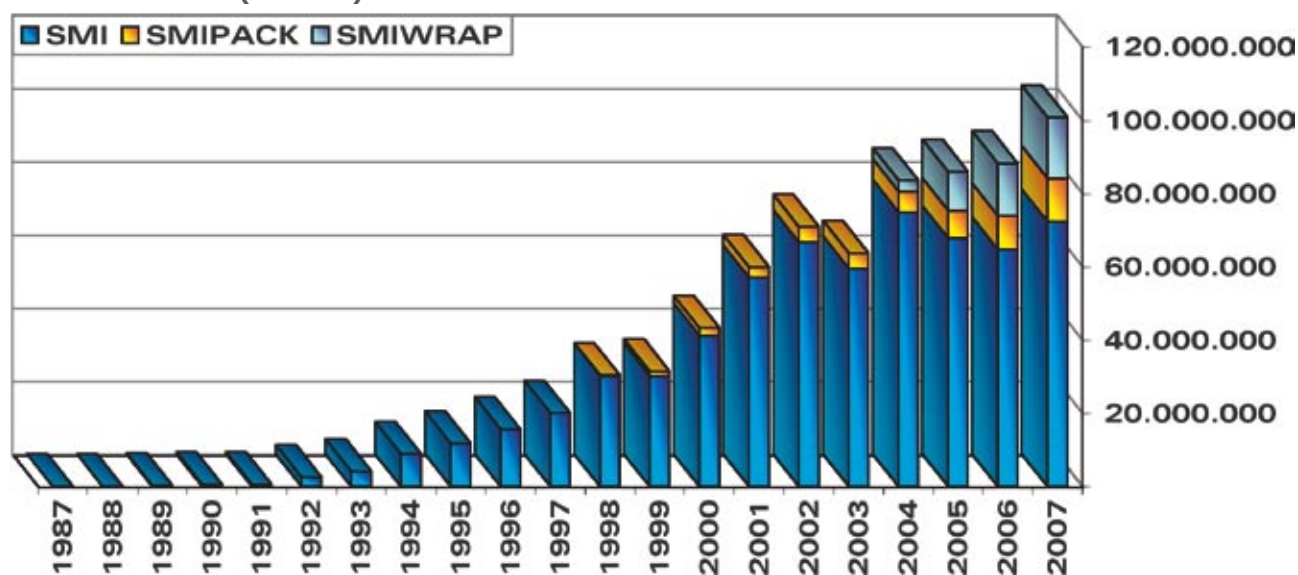
il gruppo SMI cresce a tassi "cinesi"

■ Nonostante il forte apprezzamento dell'euro le vendite del gruppo SMI nel 2007 hanno fatto registrare tassi di crescita superiori a quelli delle economie più dinamiche, segnando un incremento del 14,11% rispetto al 2006. Al raggiungimento di questo traguardo hanno sicuramente contribuito la profonda riorganizzazione aziendale iniziata nel secondo semestre 2006 e gli ingenti investimenti in ricerca e sviluppo effettuati nel biennio 2005-2006. Le continue innovazioni tecnologiche applicate alle

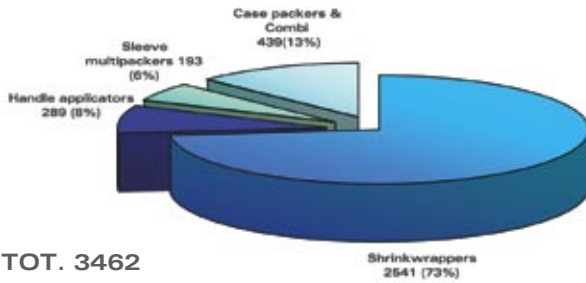
diverse linee di prodotto hanno giocato un ruolo fondamentale nel fidelizzare la clientela esistente e nell'acquisirne di nuova, grazie ad un rapporto qualità-prezzo tra i migliori del mercato. Più in dettaglio, la società capogruppo SMI (confezionatrici automatiche ad alta velocità e stiro-soffiatrici rotative) ha realizzato vendite per 72,3 milioni di euro, in crescita dell'11,7% rispetto al 2006. La società controllata SMIPACK (confezionatrici semiautomatiche ed automatiche a bassa velocità) ha segnato un

incremento record del 28%, passando da 9,2 a 11,8 milioni di euro, mentre la controllata SMIWRAP (carta per imballaggi alimentari) ha fatto registrare un fatturato di 16,6 milioni di euro (+16,2%). Le vendite di macchine di imballaggio SMI si sono attestate sui livelli del 2006, mentre la divisione soffiatrici ha registrato un incremento del 17,8%. Anche nel 2007 Cina, Russia e Turchia si sono confermati i mercati di sbocco più importanti per le esportazioni SMI, con una quota pari rispettivamente al 9,9%, al 5,3% e al

Fatturato (Euro)

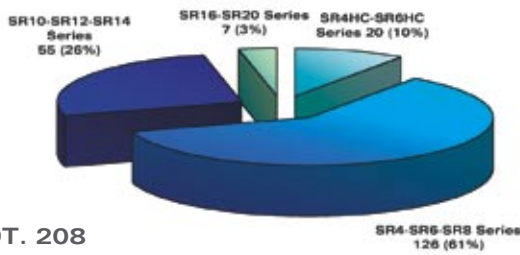


Confezionatrici SMI vendute



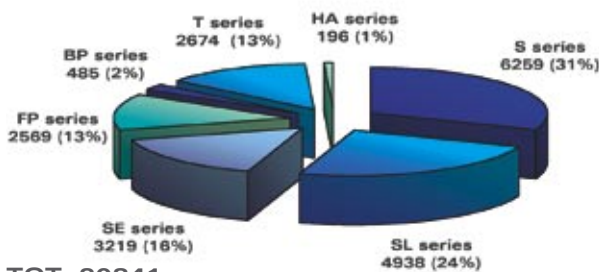
TOT. 3462

Stiro-soffiatrici SMI vendute



TOT. 208

Confezionatrici SMIPACK vendute



TOT. 20341

* Data refer to March 1, 2008



2,9% della produzione complessiva. Risultati significativi sono stati raggiunti anche in Messico e USA, mentre i principali Paesi dell'Europa orientale hanno mostrato segnali di ripresa incoraggianti. Il 60% delle esportazioni è

stato assorbito dall'Europa centro-occidentale, che rimane tuttora il mercato di riferimento per i prodotti SMI, con la Spagna in pole position con il 2,8% delle vendite.

Gli ottimi risultati raggiunti dimostrano come il gruppo

SMI sia stato in grado di rispondere alle specifiche esigenze produttive ed organizzative dei clienti e garantire loro un livello di servizio sempre più elevato, sia in fase di pre-vendita che nell'assistenza tecnica post-vendita.

Eventi fieristici:

una presenza a 360°



Asia ed a China Brew & Beverage contribuirà a dare un nuovo impulso alla politica di progressiva espansione nel mercato asiatico.

■ Anche nel 2008 il gruppo SMI parteciperà a diverse fiere di settore, con l'obiettivo di consolidare ulteriormente la propria presenza a livello mondiale. Come di consueto il Vecchio Continente, che rappresenta il mercato più stabile e maturo, costituirà nel 2008 il fulcro dei maggiori investimenti in ambito fieristico. Basti pensare che il gruppo SMI sarà presente a tutte le più importanti

manifestazioni europee del settore packaging, Interpack ed Emballage in testa. Anche la presenza nel continente americano non potrà passare inosservata: come ogni anno, infatti, le esposizioni fieristiche Fispal, Expo Pack e Pack Expo rappresenteranno l'occasione ideale per presentare al mercato innovazioni tecnologiche sempre più avanzate. Infine, la partecipazione a Propak

WAIT FOR YOU...

smigroup
Bottling & Packaging Solutions



Pack the World

17-21 Nov. 2008
PARIS-NORD VILLEPINTE
FRANCE



EMBALLAGE
WORLD PACKAGING EXHIBITION

Primary & secondary product packaging machines.
Packaging & containers.
Related services.

▪ INTERPACK 2008: una serie imperdibile di novità'

In occasione di Interpack 2008 le aziende del gruppo SMI espongono una serie imperdibile di novità. SMI, la società capogruppo, presenta non solo la confezionatrice in film termoretraibile SK 600 T dotata del nuovo sovrappositore di pacchi TS, ma anche la stiro-soffiatrice rotativa SR 8 con quadro elettrico integrato e passo del modulo di riscaldamento ridotto.

La confezionatrice SK 600 T raggiunge una velocità massima di 60 pacchi/minuto e consente di imballare diversi prodotti nelle seguenti tipologie di pacco: solo film, falda + film, vassoio con o senza film. Grazie al nuovo dispositivo TS, è possibile sovrapporre su due o più strati contenitori di plastica, metallo o vetro già confezionati su falda o in vassoio senza film. Il dispositivo TS viene considerato come un accessorio opzionale e quindi, su richiesta del cliente, può essere installato su qualsiasi modello della serie SK.

Per quanto riguarda invece la stiro-soffiatrice SR 8,

tale macchina raggiunge una produzione massima di 1800 bph/cavità e viene utilizzata per soffiare contenitori PET/PP con capacità da 0,25 a 3 litri. Il nuovo quadro elettrico, completamente integrato nel modulo di riscaldamento, consente di diminuire notevolmente l'ingombro della macchina, mentre la riduzione a 40mm del passo del modulo di riscaldamento permette di incrementare di circa il 20% la velocità di produzione.

Infine SMIPACK, la società del gruppo specializzata nella produzione di macchine d'imballaggio a velocità medio-bassa, esporrà non solo diversi esemplari di confezionatrici angolari a campana (serie SL e S) e di confezionatrici angolari con tunnel di termoretrazione (serie FP), ma anche la nuovissima fardellatrice semi-automatica BP 800. Le caratteristiche più innovative di quest'ultimo modello sono la propria struttura mono-blocco, che rende più agevole qualsiasi tipo di spostamento, e la barra saldante di maggiori dimensioni.



▪ SAREMO PRESENTI A...



Düsseldorf
GERMANY
24-30 APRIL



São Paulo
BRAZIL
3-6 JUNE



Bangkok
THAILAND
11-14 JUNE



Mexico City
MEXICO
24-27 JUNE



Poznan
POLAND
15-18 SEPTEMBER



Beijing
CHINA
24-27 SEPTEMBER



Chicago, IL
U.S.A.
9-13 NOVEMBER



Paris
FRANCE
17-21 NOVEMBER



Munich
GERMANY
**14-19 SEPTEMBER
2009**

SMI S.p.A. Headquarters

Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209
info@smigroup.it

SMI USA Inc.

Tel.: +1 860 68 89 966
Fax: +1 860 68 85 577
sales.us@smigroup.net

SMI Centroamericana S.A. de C.V.

Tel.: +52 555 3569072
Fax: +52 555 3553571
sales.mx@smigroup.net

SMI do Brasil Ltda

Tel.: +55 11 360 15 334
Fax: +55 11 369 37 603
sales.br@smigroup.net

SMI UK Rep. Office

Tel.: 8000 85 10 23 (GB)
Tel.: 1800 55 39 99 (IE)
Fax: 8000 85 10 24 (GB)
Fax: 1800 55 39 98 (IE)
sales.uk@smigroup.net

SMI Polska Sp.z o.o.

Tel.: +48 22 611 44 25
Fax: +48 22 611 44 24
sales.pl@smigroup.net

OOO SMI Russia

Tel.: + 7 495 159 50 68
Fax: + 7 495 720 67 97
sales.ru@smigroup.net

SMI Romania S.r.l.

Tel.: +40 256 293 932
Fax: +40 256 293 932
sales.ro@smigroup.net

SMI China Nanjing Rep. Office

Tel.: +86 258 470 47 16
Fax: + 86 258 470 47 76
sales.cn03@smigroup.net

SMI China Guangzhou Rep. Office

Tel.: +86 20 8439 6460
Fax: +86 20 8439 8391
sales.cn04@smigroup.net

SMI - Thailand Info Desk

Tel.: +66 2 6110067
Fax: +66 2 6110068
sales.th@smigroup.net

SMI Pacifica Pty Ltd

Tel.: +61 3 9584 3622
Fax: +61 3 9584 3633
sales.au@smigroup.net