

# smi now

Magazine 2009 03

- Di Iorio ■ Ice River Springs
- Pernod Ricard ■ Beijing Pepsi

***YOUR GLOBAL LOGISTIC PARTNER  
INTERNATIONAL FREIGHT CONSOLIDATORS***

***International air and seafreight  
Door to door insurance  
Logistics projects***

**GAVA**

**GAVA GROUP**

***since 1979 together in the world***



**[www.gavagroup.com](http://www.gavagroup.com)**



“ El futuro pasa  
a través de  
la innovación  
tecnológica ”

# smi now

Editorial

La innovación ha cambiado profundamente cada una de las actividades empresariales. Hoy esto ya es una evidencia. La innovación es una actividad fundamental para las empresas que miran al futuro, un principio esencial para el crecimiento económico, social y cultural de cada compañía. Además, en un contexto económico internacional como el actual, la innovación se convierte en un elemento básico. Esta reflexión nos hace pensar en la célebre cita de Albert Einstein, quien en 1955 escribía, refiriéndose precisamente a las situaciones de crisis: "No pretendamos que las cosas cambien, si siempre hacemos lo mismo. La crisis es la mejor bendición que se le pueda conceder a las personas y a sus países, ya que la crisis conlleva progresos. La creatividad nace de las dificultades del mismo modo que el día nace de la noche oscura." Con la constitución del polo tecnológico SMILAB, Smigroup se ha apropiado de esta máxima, en la medida en que estamos convencidos de que las inversiones continuas y crecientes en I+D (Investigación + Desarrollo) suponen la alternativa a las dificultades económicas actuales. Los laboratorios de "Investigación y Desarrollo" de Smigroup han jugado un papel fundamental desde siempre, especializándose en el proceso de innovación tecnológica industrial para la mejora de las prestaciones de la maquinaria, instalaciones y procesos de asentamiento productivo de diferentes sectores. Las instalaciones desarrolladas para nuestros clientes en todo el mundo, junto con las novedades que presentamos en primicia mundial durante el Drinktec 2009, son el hilo conductor de la 3ª edición de nuestro boletín empresarial. Además, suponen la demostración de la especial dedicación que damos al estudio de las soluciones desde una perspectiva ecológica: ahorro energético, sostenibilidad productiva y eco-compatibilidad de productos y procesos.

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

**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:**

Di Iorio - Ice River Springs

- Pernod Ricard - Beijing Pepsi

**Printed in 14,000 paper copies**

Available in:

Italian, English, French, Spanish,

Russian and Chinese.

Product pictures in this issue are shown  
for reference only.

## INSTALLATION

- 6.** Italia: Di Iorio
- 14.** Canadá: Ice River Springs
- 20.** Italia: Pernod Ricard Italia
- 28.** China: Beijing Pepsi

## INNOVATION

- 36.** Enfundadora SK:  
Automatización a la máxima velocidad
- 40.** Estiro-sopladoras SR:  
El soplado se aligera
- 44.** Smipack - Nueva enfundadora  
monobloque con entrada a 90°  
BP802AR 280RS
- 47.** Novedad 2009: colocadoras de  
asas automáticas serie HA 40-60-80

## INFORMATION

- 48.** Nace el nuevo centro de  
investigación e innovación Smilab
- 54.** SMI cambia de imagen
- 56.** Smigroup y el desarrollo  
sostenible
- 58.** Formación: Proyectos que  
preservan el entorno
- 60.** Eventos feriales  
& Avance Drinktec 2009

# smi NOW



Crece el número de embotelladores que invierten en eco-sostenibilidad

“Sostenibilidad como sinónimo de competitividad”.

Un valor cada vez más importante para todas las empresas que miran al futuro.



**CAMBIO DE  
FORMATO  
AUTOMÁTICO**



**FLEXIBILIDAD  
OPERATIVA**

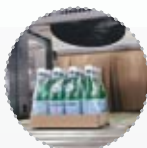
HASTA 360 PPM  
Paquetes de sólo film,  
plancha de cartón + film,  
bandeja + film



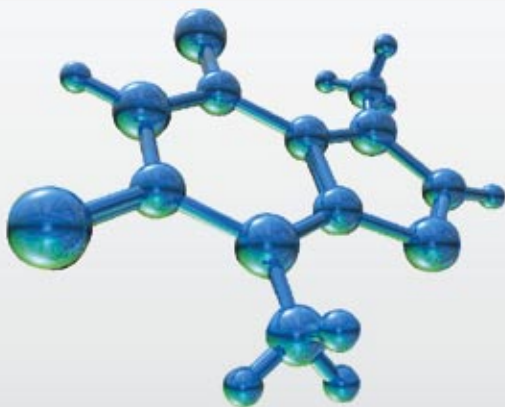
**FACILIDAD  
DE USO**



**TECNOLOGÍA  
AVANZADA**



**>> PÁG.36**



**SMILAB**

- > Laboratorio Investigación y Desarrollo
- > Laboratorio Innovación
- > Laboratorio Formación

**>> PÁG.48**

# Di Iorio.



## SECTOR AGUA & CSD

### Di Iorio

Grupo Di Iorio S.p.A.  
Frosolone, Italia

- >> Estiro sopladora SMIFORM SR 14
- >> Enfardadora SMIFLEXI SK 602 F
- >> divisor SMILINE DV 500
- >> cintas transportadoras SMILINE



- Frosolone, tierra de agua entre pasado y futuro.

Anticipándose a los tiempos desde su fundación, la sociedad Di Iorio S.p.A. ha estrechado un fuerte vínculo con el territorio, favoreciendo el desarrollo de oportunidades culturales, formativas y económicas que han contribuido al bienestar y cuidado del medio ambiente. Una realidad industrial que, desde siempre, conforma los puntos de fuerza para su desarrollo e innovación futuros.



*"Beber agua es beberse el medio ambiente, beber Molisia es beber el Molise".*

■ Éste es el eslogan que acompaña la nueva botella PET de agua natural Molisia. Su imagen innovadora ha sido premiada con "El Ágora de plata" por ser "una botella particularmente agradable, con esos reflejos y colores que se reconocen como signos de pureza. La forma anatómica y la originalidad de la etiqueta la convierten en un packaging ganador". En la botella, en relieve, el "lirio", logotipo de la compañía Di Iorio. En la etiqueta, un corazón azul "abrazaba" los prados lozanos y las puras montañas. De hecho, el agua Molisia nace en el "corazón" de la exuberante naturaleza del Molise. El Parque Nacional de Abruzzo, Lazio y Molise, amplias áreas del bosque protegidas como oasis naturales - sobretodo en la provincia de Isernia (donde se encuentra el ayuntamiento en que se emplaza la empresa Di Iorio), constituye un área verde de incomparable belleza. El agua Molisia se extrae del territorio de Sant'Elena Sannita, a una altura de 850 sobre el nivel del mar, en el interior de una comarca natural situada al resguardo de una zona protegida de elevado interés

## ■ El agua, el hombre y el medio ambiente



De todos los recursos medioambientales, el agua es, sin duda, el más necesario para el ser humano: todos los alimentos contienen agua; el propio cuerpo humano contiene grandes cantidades de agua; la vida depende del agua. Este compuesto, constituido por un átomo de oxígeno y dos de hidrógeno, es capaz de interactuar con el ecosistema, respondiendo a necesidades precisas. El papel que desarrolla el agua en el ser humano equivale al que la cultura ejerce en el alma y en la mente humana, que suponen la base de nuestras tradiciones. Agua y cultura contribuyen de esta manera al crecimiento social y económico, a la calidad de la vida, a la salud y bienestar en general. La región italiana del Molise, una tierra pura libre de contaminación en la que "Tradición" y "Cultura" coexisten con la "Naturaleza", custodia un manantial de agua oligomineral, Molisia, pura como sus montañas, ideal para una vida sana "al más puro estilo italiano".

natural.

Las aguas que fluyen por este entorno se caracterizan por tener un bajísimo contenido salino, y por estar libres casi totalmente de sodio y nitratos, factor esencial para una alimentación sana y que convierte el agua ligera y de fácil digestión. Este regalo de la naturaleza lo embotella la familia Di Iorio con un respeto total del entorno, poniendo énfasis en el ahorro energético: una política empresarial estrechamente ligada a la tradición y al entorno, que supone la base de la actividad productiva desde hace más de 110 años.



*Arriba: El Doct. Gino Di Iorio recibe el Ágora de plata por la botella de agua natural "Molisia".*

# Di Iorio y SMI

## Innovación tecnológica como puntal de la tradición



### ■ Innovación tecnológica como puntal de la tradición

A lo largo de los últimos años la sociedad Di Iorio ha efectuado una importante actualización de la estrategia comercial, lanzando nuevos refrescos (aperitivos y bebidas de marca Stappj), y sobre todo el agua Molisia, que se embotella en modernas instalaciones de la más alta tecnología. Éstas últimas aseguran un estándar cualitativo elevado y una óptima conservación del producto final.

Desde una visión de total satisfacción de las necesidades

del cliente, en línea con las necesidades del mercado, la empresa del Molise ha desarrollado una segunda línea de embotellado en PET, paralela a la instalación ya existente para los formatos de vidrio.

La nueva línea de embotellado, que se caracteriza por el elevado desarrollo tecnológico de la maquinaria, supone el mayor grado de innovación alcanzable en este sector.

Para realizar esta importante inversión, la empresa Di Iorio ha contado con la inmejorable experiencia de SMI, con la

que colabora desde hace casi un decenio. Confiando en la competitividad y calidad de los productos SMI, la sociedad Di Iorio ha hecho una apuesta: realizar una línea sólo italiana, de altísimo contenido innovador y tecnológicamente de vanguardia.

El suministro SMI incluye una estiro-sopladora rotativa de 14 cavidades, una empaquetadora de film termorretráctil modelo SK 602F para producciones de doble pista, sistemas logísticos integrados para el desplazamiento de las botellas vacías producidas por la sopladora SR 14, de las botellas sueltas y de los paquetes de salida de la enfardadora SK 602F.

Se han elevado las potencialidades productivas de la instalación:

- > **40.000 bph** en el formato de 500 ml refrescos;
- > **25.600 bph** en el formato de 1 litro refrescos;
- > **20.000 bph** en el formato de 1,5 litros refrescos;
- > **24.000 bph** en el formato de 1,5 litros agua con gas;
- > **25.000 bph** en el formato de 2 litros agua natural sin gas.

Todas las máquinas se controlan electrónicamente y han sido desarrolladas



## ■ Innovaciones tecnológicas al servicio del medio ambiente

Los laboratorios “Investigación Y Desarrollo” de Smigroup desempeñan un papel importante en el proceso de innovación tecnológica en ámbito industrial, y conllevan una intensa actividad de investigación y desarrollo para la mejora de las prestaciones de maquinarias, instalaciones y procesos destinados a la instauración productiva de distintos sectores. Smigroup le dedica una atención especial al estudio de soluciones centradas en el ahorro energético, la eficiencia productiva y la eco-compatibilidad de productos y procesos. En sus laboratorios se experimenta con nuevos materiales caracterizados por una mayor ligereza, resistencia, docilidad, economía y reciclado.



El nuevo sistema para la recuperación del aire comprimido aplicado a las máquinas para el estiro-soplado de envases en PET es relevante por su reducido impacto ambiental. Los resultados, en términos de ahorro energético y respeto medioambiental, son considerables, y fundamentan la elección de este método novedoso totalmente eco-compatible, que permite reducir hasta el 40% el consumo de aire comprimido, y hasta el 20% de energía eléctrica.

en sintonía con la política medioambiental de la empresa; por ejemplo, todos los motores están dotados de un inverter para un consumo mínimo energético, la máquina sopladora está provista de un dispositivo de recuperación del aire de soplado; las cintas transportadoras están lubricadas con material de silicona que permite un considerable ahorro de agua y una reducida emisión de desechos fósforo orgánicos a través de los sistemas de descarga de aguas.

Se ha prestado la máxima atención a los requisitos higiénico-sanitarios de toda la línea de embotellado; las cintas de aire están provistas de filtros que previenen la contaminación de las botellas transportadas, la llenadora está herméticamente cerrada (ambiente aséptico), mientras que el control electrónico de los grifos asegura un llenado preciso de la botella.

Se ha concebido la línea para el embotellado de agua mineral natural, agua mineral con gas, agua aromatizada, bebidas gaseosas y bebidas sin gas en botellas de: 500 ml y 1 litro de forma redonda; 1,5 y 2 litros cuadradas (agua mineral natural y bebidas sin gas); 1,5 y 2 litros de forma redonda (agua

mineral con gas y bebidas gaseosas). Con la entrada en función de la nueva línea, la potencialidad productiva global de la compañía Di Iorio es igual a medio millón de botellas la serie, o lo que es lo mismo, un millón quinientas mil botellas en 24 horas. Las potencialidades de la actual línea de embotellado es capaz de satisfacer perfectamente el mercado tradicional y la gran distribución organizada (GDO).



# Desde 1896

La cultura del beber sano.



**Arriba:** La familia Di Iorio al completo festeja los 110 años de actividad de la empresa.

■ Di Iorio SA. es una compañía centenaria situada entre las hermosas montañas de la región Molise, donde el agua mineral, materia prima fundamental de las bebidas, brota purísima. El fundador Filippo Di Iorio, junto a su mujer Ángela y sus cuatro hijos, empezó la producción de las bebidas - en particular de la gaseosa - en el ya lejano 1896, logrando fama mundial. La tradición y las antiguas recetas de familia se transmitieron de generación en generación, hasta que en 1985 los

## ■ Érase una vez... pero aún existe

La época del chinotto y de la gaseosa está viviendo una época "revival". La familia Di Iorio ha festejado los más de 110 años de producción de gaseosa, difundida tiempo atrás como pocas otras, - quizás por su bajo coste - y que ha pervivido en la memoria de muchas generaciones como la "botella con la bolita", precursora del food design, convertida improvisamente en un "fenómeno". Di Iorio la exporta hoy hasta en EE.UU., Australia y Sudáfrica.

En cambio, para relanzar la bebida a base de chinotto, Di Iorio ha jugado con la nostalgia de los años cincuenta, aquellos que consiguieron el éxito de esta bebida. Actualmente se la considera un producto "fashion" que conserva en el extranjero un sabor y un acabado totalmente italiano.



actuales socios Antonio, Gino y Domenico Di Iorio (nietos del fundador), junto al tío Luigi Di Iorio, desplazaron la producción a las actuales instalaciones de S. Elena Sannita, en la localidad "Il Giardino". Fue allí donde, a mediados de los años 90, se realizaron los estudios e investigaciones para mejorar y potenciar la disponibilidad de agua mineral y para la comercialización, junto a la producción de estas bebidas, de un nuevo producto: el agua oligomineral "Molisia". Hoy, las instalaciones de

más de 20.000 m<sup>2</sup> pueden presumir de ser de las más modernas del sector, gracias a la avanzada tecnología del equipamiento con que se han proyectado. Por todo esto, de hecho, la prerrogativa de la sociedad Di Iorio es la de continuar produciendo con pasión los buenos productos naturales, desarrollando la calidad del beber, invirtiendo en investigación y en equipamiento para poder así mejorar continuamente las recetas del abuelo Filippo Di Iorio.

**Abajo:** Foto histórica de la familia Di Iorio en el 1896, año de fundación de la empresa.



**Arriba:** La Sra. Ernestina, hija del fundador, en la celebración de los 110 años de actividad de la empresa.

## ■ Amplia gama productiva para satisfacer todos los gustos

La amplia y completa gama de productos y la seriedad comercial hacen de Di Iorio S.p.A. una empresa capaz de satisfacer todas las exigencias del mercado moderno. En Italia y en el extranjero la empresa Di Iorio está presente con una extensa gama de productos:

- > **Las bebidas**, preparadas exclusivamente con aromas naturales:
  - Aperitivos (de 100 ml en vidrio): Stappino-Bitter, Bianco-Bitter, Rosso-Rabarbaro.
  - Bebidas (en los formatos de 200, 250, 500, 1000 y 1500 ml): gaseosa, naranjada, limonada, chinotto, agua tónica, café.
- > **El agua** mineral MOLISIA es embotellada en los formatos en vidrio (con capacidad de 250 ml, 500 ml, 750 ml y 1 litro) y en los formatos en PET (500 ml, 1 litro de forma redonda, 1.5 litri de forma cuadrada y redonda, 2 litros de forma cuadrada y redonda).

## ▪ LA PALABRA AL CLIENTE - Entrevista al Doct. Gino Di Iorio, Presidente de Di Iorio S. A.



*Arriba: El Doct. Gino Di Iorio, Presidente de Di Iorio S.p.A. con Paolo Nava, Presidente y Director General de SMI S.p.A.*

*¿Cuál es la clave del éxito de Di Iorio S.A., tanto a nivel nacional como internacional?*

“Di Iorio ha estado siempre presente en el mercado de las bebidas. Las modalidades de producción, la modernización de las instalaciones, la innovación tecnológica, sumado al nuevo packaging de renovación periódica, nos permiten proponer una relación calidad - precio inmejorable.

La elasticidad empresarial se dirige totalmente, desde todos los puntos de vista, a la customer satisfaction o satisfacción del cliente, y a asumir las tendencias del mercado moderno, por lo que respecta a los cambios de formato, nuevo packaging, etc. Gracias a todo esto hemos

podido crecer a lo largo del tiempo, y nos ha permitido ser competitivos y líderes en la pugna diaria del sector; en el que se está produciendo un cambio de la organización de la distribución, tanto desde el punto de vista del GDO - Gran Distribución Organizada - como del canal discount.

De hecho, estos dos canales distributivos favorecen las pequeñas y medianas empresas, que demuestran una gran flexibilidad y capacidad de adaptación a la demanda. Una pequeña-mediana empresa como Di Iorio consigue satisfacer perfectamente

las necesidades de los mayoristas, y de la distribución en general. Nuestra flexibilidad se hace evidente en tres aspectos: la amplia gama productiva, que incluye tanto las bebidas cuanto el agua mineral, la existencia de envases de distintas capacidades, desde 500 ml. hasta 2 L., y, por último, en la disponibilidad en el mercado de una gran variedad de formatos, como los paquetes de 6, 8, 10, 12, 20 y 24 botellas.”

*Calidad y respeto al medio ambiente; bienestar y comida sana a la italiana; tradición, cultura y familia: desde hace más de 110 años éstos son los puntos fuertes de la política empresarial de Di Iorio. ¿Qué valor tiene para su empresa la innovación tecnológica?*

“Nuestra empresa está localizada en el centro-sur de Italia, en un contexto marcado por un período que ha visto el cierre de centenares de pequeñas empresas productoras de bebidas gaseosas. Estas empresas, en el siglo pasado, desde la posguerra hasta principios de los años setenta, habían caracterizado la estructura productiva del sector de la bebida. Di Iorio ha sabido superar esta época, gracias a la constante modernización de las instalaciones productivas y a la continua investigación tecnológica. Se ha alcanzado el éxito tanto en Italia como en el extranjero, gracias también a la continuidad empresarial a lo largo de los años, que desde 1896 hasta hoy en día ha visto pasar el testigo de padres a hijos sin interrupción.

Hemos sido entre los primeros del mundo, en la primera mitad de los años ochenta, en experimentar una nueva tecnología en el llenado de bebidas con pre-vaciado en los refrescos.

Esta tecnología ha mejorado sobre todo la conservación del producto a lo largo del tiempo.

Éste ha sido el eje central que ha animado Di Iorio a buscar nuevos espacios comerciales y nuevos mercados exteriores, en particular el estadounidense que ha sido siempre un gran consumidor de bebidas gaseosas.

Los importadores han apreciado especialmente la organización de Di Iorio, sobre todo por la relación directa con la empresa, ya que no se utilizan intermediarios comerciales. Además, Di Iorio ha demostrado su seriedad al ofrecer un producto



caracterizado por una óptima relación calidad precio, y al proponer una amplia gama de productos que, además de los tradicionales, incluye también productos típicos italianos como el bitter, el chinotto y el ruibarbo. Productos que han vuelto a ser descubiertos por los italianos que viven en el extranjero, pero que también han entrado en la vida, en las costumbres y en el consumo de las familias extranjeras.”

*La imagen innovadora y de gran atractivo de la botella PET del agua Molisia ha sido galardonada con el Ágora de Plata para el packaging. ¿Qué papel ha jugado la colaboración con SMI en el éxito de los nuevos formatos en PET?*

“En lo que respecta a la nueva línea, se ha puesto a punto un proyecto con la colaboración de SMI, que nos ha permitido resolver de la mejor manera todos los problemas inherentes a la ingeniería industrial de la línea existente en vidrio. El departamento técnico de SMI, volviendo a proyectar el sistema de cintas transportadoras para el embalaje de productos en vidrio, ha permitido alcanzar niveles óptimos de producción. La gestión de los cambios de formato ha sido automatizada, con la ventaja

de reducir drásticamente los paros de las máquinas a causa de las modificaciones de formato y con la posibilidad de realizar un gran número de configuraciones a partir del primer formato programado. Además, en lo que se refiere al estudio de la ingeniería de la nueva línea PET, hemos conseguido conjugar de la mejor manera cada una de las necesidades funcionales de la instalación de embotellado. Las mejoras de la línea han sido optimizadas a partir de la producción de botellas, de hecho la instalación de la estiro-sopladora rotativa SR14 responde plenamente a nuestras demandas de ahorro energético y eco-compatibilidad.

La proyección y realización de los nuevos envases PET ha tenido en cuenta nuestras expectativas funcionales, económicas y de imagen. Las nuevas botellas PET de agua Molisia, realizadas con preformas de bajo gramaje, son ligeras y respetan plenamente nuestra política medioambiental, manteniendo, al mismo tiempo, una óptima resistencia. Además, la elaboración gráfica ha tenido en cuenta la imagen de nuestra empresa y el logotipo. El resultado conseguido es una botella con un gran atractivo, que transmite la imagen innovadora de Di Iorio y que nos ha permitido obtener el premio Ágora de plata para el packaging. El diseño gráfico de la botella incluye todos los elementos clave que distinguen a nuestra empresa: el logotipo ha sido reproducido en la parte superior de la

botella, las líneas en el cuerpo de la botella, como elementos de refuerzo, representan las montañas; el lirio simboliza la flor típica de las montañas molisanas, mientras que los pequeños corazones son un elemento decorativo.

En el desarrollo de este importante proyecto ha sido muy importante tener como interlocutor a SMI, empresa integrada en el territorio local con un fuerte compromiso para suministrar maquinarias tecnológicamente avanzadas.

La colaboración con SMI nos ha permitido realizar este proyecto, que, en mi opinión, es lo mejor que se puede obtener en términos de prestaciones, eficiencia productiva, existencias efectivas de almacén, ahorro energético, reducción de los costes totales de gestión y optimización del proceso productivo con un número reducido de encargados. En el interior de la línea PET, de hecho, empleamos sólo a tres operadores, mientras cuatro personas aseguran el funcionamiento de la línea del vidrio.”





SECTOR AGUA & CSD

**Ice River Springs**

Ice River Springs Water Co Inc.  
Feverham, Canadá

» enfardadora

SMIFLEXI SK 802 P

» enfardadora

SMIFLEXI SK 450 T

» cintas transportadoras

SMILINE



■ Frescura sellada hace diez mil años

Es el eslogan elegido por Ice River Springs para destacar la alta calidad de este agua de montaña, que nace en el corazón de la mayor belleza natural de Canadá: la escarpadura del Niágara, un promontorio de roca sedimentaria que se extiende 725 km desde el Niágara hasta Tobermory (Península de Northern Bruce). De hecho, el manantial natural de Ice River Springs Natural water se encuentra en el altiplano de las "Blue Mountains", cerca de la Georgian Bay, en Ontario. Su agua fluye desde las capas acuíferas subterráneas que emergen naturalmente hasta la superficie y está protegida de la agricultura y de la industria. En 1993 fue declarada por el Gobierno Federal "agua de manantial".



Ice River Springs, líder en Canadá en la producción de agua, ha alcanzado el éxito abrazando los valores imprescindibles del desarrollo sostenible y de la innovación tecnológica.

# Ice River Springs: ayer y hoy

■ Ice River Springs Water Company ha iniciado su actividad en Feversham, en Ontario, en un área caracterizada por una belleza incontaminada en el magnífico altiplano de las Blue Mountains. Ya desde 1975 la propiedad de la empresa se ha mantenido en manos de la familia fundadora. La protección del manantial natural de agua representa uno de los objetivos principales de la sociedad. De hecho, en el interior de la propiedad no se utilizan pesticidas, herbicidas o fertilizantes químicos. A principios de los años noventa, Ice River Springs empieza a vender cisternas de agua a las embotelladoras de Toronto, mientras que en 1995 inicia el negocio de la comercialización de marcas propias. De inmediato, se introduce una estrategia empresarial basada en constantes inversiones, en instalaciones tecnológicamente avanzadas, que permiten a Ice River Springs convertirse en el líder del mercado canadiense gracias a un producto de alta calidad y a un excelente servicio de atención al cliente. Factores, éstos, que han sido la base del rápido crecimiento empresarial. Actualmente

Ice River Springs gestiona ocho establecimientos en EE.UU. y prevé crear muchos otros en el futuro. Además del cuartel general de Feversham, Ontario, la empresa está presente en Canadá con tres plantas de producción: en Cranbrook, BC, en una área situada a los pies de las "Rocky Mountains"; en Revelstoke, BC, y en Grafton, ON. Las otras cuatro instalaciones de producción se encuentran en EE.UU., en Morganton (NC), Kentland (IN), Marianna (FL) y Pittsfield (MA). Ice River Springs utiliza un sistema completamente integrado, que está provisto de maquinarias propias para la producción de preformas, botellas y tapones.



# La colaboración con SMI:

## Versatilidad tecnológica orientada a la satisfacción del cliente



■ El rápido desarrollo de los últimos trece años ha animado a Ice River Springs a instalar nuevas líneas de embotellado en el interior de distintos establecimientos de producción. A partir del año 2002, SMI tiene el privilegio de suministrar maquinarias a esta importante empresa canadiense que, a día de hoy, ha adquirido 11 empaquetadoras con film termorretráctil, principalmente de la serie SK, para líneas de alta velocidad. Dos nuevas líneas productivas han sido recientemente instaladas en las plantas

estadounidenses de Kentland, IN, y Marianna, FL, donde el embalaje secundario de film termorretráctil se realiza gracias a las enfardadoras SMI de alta velocidad SK 802P para producciones de doble pista.

Ice River Springs comercializa el agua natural con distintas marcas, que son distribuidas en los 50 Estados de los USA y en Canadá. Además, Ice River Springs consigue satisfacer las demandas específicas de cada consumidor, ya que el agua está disponible en

el mercado con los más distintos formatos: de pequeñas botellas de 250 ml hasta grandes recipientes de 5 galones (18,9 litros). En los ocho establecimientos de producción de la empresa el embalaje de final de línea se realiza tanto en cartón ondulado como en film termorretráctil. Para este último tipo de embalaje, Ice River Springs ha confiado a lo largo de los últimos años en la experiencia de SMI que, gracias a la versatilidad operativa de las enfardadoras, ha permitido a la empresa canadiense enfrentarse a las numerosas necesidades de flexibilidad en el campo del embalaje. De hecho, la serie SK está constituida por máquinas automáticas para el embalaje de recipientes de plástico, metal o vidrio. Según el modelo elegido, es posible realizar paquetes sólo de film, plancha de cartón + film, bandeja de cartón + film, sólo bandeja. Las empaquetadoras SK alcanzan una velocidad de producción de hasta 360 paquetes por minuto, en función del modelo de máquina y del tipo de producto a embalar. Los formatos realizables varían en base a la forma, a la capacidad y a las dimensiones de los envases. Todos los modelos SK disponen de un sistema electrónico de reagrupación del producto y, según las necesidades del cliente, son disponibles en versión de pista única o de pista doble. Además, están dotados de cambio de



formato automático.

Las nuevas empaquetadoras modelo SK 802P instaladas en Ice River Springs embalan las botellas PET de 0,5 litros en los formatos 4x3 en sólo film en una pista doble. Además, el mismo tipo de botella se embala en paquetes de dimensiones mayores, mediante el apoyo de una plancha de cartón situada en la base del paquete. La flexibilidad de la máquina permite además realizar un gran número de formatos, a fin de proporcionar una solución adecuada a las necesidades específicas del consumidor final. De hecho, en las estanterías de los supermercados, es posible encontrar el agua Ice River Springs en paquetes de 12 botellas en paquetes de sólo film, en paquetes que contienen de 15 a 35 botellas embaladas sobre plancha de cartón + film o sobre bandeja U-board + film. Los formatos más comunes realizados por la SK 802P instalada en Ice

- Premiada por el desarrollo sostenible en el embalaje.

El respeto medioambiental ha sido siempre un punto central para Ice River Springs. La empresa en los últimos trece años ha conocido un desarrollo sorprendente, convirtiéndose en la mayor embotelladora privada de agua de Canadá. En los últimos 18 meses, además Ice River Springs ha abierto 3 instalaciones de embotellado en los EE.UU., aumentando en ocho el número de establecimientos en EE.UU. Los establecimientos canadienses de Ice River Springs también usan cartón reciclado para el embalaje de sus productos, evitando de esta manera la tala de árboles. El compromiso medioambiental de esta empresa de gestión familiar

fue reconocido en julio de 2008, cuando se le entregó el "Premio por el sostenimiento medioambiental en el embalaje" presentado por la Atlantic Packaging (sociedad productora de celulosa, desde siempre comprometida con la protección medioambiental). Se calcula que Ice River Springs, utilizando sólo material reciclado, ha salvado en 2008 alrededor de 84.168 árboles, que equivalen a 45 campos de fútbol, y ha conseguido evitar un vertido de desechos de 1.400 camiones.



# ICE RIVER SPRING

River Springs son: 5x3, 5x4, 6x3, 6x4, 6x5, 7x5 y 8x4.

Los procesos productivos son, de esta manera, optimizados y la empresa canadiense puede responder a la creciente demanda de flexibilidad de un mercado en fuerte evolución, gracias también a la experiencia de SMI en este sector y al servicio de asistencia proporcionado in situ por SMI USA, la filial Smigroup situada en América del Norte.



## ■ SMI USA Inc.

Smigroup se esfuerza en consolidar su posición de liderazgo en el packaging produciendo máquinas y sistemas de alta calidad cada vez más innovadores. Además, el cliente puede beneficiarse



de soluciones personalizadas, para una gestión eficiente de sus líneas de embotellado, que destacan por su flexibilidad operativa, seguridad y facilidad de utilización, ahorro energético y eco-compatibilidad.

El constante compromiso de alcanzar la plena satisfacción del cliente ha llevado a Smigroup a estar presente directamente en el territorio americano y canadiense a través de la filial SMI USA Inc., ubicada en Windsor, CT, cerca de las ciudades de Nueva York y Boston. La filial, que está operativa desde el 1999, utiliza tanto personal italiano como local y desde siempre presta atención a las exigencias de cada uno de los clientes. Smigroup ha creado la filial norteamericana también para suministrar una adecuada asistencia técnica a grandes sociedades multinacionales como Coca Cola, PepsiCo, Dean Foods, etc. Estas empresas han invertido ingentes capitales en maquinaria tecnológicamente avanzada para el embalaje de final de línea tanto en las líneas PET como en las de latas. Actualmente en todo el mercado norteamericano hay instaladas más de 170 máquinas de embalaje SMI.

El personal local, altamente especializado, garantiza un servicio de alta calidad tanto en el ámbito comercial como en el técnico, gestionando en tiempos breves las solicitudes de los clientes para la instalación y el mantenimiento de las instalaciones. El suministro de piezas de repuestos de los almacenes SMI USA permite, además, optimizar los plazos de entrega y reducir los gastos de transporte. La profesionalidad y la disponibilidad del equipo de la filial norteamericana de Smigroup es, sin lugar a dudas, uno de los factores clave de los óptimos resultados de ventas alcanzados en EE.UU. y en Canadá.

# PSR-TRISAFE

## Programmed to defend



The PSR TRISAFE relay is the new configurable safety module from Phoenix Contact to manage safety circuits in machines and plants. Thanks to SAFECONF, the graphic configuration software based on drag-and-drop functionality, no programming knowledge is required: just a few clicks are enough to configure the module!

In only 67,5 mm width, it is possible to monitor up to 20 incoming safety signals. The simulation option in the software allows the testing of the program before its implementation.

**Innovation is our passion.  
And yours?**

For further information:

Phone: +39 02 660591

[info\\_it@phoenixcontact.com](mailto:info_it@phoenixcontact.com)

[www.phoenixcontact.it](http://www.phoenixcontact.it)



# Pernod Ricard.



SECTOR BEBIDAS ALCOHÓLICAS  
**Pernod Ricard Italia**  
Grupo Pernod Ricard  
Canelli, Italia  
» encartonadora   
SMIFLEXI WP 600 + PID

■ Milán 'para beber': la ciudad de la industria, la moda, la música, la cultura y los cafés. En esta ciudad cosmopolita (sede de la Expo 2015), rica en animación, efervescencia cultural, de espíritu competitivo y enérgico, se respira el glamour de los "tiempos modernos".

Pensando en esta Milán en continua evolución no podemos dejar de pensar también en el "Amaro Ramazzotti", que, en perfecta sintonía con el estilo de vida de los años 80, es aún hoy sinónimo de una ciudad "para ser vivida", caracterizada por un ambicioso y apasionante proyecto

cultural.

En aquellos años, de hecho, en distintas ciudades italianas empieza a difundirse la costumbre del aperitivo a gran escala (la "moda" del aperitivo había nacido, de hecho, ya en 1860), gracias al ambiente socializador de los cafés, particularmente activos en Milán, Venecia, Turín, Roma.

Antes de cenar o de comer, se puede quedar para consumir tapas y cócteles sin alcohol o de bajo contenido alcohólico.

Se difunde luego el ritual anglosajón de la Happy Hour (nacido, en realidad, en Italia en 1930), la "Hora Feliz" que revoluciona el

## ■ El Amaro Ramazzotti

El Amaro Italiano n°1 en el mundo es el amaro para la gente "que va al ritmo de su época", que consigue vivir de manera positiva todos los momentos del día.

Es el Amaro Italiano, moderno y dinámico, para aquellos que creen en los valores positivos de la vida.

Es el Amaro de quien, en su vida cotidiana, aprecia la tradición y la calidad de casi 200 años de historia.

Producto de élite, original y complejo, el Amaro Ramazzotti es también un producto de consumo cotidiano, para todo el mundo y en cualquier momento del día, gracias a su sabor elegante y suave que gusta a todas las edades.



concepto de la "moda del beber": no sólo una bebida en sí misma, sino un momento de encuentro y socialización. ¡Un ritual de grupo! Ausano Ramazzotti, joven farmacéutico de 24 años, ya en 1815 se anticipa a las modas relacionadas con el aperitivo y a la "Hora Feliz", cuando, justo en Milán, comienza a vender vinos, licores y productos de herboristería (yerbas, raíces, cáscaras de naranja y cortezas aromáticas). Además, tiene la brillante idea de crear una bebida tónica y estimulante a base de genciana, quina, ruibarbo, canela, orégano, naranja dulce de Sicilia, naranja amarga de Curaçao y otros ingredientes.

Ausano Ramazzotti distribuye inicialmente su producto en las tabernas de los alrededores y, a continuación, crea en el corazón de Milán un local público cerca del Teatro de La Scala. Aquí, en lugar de café, se sirve Amaro Ramazzotti, que muy pronto se hace famoso gracias a sus virtudes tonificantes y

digestivas.

El Amaro Ramazzotti se difunde de inmediato en toda Italia. Su gusto intenso pero no abrumador, sus cualidades organolépticas, su perfume característico de naranja y el moderado contenido alcohólico lo hacen adecuado para toda ocasión: servido como aperitivo se toma seco o con un poquito de gaseosa, cáscara de limón y hielo; al final de una comida, se sirve puro y con hielo para potenciar sus propiedades digestivas.



# De Milán a París:

un viaje al corazón de las capitales de la moda, de la cultura y del “beber”



que caracterizan al grupo Pernod Ricard, lanzado hacia un futuro siempre más brillante.

La empresa francesa privilegia una organización descentralizada, con marcas de propiedad y sociedades de distribución en cada país clave; además, promueve los valores que desde siempre han caracterizado la historia del Grupo: la convivialidad y la simplicidad, el espíritu empresarial, la integridad y el compromiso. Con el eslogan “Raíces locales, riqueza global” (local roots, global reach) Pernod Ricard realiza y distribuye productos bien arraigados a la historia de las regiones de origen: ya sea whisky en Escocia o Irlanda, vino en Australia o pastis en Marsella.

Allí donde está presente, el Grupo Pernod Ricard estrecha lazos sólidos con las comunidades locales y apoya sus iniciativas artísticas y culturales.

Cada año la casa madre francesa y sus filiales promueven el arte, los valores humanitarios y la ciencia, patrocinando distintas iniciativas.

Se citan, sólo como ejemplo, el acuerdo de Pernod Ricard

con El Museo de Quai Branly, dedicado al arte y cultura de África, Asia, Oceanía y las Américas; la realización de los espacios acuáticos en las terrazas del Centro Pompidou de París; las ayudas humanitarias para las víctimas del huracán Katrina en EE.UU. y del tsunami en Asia en 2004.



■ Pernod Ricard Italia, filial italiana del grupo multinacional francés Pernod Ricard, es la evolución de las Destilerías Fratelli Ramazzotti, empresa que se ha consolidado en Italia gracias al célebre amaro que lleva el nombre del fundador.

Convivialidad, iniciativa emprendedora, integridad y compromiso son los valores empresariales



■ **Milán y París están cada vez más cerca.**

Los valores de integridad y compromiso de la empresa, de hecho, son visibles para todo el mundo en las calles principales de Milán, a través de la esponsorización por parte de Pernod Ricard Italia de los "steward della notte", que invitan a los jóvenes a consumir alcohol responsablemente, invitan a reducir ruidos y escándalos, y proporcionan los números de teléfono del Radiobus y de taxis para volver a casa con total seguridad.

Una iniciativa nacida de la voluntad de tutelar e incentivar la diversión en una noche milanesa cada vez más responsable y consciente de sus elecciones, del respeto total por la propia vida y la de los demás.

■ **Se puede saborear así:**

- > *Sólo*: frío o a temperatura ambiente
- > *Con hielo*
- > *En el café*
- > *En el helado*
- > *Como ponche*: es un óptimo reforzante
- > *Con un trocito de cáscara de naranja*: en armonía con el sabor rotundo de las cáscaras de naranja de Sicilia de su receta
- > *Sacudido con la coctelera*: con zumo natural de limón o hielo picado



**Se puede usar también en los cócteles:**

- > *1815*: con ginger ale, una rodaja de limón y una de naranja.
- > *1815 Especial*: con ginger ale, ginebra, una rodaja de limón y una de naranja, una pizca de manzana, una de melocotón y algunas hojas de menta.
- > *Sour*: con azúcar, zumo de limón y hielo.
- > *Naranja*: con zumo de naranja y hielo.
- > *Typhoon*: con agua tónica y zumo de fresa.
- > *Lemon*: con lemon soda y hielo.



# Pernod Ricard & SMI

## La caja wrap-around como vehículo publicitario de la brand-identity



■ Ya a principios del siglo XIX, el Amaro Ramazzotti era un producto de difusión nacional; la creciente demanda hace obligatorio el traslado de la actividad productiva del centro de Milán a una amplia área de producción fuera de la ciudad. En 1985, la Ramazzotti entra en el Gruppo Pernod Ricard, que registra un rápido desarrollo en Italia gracias a la introducción de marcas prestigiosas en su cartera de productos; entre ellas, precisamente, el Amaro Ramazzotti (famoso a nivel internacional).

En 1995 la producción del amaro se transfiere a Canelli, en la provincia de Asti, como consecuencia de una nueva estrategia de unificación y concentración industrial adoptada en Italia por el Grupo Pernod Ricard. En 2007, tras la adquisición de Seagram (2001) y Allied Domecq (2005), la empresa asume la actual razón social Pernod Ricard Italia y se refuerza adicionalmente. La cartera de productos, de hecho, comprende marcas de absoluto prestigio como: Havana Club, Chivas Regal, Ballantine's, Champagne

Mumm y Perrier Jouet, Malibu, Ricard, Jameson, The Glenlivet, Beefeater, Wyborowa, Stolichnaya, Kahlua. La sociedad desarrolla además una eficaz actividad comercial también fuera de Italia, donde conquista posiciones de vital importancia en Alemania, Holanda y Canadá gracias a los brand Amaro Ramazzotti, Caneì y Sambuca. En 2008, el Grupo Pernod Ricard engloba también la sociedad sueca V&S, propietaria de la marca Absolute Vodka, convirtiéndose en el productor n° 1 en Europa y Asia en el sector de las bebidas alcohólicas de alta graduación, reforzando además su cuota de mercado en las principales categorías de producto: ron, vodka, whisky y coñac. La empresa está, desde siempre,





especialmente pendiente de las necesidades de sus clientes. Al unir la experiencia histórica y la flexibilidad elevada, Pernod Ricard Italia es capaz de satisfacer cualquier tipo de expectativa, personalizando el packaging de sus productos y cuidando el servicio para el consumidor final. Para proponer un packaging innovador y efectista, que represente de la mejor manera las marcas del Grupo, Pernod Ricard Italia ha decidido colaborar con SMI. Para embalar una bebida tan excepcional, moderna y tradicional como el Amaro Ramazzotti, el embalaje en caja de cartón wrap-around ha aparecido de inmediato como la solución de empaquetado perfecta. Este sistema representa, de hecho, el packaging óptimo para preservar la integridad de las botellas y de su contenido, durante todas las fases de desplazamiento y de transporte.

Además, también es una excepcional herramienta de marketing del producto, ya que los lados de la caja pueden ser impresos en color con imágenes gráficas de fuerte impacto visual, contribuyendo a la eficaz difusión de la brand-identity. Tras la instalación, en 2001, de una encartonadora wrap-around SMI en los establecimientos Pernod Ricard Italia, la sólida colaboración nacida entre las dos empresas ha llevado a la reciente instalación de una nueva encartonadora WP 600 provista del dispositivo de inserción de alvéolos. La flexibilidad operativa de esta máquina de embalaje está bien demostrada por el hecho de que ha sido elegida para el embalaje del producto estrella, el "Amaro Ramazzotti", y de los productos de marca "Sambuca" y "Fior di Vite";



de hecho, botellas de muy diversas capacidades (de 0,375 a 1,5 litros) son reagrupadas en los formatos 2x3 y 3x4 y a continuación embaladas en cajas wrap-around con o sin la introducción de separadores preformados de cartoncillo.

El embalaje realizado con la WP 600 ofrece innumerables ventajas, entre las cuales destaca la protección de las botellas de golpes, abrasiones y daños mecánicos, ya que el espesor del cartón funciona como amortiguador durante el transporte. La inserción de alvéolos premontados entre las botellas de vidrio permite, además, proteger envases y etiquetas de abrasiones y roces.

Justamente estas características son las que han animado a la empresa a invertir en una nueva encartonadora WP 600 provista del accesorio "PID SBP", que permite la introducción de separadores premontados en "cartoncillo tenso" en lugar del cartón ondulado según el método tradicional.

La posibilidad de utilizar este tipo de separadores permite a Pernod Ricard reducir los costes de adquisición en un 20% y, al mismo tiempo, reducir el volumen de almacenamiento al menos en un 60%.

El proceso de introducción de los separadores, y de



carga del correspondiente almacén, además resulta más rápido, ya que están premontados. El tamaño de la encartonadora es igual al de una máquina estándar, ya que tanto el almacén de los separadores como el dispositivo de introducción están montados en la parte superior del chasis de la máquina de embalaje.

## ■ El Grupo Pernod Ricard

El grupo Pernod Ricard nació en 1975 de la fusión de dos sociedades francesas, Pernod y Ricard, dos marcas de aperitivos muy conocidas. El grupo vivió un fuerte crecimiento, que se hizo posible por la adquisición también, en 2001, del departamento de vino y bebidas alcohólicas del grupo canadiense Seagram, puesto en venta por parte de Vivendi Universal como consecuencia de la fusión entre Vivendi y Seagram en 2000.

En 1994, Pernod Ricard logró la segunda gran adquisición, absorbiendo al grupo competidor británico Allied Domecq, nacido en 1994 de fusiones múltiples, que poseía marcas fuertes como el tequila Sauza, los ronés Malibu, Canadian Club, y el coñac Martell, Kahlua, además de whisky como Ballantine's, Aberlour, Long John, Chivas. Esta operación ha permitido

a Pernod Ricard convertirse en el segundo grupo mundial en el sector de vinos y bebidas alcohólicas, con una facturación de 6,5 millardos de euros (2007 - 2008).

Una importante contribución para el crecimiento futuro del Gruppo Pernod Ricard se verá favorecida también por la reciente adquisición de la sociedad sueca V&S (Absolute Vodka), que permitirá a la empresa francesa aspirar a la 1ª posición a nivel mundial en todos sus departamentos. Pernod Ricard tiene en su cartera las marcas prestigiosas de su sector: Pernod Anise, Ballantine's, Chivas Regal y The Glenlivet Scotch whisky, Jameson Irish Whisky, Amaro Ramazzotti, coñac Martell, ron Havana Club, ginebra Beefeater, licores Kahlua y Malibu, champagne Mumm y Terrier-Jouët, sin olvidar los vinos Jacob's Creek y Montana.



## ■ Los números de 2008

- nº 2 en el mundo del sector de las bebidas alcohólicas
- nº 1 en Europa
- nº 1 en Sudamérica
- nº 1 en Asia
- 78 millones** de cajas de bebidas alcohólicas
- 23 millones** de cajas de vino
- 17. 500** trabajadores
- 80** filiales en el mundo
- 102** emplazamientos de producción.





# Beijing Pepsi.



SECTOR AGUA & CSD  
**Beijing Pepsi**  
 Grupo PepsiCo International  
 Beijing, China  
 >> Enfardadora  
 SMIFLEXI SK 600 F  
 >> Encartonadora  
 SMIFLEXI WP 600

## ■ PepsiCo Inc.

Con una facturación, en 2008, de 43,2 millones de USD y un útil neto de más de 5 millones, PepsiCo Inc. es uno de los mayores grupos del mundo en el sector del food & beverages. La multinacional americana emplea alrededor de 185.000 personas en todo el mundo y sus productos se venden en 200 países. Las principales actividades de la empresa incluyen: snack Frito-Lay, bebidas Pepsi-Cola, sport drinks Gatorade, zumos de frutas Tropicana, productos alimentarios Quaker.



# PepsiCo

## se lanza a la conquista de China.

■ A finales de 2008 el coloso estadounidense de las bebidas sin alcohol anunció que invertiría un millardo de dólares en China en los próximos cuatro años. Se trata de la mayor inversión de la empresa en el país asiático a lo largo de los últimos treinta años, de acuerdo con la estrategia de dirigirse mayoritariamente a las economías emergentes caracterizadas por una alta tasa de crecimiento, considerando también el estancamiento del consumo en muchos países occidentales. La suma destinada se invertirá sobre todo en el interior y en el área occidental de China, para expandir la producción y las actividades de investigación y para ampliar la red de venta, desarrollando nuevos productos destinados al mercado local. La previsión es crear miles de nuevos puestos de trabajo. En China, PepsiCo y las empresas partner ya dan trabajo a más de 22 mil personas.

■ **El desarrollo pasa a través del crecimiento de la capacidad productiva y distributiva.**

La batalla de PepsiCo para la conquista del mercado más

populoso del mundo apunta al desarrollo de una cartera de productos importantes de base local y, con nuevas inversiones, al logro de una alta capacidad de investigación y desarrollo.

Una estrategia, ésta, que necesita un fuerte compromiso por parte de la red de proveedores del coloso americano. De hecho, se hace prioritario para Pepsi instalar, en las nuevas líneas productivas, maquinarias que respondan a los criterios de máxima eficiencia, costes reducidos y versatilidad operativa, a fin de asegurar el mejor beneficio respecto a la inversión inicial.

Desde hace cerca de un decenio SMI es proveedora de PepsiCo en China, donde se han instalado unas quince máquinas para el embalaje secundario tanto de film termorretráctil como en cajas de cartón ondulado con el sistema wrap-around. PepsiCo ha confiado en la experiencia inmejorable y en la tecnología SMI incluso para la reciente entrega de una enfardadora SK 600 F para el establecimiento de Pekín, destinada al embalaje de botellas PET de 0,6 / 1,25 y 2 litros en las configuraciones



de sólo film.

En un mercado cada vez más competitivo, PepsiCo quiere incrementar su competitividad, confiando en empresas capaces de responder a las mejores expectativas y que aseguren un adecuado servicio durante todo el ciclo de vida de las instalaciones adquiridas.

### ■ Cómo asegurar unos óptimos beneficios de la inversión inicial.

Eficiencia productiva, facilidad operativa, innovación tecnológica, óptima relación calidad / precio de la instalación: éstos son los principales factores que han animado a PepsiCo a considerar

SMI como proveedor ideal de la empaquetadora para introducir en la línea de 36.000 botellas / hora en el establecimiento de Pekín.

Las empaquetadoras SMI son el fruto de un constante compromiso por parte del centro "R&D" de la empresa italiana en la investigación de nuevas soluciones y en el desarrollo de nuevas tecnologías, para poder realizar máquinas caracterizadas por una mayor productividad, menores costes de gestión, mayor compatibilidad ambiental, mayor flexibilidad operativa y costes globales de mantenimiento reducidos.

Mediante un meticuloso análisis del ciclo de vida del producto, el cliente obtiene



### ■ PepsiCo y el desarrollo sostenible

PepsiCo cree muchísimo en el crecimiento económico de China. Este país parece, de hecho, capaz de asegurar buenas perspectivas de desarrollo también en el futuro: según los analistas de Euromonitor, las ventas de bebidas sin gas crecerán este año (2009) en un 16%, mientras que las de bebidas con gas aumentarán en un 7%, con un volumen de ventas total que alcanzará los 20 millardos de dólares.

Los proyectos de expansión de PepsiCo en China incluyen también el compromiso de apoyar el respeto medioambiental, sobre todo con respecto a la agricultura local y a la conservación de los recursos naturales, a través de l apoyo a numerosos programas de comunidades locales. Estos esfuerzos pertenecen al proyecto "Performance with Purpose", que pretende alcanzar el éxito económico y financiero sin impactos traumáticos en la sociedad, involucrando a la comunidad local en distintas iniciativas para el ahorro energético, la protección del agua, etc.



la máxima rentabilidad de las inversiones (ROE) en máquinas e instalaciones.

Las enfardadoras SMI de la serie SK son máquinas completamente electrónicas, compactas, modulares y flexibles que responden eficazmente a las actuales necesidades de optimizar los espacios productivos, de efectuar frecuentes cambios de formato y simplificar las operaciones de utilización y de gestión. Para la automatización de sus máquinas, SMI emplea el bus de comunicación SERCOS interfaz, tanto para el control de los ejes como para la adquisición y el control de los dispositivos I/O en el borde



de la máquina, simplificando mucho el sistema de control y aumentando las prestaciones y la fiabilidad global de la máquina.

Las empaquetadoras SMI se convierten por ello en sinónimo de altos rendimientos de producción, facilidad de utilización, simplificación en las operaciones de instalación y de integración con los demás sistemas.



## ■ Más de un siglo de historia

La Pepsi-Cola nace en 1898 en una ciudad de Carolina del Norte, en EE.UU., donde el farmacéutico Caleb Bradham trató de crear una bebida a base de cola que fuera sana, refrescante y digestiva.

Lo consigue con la Pepsina, enzima que facilita la digestión y que, a pesar de estar ausente en la que fue conocida como Brad's drink, inspira a su inventor el nombre del producto que se hará famoso en todo el mundo: la Pepsi-Cola. El gran éxito de la bebida anima Bradham a fundar, en 1903, la Pepsi-Cola Company.

Ya desde el principio, se cuida mucho el packaging y al consumidor. En 1907 nace la bonita y práctica botellita que determina el gran éxito de la marca Pepsi en la mitad de EE.UU., con 250 establecimientos para el embotellado. Una vez consolidados los aspectos productivos y distributivos, la Pepsi-Cola Company empieza la conquista de los demás estados de EE.UU.; mientras que, a partir de los años 30 se expande a nivel internacional llegando a América Latina, Canadá e incluso a la Unión Soviética. Los años siguientes están marcados por un proceso de expansión mundial. En los años 60, Pepsico se convierte en el segundo productor de refrescos del mundo. La empresa quiere además convertirse en portavoz de la nueva generación americana, dando una imagen moderna y de vanguardia sintetizada en el eslogan "Generación Pepsi". En los años 90, como confirmación de su liderazgo en el mercado de los refrescos, Pepsico se lanza a la conquista de China, Europa del Este, México y Argentina.



- LA PALABRA AL CLIENTE - Entrevista con el Sr. Qi Ming-Jian, General Manager de Beijing Pepsi-Cola; el Sr. Xu Wei-Xue, Production Manager de Beijing Pepsi-Cola y el Sr. Mike White, Vice Chairman y Chief Executive Officer de PepsiCo International.



**Arriba:** El Sr. Qi Ming-Jian, General Manager de Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd.

A nivel mundial PepsiCo es una de las principales sociedades que operan en el food & beverage. ¿Qué ha animado a la empresa a reforzar las inversiones en China para los próximos años?

“En ocasión del discurso pronunciado durante un reciente viaje a China, el Sr. Mike White, Vice Chairman y Chief Executive Officer de PepsiCo International, ha subrayado: «Pekín, y, en general, China, representa un mercado clave para el desarrollo futuro de nuestro grupo». Además, el Sr. Mike White ha añadido: «Estoy

del todo convencido de que la mayor oportunidad de crecimiento para nuestra industria se encuentra en China.»

*¿Cual es el papel que debe tener un proveedor durante este proceso de crecimiento empresarial?*

“Pepsi está presente en China desde hace 25 años. A través de un continuo desarrollo se ha convertido en una operación de gran éxito en el interior de PepsiCo International. El volumen de ventas de Pepsi Beverage Business en los últimos años ha registrado un incremento cuatro veces superior al de años anteriores, y durante 9 años consecutivos ha alcanzado cuotas de mercado que marcan récords cada vez más altos. En lo que respecta a la industria de la bebida, Pepsi ha abierto 20 establecimientos de embotellado en 20 ciudades de China y una instalación de concentrados. En el ámbito de la industria alimentaria, Pepsi posee en China cuatro establecimientos dedicados al food. PepsiCo China emplea a unos

10.000 trabajadores, ofreciendo indirectamente oportunidades de trabajo a más de 1,5 millones de chinos, que trabajan en la rama de proveedores y distribuidores y en servicios. Actualmente PepsiCo China posee en el país más de 40 empresas, que representan una inversión de más de 1 millardo de dólares.”

*¿Qué ha impulsado Pepsi a introducir en sus líneas de producción las máquinas de embalaje SMI?*

“Constituido en octubre de 1988, Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. es el primer establecimiento de llenado en el norte de China producto de las inversiones efectuadas por PepsiCo International - responde el Sr. Qi Ming-Jian (General Manager de Beijing Pepsi Cola Beverage Co. Ltd.) - A fin de acrecentar el éxito de la experiencia comercial iniciada por PepsiCo Inc. y de mantener su singular criterio de marketing, Beijing Pepsi-Cola beverage Co. ha tenido que activarse rápidamente para poder ofrecer, a los consumidores locales, productos y servicios de alta calidad. En 2006 se ha instalado en nuestra empresa la primera empaquetadora SMI de film termorretráctil, modelo SK 300 F. Ha representado el primer paso para mejorar la línea



**Arriba:** El Sr. Xu Wei-Xue, Production Manager de Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd con el Sr. Joseph Chen; Sales Manager de SMI China.

de productos embalados en PET. Gracias al éxito de producción obtenido en el establecimiento de Pekín, y gracias a las constantes mejoras y a los bajos costes de mantenimiento de las maquinarias SMI, Pepsico China ha constatado que el constructor italiano ha sido capaz de servir a Pepsi en calidad de proveedor cualificado para las máquinas de embalaje. Consecuentemente, también los demás establecimientos Pepsico China han empezado a instalar en sus líneas de producción las maquinarias suministradas por SMI: Changsha Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd; Harbin Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd; Pepsico Beverages (Shenyang) limited; Pepsico Beverage (Guangzhou) limited; Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd; Changchun Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd; Hangzhou Pepsi-Cola Beverage Co Ltd; Chengdu

Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd. Otros establecimientos de embotellado Pepsi han seguido su ejemplo.

Los Juegos Olímpicos de Pekin 2008 han ofrecido más ocasiones para el desarrollo de la industria del packaging en el ámbito del mercado de las bebidas. Con este propósito, Beijing Pepsi-Cola Beverage ha decidido adquirir una encartonadora automática wrap-around SMI, modelo WP 600, para poder satisfacer las nuevas demandas del mercado: un mercado cada vez más exigente y a la búsqueda de productos presentados en embalajes cualitativamente superiores al estándar. La nueva máquina se ha instalado en la línea existente para el llenado de latas y ha mejorado los embalajes en términos de formato. Los hechos han demostrado que la óptima relación calidad / precio de los productos SMI, unida al eficiente apoyo de los técnicos locales de SMI China, han garantizado el éxito de este nuevo proyecto.

Con referencia a las decisiones de compra tomadas anteriormente, puedo afirmar que, frente a un mercado cada vez más competitivo, SMI, en calidad de proveedor cualificado, ha sido capaz de mantener el consumo y los costes de mantenimiento a niveles muy bajos. Estos resultados se han alcanzado gracias a precios razonables, a la eficiencia de las maquinarias, a las operaciones de cambio de formato extremadamente

simplificadas y al suministro de repuestos modulares. En síntesis, éstos son los motivos por los cuales Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd ha elegido las empaquetadoras SMI. También en 2009 hemos decidido adquirir a esta empresa una nueva enfardadora SK 800, que se ha instalado en una línea de llenado de alta velocidad provista por Sidel para expandir nuestras capacidades productivas.”

*¿Qué papel juega la colaboración con SMI para el éxito de Pepsi en China?*

“Con el crecimiento del consumo la demanda de bebidas está en continuo aumento - comenta el Sr. Xu Wei-Xue (Production Manager di Beijing Pepsi Cola Beverage Co. Ltd.) - Además, es necesario subrayar que en las áreas metropolitanas los productos suministrados deben ser capaces de satisfacer mayores niveles de calidad. Comparado con el embalaje de cartón, el de film termorretráctil es más económico y ofrece las mejores posibilidades para el marketing del producto, ya que la imagen impresa en el film es capaz de atraer la atención de los consumidores. Además, en las empaquetadoras SMI de la serie SK y WP los envases se reagrupan de modo continuo en el formato deseado, mediante un sistema electrónico de reagrupamiento. Además, las máquinas están

dotadas de un sistema de cambio de formato automático, mientras que el grupo bobinas de film está controlado electrónicamente por un motor brushless; esto garantiza un constante y perfecto tensado del film y una mayor precisión en la operación de corte. Estas innovaciones tecnológicas, únicas en el sector, nos han permitido, en calidad de usuarios finales, efectuar rápidos cambios de formato y de producto eliminando los tiempos muertos. Este aspecto es extremadamente importante, ya que es capaz de optimizar la eficiencia de toda la línea de producción.”

*¿Qué importancia tiene para Pepsi que SMI esté directamente presente en China con personal local?*

“Por la colaboración que hemos establecido en el curso de los años, creemos que SMI es realmente un óptimo partner - comenta el Sr. Xu Wei-Xue (Production Manager de Beijing Pepsi Cola Beverage Co. Ltd.) - Mirando con detalle las actuales condiciones operativas, podemos confirmar que las máquinas SMI son extremadamente fiables. De hecho, en las inversiones efectuadas en 2009 para la nueva línea de llenado de alta velocidad, hemos evaluado con atención todos los factores sensibles para la elección del proveedor; al final, hemos decidido adquirir una enfardadora SMI de alta velocidad de la serie SK, a pesar de que no la habíamos utilizado antes en nuestras instalaciones de producción. Tenemos confianza en los puntos fuertes de las empaquetadoras SMI y esperamos de ellas una contribución válida para lograr la máxima eficacia en toda la nueva línea, gracias también a la posibilidad de realizar muchos formatos distintos.”

## Smigroup en China ...a disposición del cliente

En un contexto de globalización cada vez más difundida, Smigroup ha abierto numerosas filiales y oficinas de representación en los mercados estratégicos para dotar al cliente de una asistencia “in situ” y de un servicio siempre más eficiente.

El constante compromiso para mejorar la satisfacción del cliente final ha sido el factor clave que ha animado a SMI a crear en el territorio chino dos oficinas de representación en los grandes polos industriales de Nanjing y Guangzhou.

El personal chino, altamente especializado, asegura un servicio de alta calidad, tanto en las actividades comerciales como en el servicio de asistencia técnica para la instalación y el mantenimiento de las instalaciones SMI.

Competencia, profesionalidad y disponibilidad son cualidades del personal SMI China que los clientes chinos aprecian preferentemente, y que son la base de los óptimos resultados de venta alcanzados por Smigroup en este importante mercado.

Desde 1996 hasta hoy, SMI ha instalado en China casi 400 máquinas para el embalaje secundario y para el estiro-soplado de botellas PET. Por tanto, para poder asegurar un servicio a la altura de estos resultados, Smigroup ha decidido recientemente reforzar los recursos humanos que emplea en las actividades de asistencia técnica.

Desde hace años SMI contribuye con sus maquinarias hi-tech al proceso de modernización de muchos establecimientos de embotellado en China.

Actualmente en el sistema Pepsi-Cola a nivel mundial se han instalado más de 150 empaquetadoras automáticas SMI, de las cuales, treinta, se hallan en el área asiática.





## **Empaquetadora combinada CM:**

La unión hace la fuerza y multiplica los resultados



Las empaquetadoras automáticas SMI de la serie CM integran en una sola unidad las funciones de encartonadora wrap-around y de enfardadora en film termorretráctil.

La serie CM alcanza una velocidad máxima de producción de 80 ppm y es la solución óptima para embalar envases en caja de cartón ondulado, bandeja de cartón, plancha de cartón y/o bandeja de cartón + film.

### **SMI SERIE CM:**

**Prestación doble con una única empaquetadora.**



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



# SK series.

- La nueva Smiflexi SK 600T expuesta en Drinktec 2009

En la óptica de proponer al mercado unas empaquetadoras cada vez más innovadoras, los laboratorios de investigación y desarrollo Smigroup han llevado a cabo una versión actualizada de la enfardadora Smiflexi SK, que será presentada en primicia en Drinktec 2009.

La gama Smiflexi SK es adecuada para el embalaje de distintos tipos de envases, como botellas, latas, frascos, envases y multipack en configuraciones de sólo film, plancha de cartón + film, sólo bandeja o bien bandeja + film. Los productos se pueden elaborar en una, dos o tres pistas, en función de los formatos seleccionados y de los envases.

La extrema flexibilidad de estas máquinas es posible gracias al sistema de automatización realizado por la división Smitec, que permite pasar rápidamente de un formato a otro gracias a las funciones avanzadas del panel de control Posyc.

# Enfardadoras SK:

La automatización al servicio de la velocidad

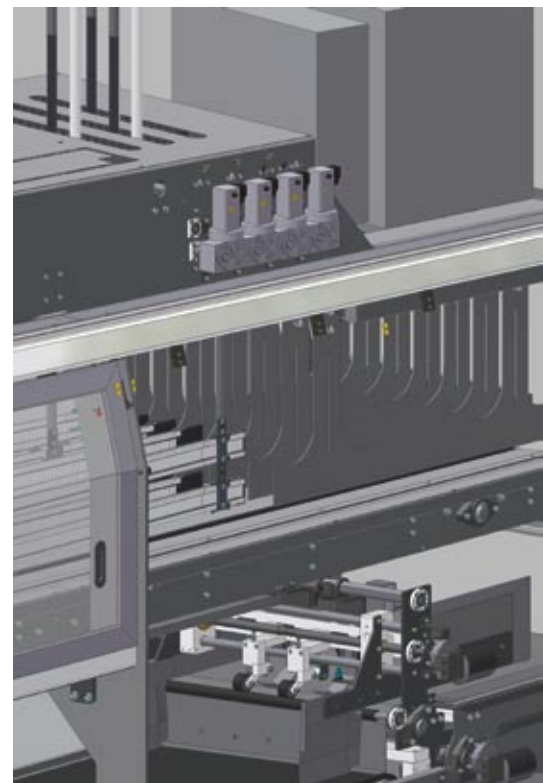
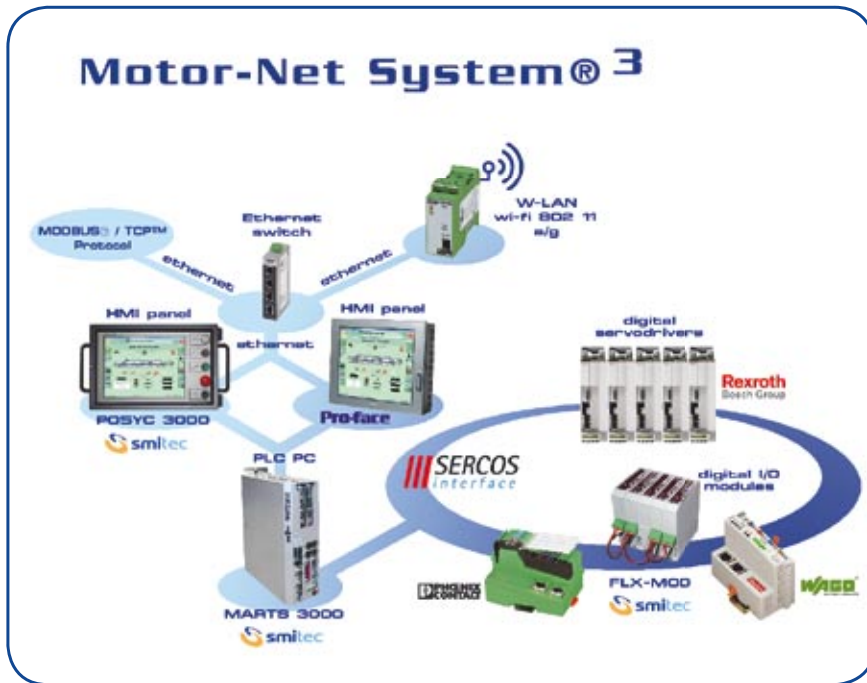
■ Para facilitar las operaciones de arranque de la maquinaria, mejorar el diagnóstico y reducir los costes de gestión, SMI utiliza desde hace años el MotorNet System (MNS®). El MNS es una plataforma de automatización integrada y abierta, que reúne en un único controlador PC-based (MARTS) las funciones de motion control y las de un tradicional PLC; este sistema permite realizar máquinas completamente electrónicas, compactas, modulares y flexibles. Máquinas capaces de optimizar los espacios productivos, permitiendo efectuar frecuentes cambios de formato y simplificando las operaciones de uso y de mantenimiento. Para la automatización de la enfardadora SK 600T expuesta en Drinktec 2009,

SMI ha elegido el interfaz SERCOS III, tanto para el control de los ejes en movimiento como para el intercambio de datos con los dispositivos I/O en el borde de la máquina. La elección de utilizar un solo bus de comunicación simplifica mucho el sistema de control, aumentando adicionalmente las prestaciones y la fiabilidad total de la máquina y reduciendo al mismo tiempo la cantidad de repuestos a gestionar.

Esta solución asegura al cliente importantes ventajas respecto a otras soluciones propuestas por el mercado, donde la interfaz SERCOS se utiliza sólo para el control electrónico de los ejes, mientras la gestión de los I/O se ha remitido a otro bus de comunicación, como por ejemplo



- » Velocidad máxima hasta 360 PPM
- » Adecuada para realizar paquetes de sólo film, plancha de cartón + film y bandeja + film
- » Adecuada para el embalaje de envases de plástico, metal o vidrio
- » Amplia gama de formatos realizables (2x2, 3x2, 4x3, 6x4,...)
- » Cambio de formato automático
- » Disponible en versión de una o dos pistas
- » Sistema electrónico de reagrupación del producto



PROFIBUS o CONTROLNET. El límite de esta solución de dos bus de campo es evidente en la compleja gestión de distintos componentes electrónicos, cada uno de los cuales tiene parámetros y características propias. Además, hay que destacar que la principal novedad en el sistema de automatización de la nueva enfundadora Smiflexi SK 600T está representada por el compromiso de la tecnología Ethernet en el campo industrial, sobre todo en lo que concierne a la conexión a nivel de bus de campo. Accionamientos, driver, controladores, módulos de I/O son conectables a cables normales de red, mejorando de manera notable las prestaciones, la fiabilidad y la economía de la instalación.

El modelo de empaquetadora presente en la feria es por lo tanto sinónimo de altos rendimientos productivos, facilidad y precisión de utilización, simplificación de las operaciones de instalación y de integración con otros sistemas y facilidad de gestión de los repuestos, también gracias al compromiso de los componentes comerciales estándar. La nueva SK 600T es pues la síntesis de todas las innovaciones introducidas en las máquinas de embalaje SMI de cuarta generación, que se distinguen por una fácil integración entre los componentes SERCOS III de distintos fabricantes. Para ser más exactos, SMI emplea drivers para motores brushless Bosch-Rexroth, módulos de I/O

Phoenix Contact (y WAGO), panel PC Pro-face integrados con productos Smitec, todos conectados mediante cable ethernet en el bus SERCOS III.

Además, la SK 600T expuesta en Drinktec 2009 está dotada de un dispositivo de cambio de formato automático en la entrada de la máquina y de un nuevo túnel de termorretracción "stand alone"; éste último está disponible en la versión alimentada con corriente o bien, como alternativa, en la versión de gas metano.

El dispositivo de regulación automática de cambio de formato en la entrada de la máquina simplifica notablemente el trabajo del operador, ya que reduce al mínimo las regulaciones manuales. Desde hace años, SMI suministra de serie, en todas las máquinas de la gama SK, el dispositivo de regulación automática de cambio de formato. La decisión de instalar ahora, en las máquinas de cuarta

## ■ Smigroup y el respeto al medio ambiente

El respeto al medio ambiente es una de las prioridades absolutas de Smigroup, que pretende proporcionar soluciones y tecnologías innovadoras con un reducido impacto ambiental.

Uno de los mayores retos para la protección del medio ambiente se refiere a la reducción de las emisiones de anhídrido carbónico, responsable del efecto invernadero. Por esta razón SMI ha estudiado sistemas alternativos para la alimentación de sus túneles de termorretracción, como el gas metano, que también favorecen una significativa reducción del consumo y de los costes energéticos. El gas natural presenta numerosas ventajas respecto a los otros combustibles, ya que quema de manera más limpia, cuesta menos, tiene un alto índice de seguridad y es una fuente de energía abundante.



generación, el cambio de formato automático también en la zona de entrada se ha decidido por necesidades de

mayor precisión y fiabilidad, sobre todo en las líneas de embalaje de alta velocidad.

## ■ SK 1200 HS: precisión a la máxima velocidad

Nace la nueva enfardadora de alta velocidad Smiflexi SK 1200 HS: una máquina de alto contenido tecnológico, que permite realizar paquetes de film, bandeja o plancha de cartón y film, sólo bandeja hasta una velocidad máxima de 360 ppm.



# SR series.



■ La versatilidad de las estiro-sopladoras rotativas SMI de la serie Smiform SR garantiza notables ventajas en las operaciones de soplado de envases en PET y PP, principalmente utilizadas en los sectores "food & beverage", de los detergentes, cosméticos, productos químicos y farmacéuticos.

El alto contenido tecnológico, los costes de ejercicio y mantenimiento realmente reducidos, tanto como la excelente relación calidad/precio, hacen de la serie SR la solución ideal para producir envases de plástico de distintas capacidades, con formas que varían

desde las más sencillas a las más innovadoras y complejas. Las estiro-sopladoras rotativas SMI permiten pasar del soplado de envases de PET a los de PP, y viceversa, sin modificar la configuración de la máquina, asegurando de esta manera al cliente la utilización óptima de las instalaciones. Los polímeros de PP pueden ser empleados en el proceso de estiro-soplado de una amplia gama de envases, gracias a su buena transparencia y brillo, a la baja permeabilidad al H<sub>2</sub>O, y además a la óptima resistencia al calor y a la esterilización.

# Estiro-sopladoras SR:

## El soplado se aligera



■ En el ámbito de la industria de las bebidas, sobre todo del agua, el peso de las botellas PET es un factor cada vez más importante; por este motivo los fabricantes de estiro-sopladoras se encargan de proyectar máquinas capaces de realizar botellas cada vez más ligeras, que permitan la reducción de los costes de producción y al mismo tiempo valoricen el producto a través de formas innovadoras y de fuerte impacto.

En ocasión de Drinktec 2009, SMI presenta el

modelo Smiform SR 8 dedicado a la producción de botellas PET de 0,5 litros para agua realizada con preformas de 9,94 gramos. Se trata de una solución que respeta el medio ambiente (menos plástico = menos petróleo = menos contaminación) y que es capaz garantizar un considerable ahorro económico, ya que asegura unos reducidos TCO (Total Costs of Ownership) de la maquinaria. Partiendo de la flexibilidad propia del plástico, y trabajando sobre todo en la forma del envase

final, hoy es posible realizar botellas muy ligeras, manteniendo la estabilidad y la resistencia típicas de un envase de gramaje más alto.

Las embotelladoras de EE.UU., movidas sobre todo por una fuerte sensibilidad ecologista, han estado entre las primeras en solicitar a SMI la posibilidad de producir envases ligeros partiendo de preformas de bajo gramaje. Por ejemplo, la estiro-sopladora SMI de 20 cavidades, modelo Smiform SR 20, recientemente entregada a Sky Blue Water en Canadá, produce botellas de 0,5 litros utilizando las preformas de 13 gramos.

La tendencia del mercado a embotellar agua en envases cada vez más ligeros





resulta aún más relevante si se considera que el consumo mundial de agua embotellada se encuentra en constante aumento. De los análisis presentados por Zenith International, sociedad de investigaciones y análisis de mercado especializada en este sector, destaca que, de hecho, el consumo mundial de este producto ha crecido en el último año en un 6%, alcanzando los 206 millardos de litros al año. Las ventas globales en 2008 han alcanzado los 63 millardos de Euros: +19% respecto al año 2000, con una tasa de crecimiento medio anual de alrededor del 9%. El sector de las aguas embotelladas es el más importante dentro

del sector "beverage"; por esta razón se ha analizado cada aspecto, considerando el consumo de los últimos seis años (2002-2008) en 75 países entre Norte y Sudamérica, Europa Occidental y del Este, África, Oriente Medio, Asia y Oceanía. El mercado de Europa Occidental resulta el más maduro y consolidado, con una tasa de crecimiento del consumo equivalente a un 6%. Pero es en Asia y en Norteamérica donde se registra un verdadero boom: Asia presenta un aumento en el consumo de agua embotellada del 21%, mientras que el de Norteamérica es del 12%. Con esto se entiende por qué, incluso una mínima reducción de peso de una sola botella, es capaz de tener una enorme importancia medioambiental. El peso menor de la botella significa, de hecho, menores emisiones contaminantes en fase de producción y transporte y un bajo impacto medioambiental en las fases de eliminación de desechos de embalaje.

## ■ Tests de los envases

Todos los envases de los productos a través del proceso de estiro-soplado están sometidos por SMI a tests específicos de control térmico y mecánico:

- > carga axial máxima
- > efectos de eventuales caídas
- > resistencia a las deformaciones
- > estabilidad térmica
- > distribución homogénea del material
- > presión de explosión
- > stress cracking



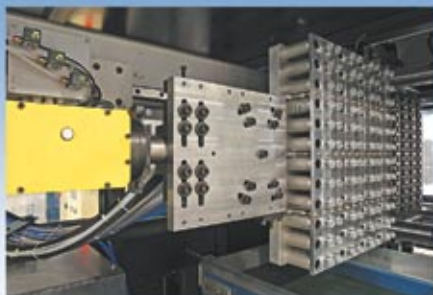
# FULLY ELECTRIC

## INJECTION MACHINES FOR PET PREFORMS

ABOUT **60%** ENERGY SAVING



visit us at:  
**DRINKTEC 2009**  
Munich, Germany  
14 - 19 Sept. 2009  
STAND B3/244



RP INJECTION Srl, Italian company distributor for Europe of FULLY ELECTRIC injection machine made by TOYO MACHINERY & METAL Co. Ltd (HITACHI Group), thanks to his long experience in the injection machinery for PET preforms, developed together with TOYO, the first range of injection machine for PET preforms with FULLY ELECTRIC technology.

Our complete injection systems are able to produce PET preforms from 3 up to 700 gr with injection mould up to 72 cavity.

The FULLY ELECTRIC injection machine are integrated in a complete "turn-key" plant for the production of PET preforms together with multi-cavity injection mould, robot with take-out plate at 3 cycles, refrigerated by cold water and insert in a close cabin with air temperature controlled, plus auxiliary services.

Several and important are the advantages offered by the FULLY ELECTRIC Injection machine; first of all the saving energy and consequent reducing of CO<sub>2</sub> emissions, making the machine as environmentally-friendly.

**RP**  
INJECTION

**TOYO** europe  
HITACHI Group

RP INJECTION Srl - Via dell'Industria, 14 - 25020 Azzano Mella BS - ITALY

Phone: +39 030 974 70 41 - Telefax: +39 030 974 80 26 - Internet: [www.toyo-europe.com](http://www.toyo-europe.com) - email: [info@toyo-europe.com](mailto:info@toyo-europe.com)

# Smipack.



## NUEVA ENFARDADORA MONOBLOQUE CON ENTRADA DE 90° 3P802AR 280RS

- > Barra soldadora de 760mm
- > Túnel bicámara
- > Capacidad productiva de hasta 22 ppm
- > Separador en la entrada
- > Empujador motorizado controlado por el inverter y encoder
- > Sistema de control Flextron®





■ El mercado del packaging está en continua evolución y presenta una demanda creciente de empaquetadoras flexibles, compactas, económicas e innovadoras.

El éxito obtenido a lo largo de 2008 de la nueva serie de enfardadoras monobloque BP es la clara demostración de cómo la sociedad SMIPACK ha estado pendiente de ofrecer a los clientes soluciones personalizadas; gracias a estas máquinas, de hecho, el cliente puede gestionar sus líneas de producción de modo eficiente y flexible, con completa seguridad y con costes operativos reducidos al mínimo.

Los modelos BP800AS, BP802AS y BP1102AS

han sido muy apreciados por el mercado; basta considerar que sólo en 2008 se han vendido más de 150 unidades. La serie BP de SMIPACK está caracterizada por una estructura compacta monobloque, que facilita el desplazamiento de la máquina en el interior de las unidades productivas gracias también a la doble solución de patas/ruedas.

Las innovaciones técnicas de la serie BP ahora están también disponibles en los nuevos modelos con alimentación de 90°: con reagrupación y formación del paquete en automático (BP800AR, BP802AR 230R y BP802AR 280RS) y sin reagrupación automática (BP800AR 340P y BP802AR 340P).





■ **La máquina adecuada para cada necesidad**

Los modelos BP800/802 AR 230R y BP802AR 280RS de enfardadoras monobloque automáticas con barra soldadora se caracterizan por su gran versatilidad: botellas, latas, frascos, envases y muchos otros recipientes sueltos pueden ser embalados en distintas configuraciones en film termorretráctil. A la entrada de la máquina puede haber 1, 2 o bien 3 filas de productos y la alimentación de 90° se produce gracias a una cinta automática izquierda o derecha. La formación del paquete está controlada por un sistema automático de reagrupación, mientras un empujador motorizado, controlado por inverter y encoder, reúne los productos en el interior de la máquina

para las siguientes fases de envoltura con film y de termorretracción.

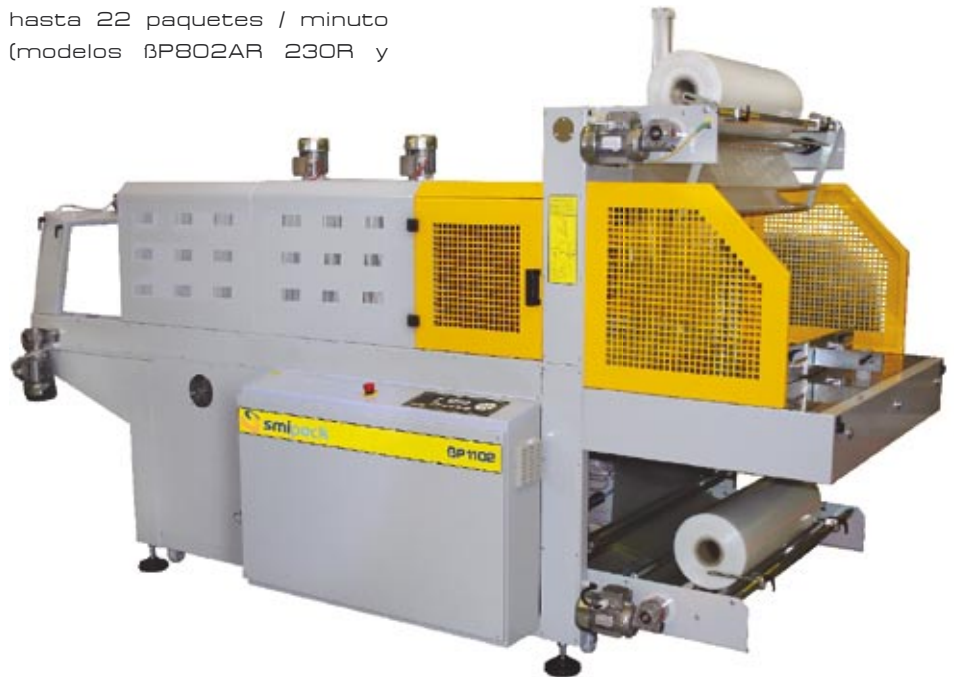
Los tres modelos disponibles son capaces de satisfacer demandas de producción de hasta 12 paquetes / minuto (modelo BP800AR 230R) y de hasta 22 paquetes / minuto (modelos BP802AR 230R y

280RS).

Los dos modelos sin reagrupación automática, BP800AR 340P y BP802AR 340P, a su vez, han sido proyectados para embalar con film termorretráctil distintos tipos de paquetes, bandejas, cajas y productos ya reagrupados, como por ejemplo manuales, libros, etc. Los paquetes ya formados entran a intervalos regulares en la empaquetadora, donde se produce la fase de envoltura con film y a continuación la termorretracción.

El modelo BP800AR 340 P embala los paquetes con una velocidad de hasta 12 ppm, mientras que el modelo BP802AR 340 P a una velocidad de hasta 22 ppm.

Todas las enfardadoras de la serie BP son empleadas ampliamente en distintos sectores del mercado, como: bebidas, alimentario, químico,





vinos, bebidas alcohólicas, cosméticos, detergentes, textil, gráfico, etc.

El sistema de control Flextron®, provisto de panel de mando LCD alfanumérico, permite memorizar hasta 10 programas de trabajo y asegura un control sencillo y meticuloso de todos los parámetros y de las fases de producción, como la temperatura y el tiempo de soldadura, la apertura de la barra soldadora, la velocidad y la posición del empujador, temperatura del horno, velocidad de la cinta del horno, etc.

Entre las demás particularidades que caracterizan la competitividad de esta serie, vale la pena citar la cinta del horno, que se mueve con velocidad variable controlada por inverter, está dotada de barras de fibra de vidrio y provista de una cadena suplementaria para un mejor deslizamiento de los paquetes de gran peso.

## ■ NOVEDADES 2009: colocadoras de asas automáticas serie HA 40-60-80

Con la sencilla aplicación de un asa, cualquier paquete de botellas, latas, envases, etc. se hace más manejable y más fácilmente transportable. Los paquetes adquieren además un valor añadido, ya que los consumidores finales prefieren cada vez más las soluciones prácticas. Las colocadoras de asas automáticas SMIPACK de la serie HA son máquinas stand-alone, posicionadas después de las empaquetadoras con film termorretráctil y son extremadamente versátiles; es, de hecho, posible la aplicación de asas precortadas de cartoncillo, asas de PP y asas de papel Kraft en bobina.

Los modelos HA presentes en Drinktec 2009 pertenecen a una nueva generación de máquinas aún más innovadoras y flexibles. SMIPACK ha querido realizar un producto que respondiera adecuadamente a las demandas avanzadas de un mercado en continua evolución, donde el packaging asume cada vez más el papel de vehículo promocional primario para el éxito de cada uno de los productos.

Las nuevas colocadoras de asas son disponibles en distintos modelos: HA 40, HA 60 y HA 80. Se trata de máquinas compactas con estructura monobloque, que representan la solución más idónea para satisfacer las necesidades de los clientes que no disponen de amplios espacios de producción.

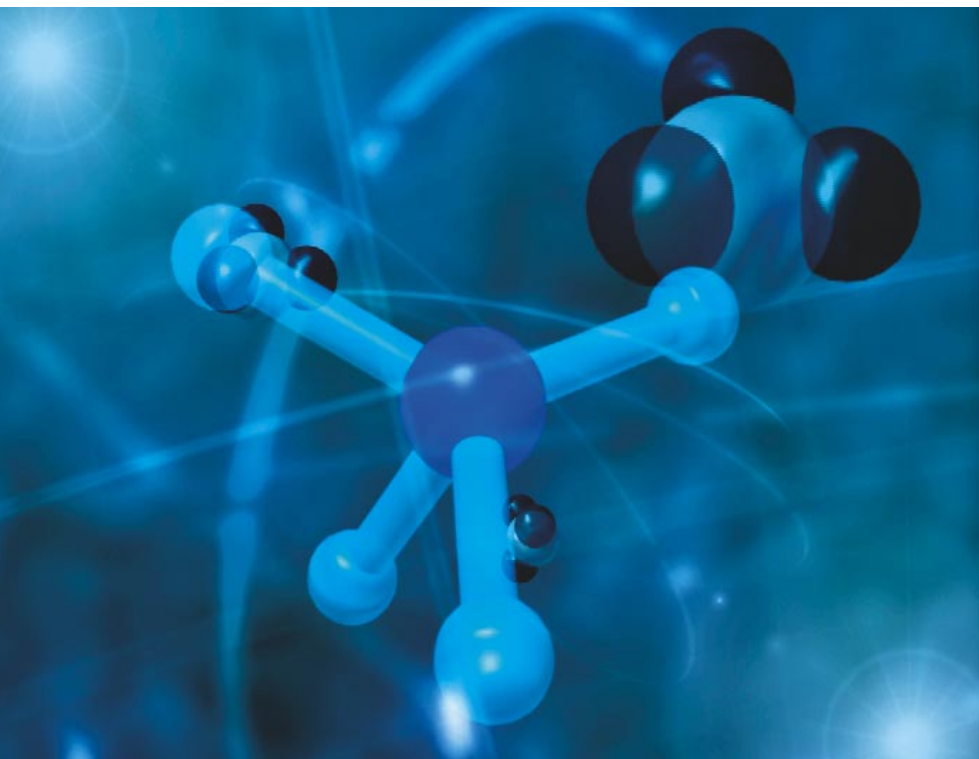
La competitividad de la nueva colocadora de asas HA está adicionalmente reforzada por el sistema de automatización Flextron® utilizado por SMIPACK, que permite el fácil y meticuloso control de todas las funciones de la máquina; entre éstas vale la pena citar la modificación dirigida de los parámetros de funcionamiento y la monitorización en tiempo real del estado de la máquina, y además la función de memorización de hasta 10 programas.

Precisión, fiabilidad y alto rendimiento están garantizados por el innovador sistema de arrastre del producto y por el nuevo sistema motorizado de recogida de etiquetas, sincronizado con el almacén de las mismas. Las nuevas HA vienen de serie con un sistema de centrado automático de las etiquetas y un portabobina con bloqueo neumático, motorizado y controlado por un inverter.



# Smilab

“Nuestro pensamiento crea el porvenir”



■ En 2008 Smigroup ha fundado el nuevo Polo Tecnológico SMILAB, cuya actividad está subdividida en tres unidades: “Laboratorio Investigación & Desarrollo”, “Laboratorio Innovación” y “Laboratorio Formación”. Con el proyecto SMILAB, Smigroup reafirma su vocación de investigación y de innovación tecnológica, como principios fundamentales del crecimiento económico, cultural y social de la

empresa. De hecho, Smigroup tiene una experiencia de veinte años en la investigación y la constitución de SMILAB representa la consolidación de las experiencias tecnológicas y metodológicas adquiridas en años, gracias a las cuales hoy la empresa puede llevar a cabo importantes investigaciones en calidad de “main contractor”. A través del área de Investigación, SMILAB participa en distintos proyectos

europeos e internacionales. Los grandes recursos destinados por Smigroup a actividades de investigación e innovación han permitido a SMILAB obtener de la Región de Lombardía la acreditación de “Centro de investigación y de Transferencia Tecnológica - CRTT”, con la posibilidad de erogar “vouchers tecnológicos”.

## ■ La actividad de SMILAB

El Polo Tecnológico SMILAB está activo en numerosos proyectos de investigación, innovación y formación financiados por organismos nacionales, europeos e internacionales y colabora con universidades y empresas para actividades de investigación científica y tecnológica, experimentación, desarrollo, transferencia

tecnológica y formación del personal, definición de nuevos estándares y desarrollo de nuevos procesos y servicios. La actividad del centro, donde operan unos 50 encargados entre investigadores y técnicos, está coordinada por la Dirección de Innovación, que sitúa entre sus objetivos primarios la proyección y la realización de instalaciones, maquinarias y sistemas hi-tech de nueva concepción, caracterizados por un bajo consumo energético, gran eficiencia y facilidad de uso y mantenimiento. Los profundos cambios en los procesos productivos, necesarios para una economía cada vez más integrada y global

y por necesidades sociales, ambientales y financieras cada vez más apremiantes, han estimulado nuevas soluciones extremadamente originales, capaces de asegurar productos de alta calidad con costes reducidos. Actualmente SMILAB contribuye al desarrollo y a la evolución de productos y servicios industriales con un alto contenido tecnológico, y apoya a Smigroup y a otros organismos en las elecciones estratégicas de innovación técnica, en la fase de experimentación de prototipos y en la introducción en el mercado de nuevos productos y sistemas.



## ■ Ante todo el respeto medioambiental

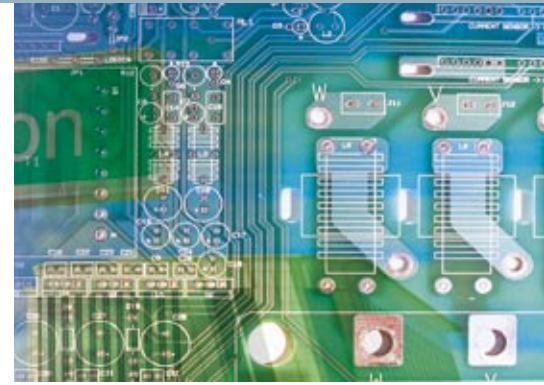


Los laboratorios SMILAB ocupan una superficie de 4.000 m<sup>2</sup> distribuidos en distintas sedes. SMILAB es autosuficiente, gracias a una central hidroeléctrica de 1MW integrada en la estructura que, alimentada por el río Brembo, suministra “energía verde” a oficinas, departamentos de producción y laboratorios.

La central, dirigida por la sociedad SMIENERGIA, será mejorada dentro de poco para satisfacer las necesidades energéticas de todas las empresas Smigroup y para alimentar la red nacional de distribución.

En 2010 todas las actividades y los laboratorios SMILAB estarán reunidos en un nuevo centro multifuncional. El nuevo proyecto se basa en un meticuloso estudio de las temáticas medioambientales y del impacto en el territorio, enfocado en el binomio “Arquitectura y Medio ambiente”.

El nuevo Polo SMILAB es el fruto de una atenta selección entre los numerosos proyectos que han considerado, ante todo, la necesidad de reducir al mínimo el impacto ambiental del nuevo complejo.



Investigación y Desarrollo” de SMILAB comprende una amplia gama de actividades y se articula en proyectos multidisciplinarios: mecánica, electrónica, mecatrónica, física, química, ingeniería, ecología, estadística, economía, etc.; los proyectos no están necesariamente relacionados con el sector industrial de Smigroup y abarcan muchos campos y departamentos. El Polo Tecnológico SMILAB dirige además instalaciones piloto para la comprobación de nuevas maquinarias, productos, aplicaciones y procesos.

■ **Laboratorio Investigación y Desarrollo**

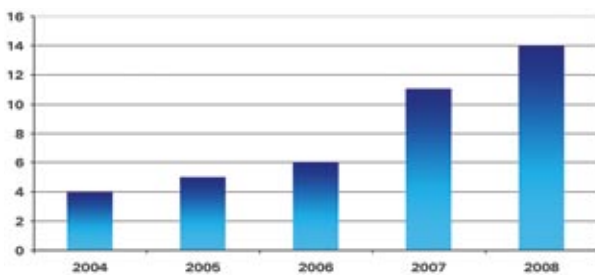
Para Smigroup la Investigación representa una actividad estratégica en la concepción de productos y servicios innovadores, capaces de satisfacer eficazmente las

necesidades de un mercado global en continua evolución. Cada año las empresas Smigroup invierten en las actividades de I & D el 4% de su facturación, mucho más que la media italiana (1,5%) y también que la europea (3%). La actividad del “Laboratorio

■ **Laboratorio Innovación**

Los laboratorios SMILAB desarrollan un papel importante en el proceso de innovación tecnológica en el ámbito industrial, y llevan a cabo una intensa actividad de investigación y desarrollo para mejorar las prestaciones de maquinarias, instalaciones y procesos destinados a instalaciones productivas en distintos sectores. Se ha dedicado una especial atención al estudio de soluciones que ponen en primer plano el ahorro energético, la eficiencia productiva y la eco-compatibilidad de productos y procesos. En el ámbito de

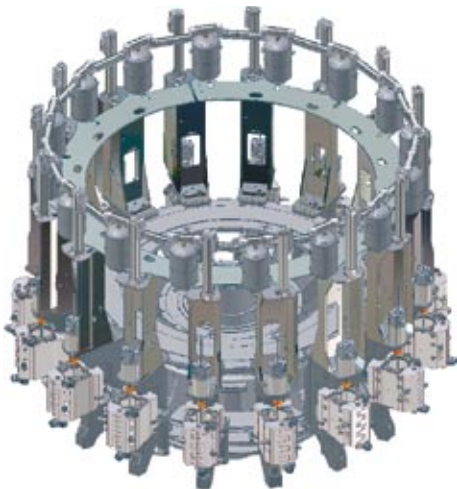
Proyectos R&D por año



los laboratorios SMILAB se experimentan nuevos materiales, caracterizados por una mayor ligereza, resistencia, docilidad, economicidad y reciclado.

Entre las soluciones innovadoras de reducido impacto medioambiental, es de particular importancia el nuevo sistema para la recuperación de aire comprimido aplicado a las máquinas para el estiro-soplado de envases de PET. Los resultados en cuanto al ahorro energético y al respeto medioambiental son notables, y motivan la elección de esta innovación totalmente eco-compatible, que permite reducir el consumo de aire comprimido hasta en un 40% y de energía eléctrica hasta en un 20%.

En cuanto a los proyectos orientados al ahorro energético y a la reducción del impacto medioambiental, Smigroup ha obtenido resultados significativos gracias a la sustitución de componentes de plástico con partes de acero recuperadas de los restos de la producción y gracias a la renovación de la flota de vehículos de la empresa.



## ■ Laboratorio Formación

SMILAB quiere ser un centro de "incubación" de ideas, proyectos, conocimientos, inteligencias. Compartir experiencias y metodologías de trabajo se traduce en un bagaje científico, técnico y cultural en continua evolución, a disposición de la comunidad a través de una amplia gama de programas de formación y de "transferencia del conocimiento".

"Laboratorio Formación" es un proyecto dedicado a las actividades de formación y actualización profesional y de "progreso del saber", que se dirige tanto a los recursos internos de Smigroup como a todos los operadores externos interesados en el crecimiento y en compartir conocimientos y experiencias formativas.

En el desarrollo de la actividad formativa, SMILAB cuenta con colaboraciones y asociaciones con empresas, entes e instituciones tanto públicas como privadas, universidades, centros de investigación y otro organismos que operan a nivel local, nacional e internacional. El 'melting pot' generado por el intercambio de ideas y experiencias es un terreno fértil para el crecimiento individual y profesional de cada participante, que puede competir constantemente con otras realidades lingüísticas, étnicas, profesionales, socio-culturales.





## ■ Eventos - Congresos - Partnerships

SMILAB colabora con Universidades y Empresas para actividades de investigación científica y tecnológica, experimentación, desarrollo de nuevos procesos y servicios, transferencia tecnológica y formación de personal.

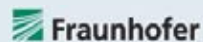
SMILAB pertenece al AIRI (Asociación Italiana para la Investigación Industrial), es miembro del Comité Promotor de "Empresas para la Innovación" (iniciativa nacional de la Confederación Nacional Italiana de Industriales) y forma parte de NANOTEC.IT, Centro italiano para las Nanotecnologías.

La importancia de esta ciencia del futuro ha sido reafirmada durante el "Nanoday 2009" (el Día Nanotecnológico 2009) organizado por SMILAB y que ha tenido lugar el 2 de Abril 2009 en el Casino Municipal de San Pellegrino Terme (Bérgamo). En este evento han participado investigadores expertos a nivel internacional. Directivos de empresas privadas, estudiantes, funcionarios públicos, profesores y exponentes de la comunidad local han sido involucrados en un viaje fascinante con respecto a las metas alcanzadas por la nanotecnología y a las perspectivas futuras de esta prometedora ciencia.

## ■ Los partners de Smilab



WARRANT GROUP





## Enfardadora automática SK: velocidad y precisión al máximo nivel



Las enfardadoras automáticas SMI de la serie SK alcanzan una velocidad máxima de producción de 360 ppm y permiten el embalaje de envases de sólo film, plancha de cartón y/o bandeja de cartón + film, bandeja de cartón sin film.

Todos los modelos de la serie SK están dotados de motores brushless controlados electrónicamente, que garantizan movimientos precisos y perfectamente sincronizados en todas las fases del proceso de embalaje.

### **SMI SERIE SK:**

**La precisión a la máxima velocidad.**



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

# Smigroup cambia de look

## Una nueva imagen global



■ En ocasión de Drinktec 2009 Smigroup presenta en primicia mundial su nuevo logotipo. Smigroup ha querido hacer más moderno y dinámico el logotipo empresarial para reforzar su identidad, como continuidad de los valores que han hecho posible su éxito y su crecimiento a nivel internacional. Un símbolo gráfico unívoco de nueva concepción será de ahora en adelante el emblema de las numerosas sociedades y divisiones que constituyen el

mundo Smigroup.

Con el nuevo diseño de la marca, Smigroup quiere hacer resaltar su naturaleza de empresa dinámica orientada al futuro ubicada en un contexto de innovación y evolución.

La introducción del nuevo logotipo se producirá progresivamente a partir del mes de septiembre de 2009 e implicará a todas las empresas, divisiones y filiales extranjeras que pertenecen a Smigroup.

Paolo Nava, Presidente &



CEO de SMI, ha declarado: "Esta nueva identidad gráfica completa el proceso de profunda transformación que la organización que dirijo ha conocido en los últimos años y es el nuevo emblema de una empresa cada vez más orientada hacia la innovación, la calidad y el progreso, pero que no olvida los principios y los valores que han guiado su crecimiento. Hacía ya tiempo que había llegado el momento de crear una imagen homogénea para todas las marcas Smigroup, para hacer más visibles las distintas líneas de productos en el interior de un gran proyecto común. Un "look" más moderno que identifica toda la estructura Smigroup".

## ■ Una marca más sencilla y dinámica



Tres son los elementos principales del nuevo logotipo empresarial Smigroup:

**LA FORMA** - El símbolo, sencillo y fácilmente reconocible, es un nuevo diseño de la "S" de SMI. La forma es dinámica y genera un movimiento circular, símbolo de la energía que, desde el interior, se expande hacia el exterior. El movimiento de rotación hace referencia por un lado al concepto de la tecnología rotativa de las estiro-sopladoras Smiform, mientras que el movimiento envolvente de las dos curvas que se encuentran y forman la "S" enlaza con el concepto de "embalaje" y en consecuencia de "protección".

**EL COLOR** - La marca está personalizada con una pizca de naranja: un color sinónimo de frescura e innovación por su capacidad de "despertar" la mente. Smigroup ha querido mantener este color, que ya estaba presente en el logotipo anterior.

**LOS CARACTERES** - Las formas redondas se inspiran en las de la anterior tipografía, pero el estilo más sencillo y más compacto mejora su legibilidad. Smigroup, a pesar de pertenecer al sector metalmecánico, ha preferido mantener formas redondeadas (sinónimo de flexibilidad y dinamicidad), que ayudan a "aligerar" una marca a la que la tradición de sector impondría formas más cuadradas.

## ■ La evolución de la marca SMI



**1987** - Nace la sociedad SMI (siglas de "Sistemas Máquinas Instalaciones"). El primer logotipo se caracteriza por las típicas formas cuadradas del sector metalmecánico y utiliza colores de impacto.



**2000** - Por primera vez se utiliza una marca "de grupo" para identificar a las distintas empresas controladas por SMI. Este nuevo logotipo muestra el gusto de la época con formas redondeadas más modernas. Se introduce el color azul oscuro para crear armonía con los demás colores más vivos.

# Smigroup

## y el desarrollo sostenible



■ Smigroup promueve el desarrollo económico a través de la equidad social y el respeto medioambiental: valores que pertenecen a un programa empresarial en continua evolución basado en los 10 principios de la "United Nations Global Compact". Instituido el 26 de Julio de 2000 en la organización de las Naciones Unidas en Nueva York, el Global Compact es un pacto internacional que trata de promover una comunidad

de empresa responsable, para hacer que el mundo de los negocios contribuya a buscar soluciones eficaces para combatir los retos de la globalización. Actualmente cuenta con la presencia de 5.600 empresas adheridas de más de 120 Países.

Smigroup colabora con la consecución de los objetivos de esta organización, que prevé una economía global más sostenible y que comparte, apoya, promueve e integra en

sus actividades cotidianas los diez principios que pertenecen a la:

- > Defensa de los derechos humanos
- > Garantía de las normas del trabajo
- > Protección del medio ambiente

> Lucha contra la corrupción  
Estos principios son universalmente reconocidos y tutelados bajo sanción por las siguientes declaraciones:

- > Declaración Universal de los Derechos del Hombre
- > Declaración del ILO sobre los Principios y los Derechos Fundamentales del Trabajo
- > Declaración de Río sobre el medio ambiente y desarrollo
- > Declaración de las Naciones Unidas contra la corrupción.

Además, Smigroup está activa en el ámbito social, a través de la asidua participación en

iniciativas de solidaridad del sector no-profit.

Como confirmación de esta fuerte sensibilidad, Smigroup desde hace años apoya financieramente algunas iniciativas locales merecedoras de atención:

> Asociación "Pollicino Onlus" (Pulgarcito Onlus) que se ocupa del bienestar de los niños, jóvenes y adultos discapacitados residentes en el Valle Brembana y de la asistencia gratuita a sus familias.

> Asociación "Non solo sogni Onlus" (No sólo sueños Onlus) para la manutención de ancianos y discapacitados.

En un contexto económico caracterizado por una

competitividad cada vez más acentuada, Smigroup ha mantenido firmes sus principios y valores: ética del trabajo, solidaridad social, desarrollo sostenible, respeto del medio ambiente, salvaguardia de los derechos humanos.

Ser socialmente responsables tiene un significado especial para Smigroup: ir más allá del respeto a las obligaciones jurídicas aplicables, invirtiendo más en capital humano, en ambiente y en las relaciones con los partners comerciales. Las instancias sociales y ecológicas se convierten de esta manera en una parte integrante del modus operandi cotidiano de la empresa.



# Formación:

## Proyectos que ayudan al territorio



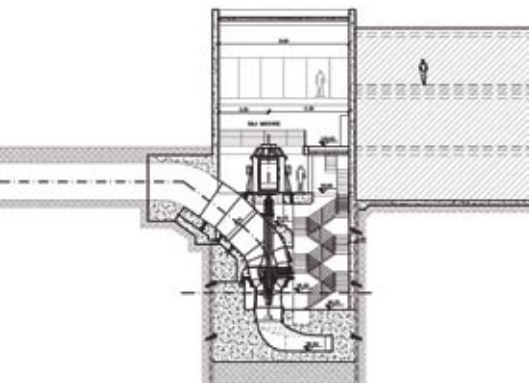
■ En un escenario económico donde la competitividad es cada vez más evidente, el sistema nacional y el territorio de referencia son factores determinantes para valorizar la capacidad empresarial que permite tener éxito en el mercado internacional. La dinamicidad de Smigroup siempre se ha basado en el principio de la "cultura del desarrollo", que ha encontrado en el territorio bergamasco

un terreno fértil para crecer y progresar. Los fuertes "lazos" con los lugares y con los recursos humanos ofrecidos por el Valle Brembana han sido premiados durante los años con resultados cada vez más satisfactorios, gracias también al desarrollo de una prolífica colaboración con los institutos de formación técnica presentes en la zona. Hoy Smigroup es una realidad

industrial de indiscutible valor para la comunidad del Valle Brembana y, en general, para el territorio bergamasco. Smigroup es especialmente sensible a los temas sociales y actúa en la comunidad apoyando importantes proyectos. Por ejemplo, a principios de 2009 Smigroup ha donado a las escuelas secundarias de San Pellegrino Terme (Bérgamo)

un aula multimedia dotada de 14 ordenadores PC, con herramientas de última generación, para agilizar y mejorar el aprendizaje de los estudiantes.

El apoyo a la comunidad local por parte de Smigroup se manifiesta también a través de programas ambientales dedicados a la protección del territorio; entre éstos se incluye la actividad de la sociedad SMIENERGIA, que en Smigroup gestiona una central hidroeléctrica de 1MW alimentada por las aguas del río Brembo para proveer de "energía verde" a departamentos, oficinas y laboratorios.



## ■ El proyecto "Alternancia Escuela-Trabajo"

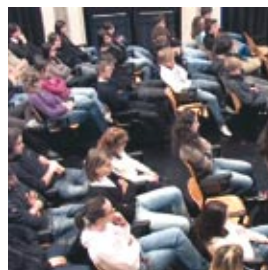
La centralidad de la formación es un principio irrenunciable de la "misión" empresarial Smigroup. Es lo que asegura el desarrollo futuro y el "progreso del saber".

Partiendo de estas premisas, ha nacido la idea de acercar el mundo de la escuela al del trabajo, dando la posibilidad a algunos estudiantes de los institutos superiores de comprender desde el interior el funcionamiento y la gestión de una organización empresarial compleja.

De la colaboración con los distintos institutos de enseñanza superior de especialización técnica y científica de la provincia de Bérgamo, ha nacido el proyecto "Alternancia Escuela-Trabajo". El programa prevé un recorrido experimental de colaboración entre escuela y empresa de varios meses de duración, en los cuales los estudiantes están involucrados activamente en las distintas fases en las que se articula la actividad empresarial Smigroup. La primera edición del proyecto ha involucrado unos 30 estudiantes de las últimas clases de los cursos de contabilidad, aparejador y liceo científico del instituto ISIS "David Maria Turolfo" de Zogno (Bérgamo).

El recorrido seguido por los estudiantes del Instituto ISIS, titulado "Innovación: un nuevo producto SMI proyectado y creado juntos", ha involucrado numerosas funciones empresariales, entre ellas el área comercial-marketing, la proyección mecánica y eléctrica, la planificación de la producción, la asistencia posventa, la contabilidad administrativa.

El proyecto ha cosechado un gran éxito entre los estudiantes participantes, que han podido vivir directamente la experiencia del trabajo y también a través de periodos de "prácticas profesionales" en las oficinas y los repartos de producción Smigroup.



# Eventos feriales:

## un año de innovaciones



■ Innovación, tendencias, novedades del mercado y perspectivas futuras han sido los temas predominantes que han caracterizado los eventos feriales y los congresos en los cuales Smigroup ha participado en los últimos meses.

El Salón Internacional EMBALLAGE 2008 de París ha sido la ocasión, para los más de 101.730 operadores de procedencia

internacional, para descubrir las últimas tendencias en materia de equipos y packaging. Los visitantes del stand Smigroup han mostrado gran interés por la máquina expuesta, una encartonadora wrap-around modelo WP 450, dotada de un dispositivo PID (Partition Inserting Device) para la introducción de separadores pre-montados de cartoncillo tenso entre las botellas. Un sistema

que permite proteger de daños o roturas a los envases particularmente delicados (como por ejemplo las botellas de vidrio) y preservar las etiquetas de eventuales abrasiones.

En ocasión de la kermés internacional IPACK-IMA 2009 de Milán, 54.000 visitantes italianos y extranjeros han podido ver en exposición en el stand Smigroup la empaquetadora con film termorretráctil LSK 35 T, que puede embalar distintas tipologías de productos en sólo film, plancha de cartón + film, bandeja de cartón, bandeja de cartón + film. La serie LSK incluye actualmente 6 modelos dotados de cinta de entrada en línea y 6 modelos con cinta de entrada de 90°, para

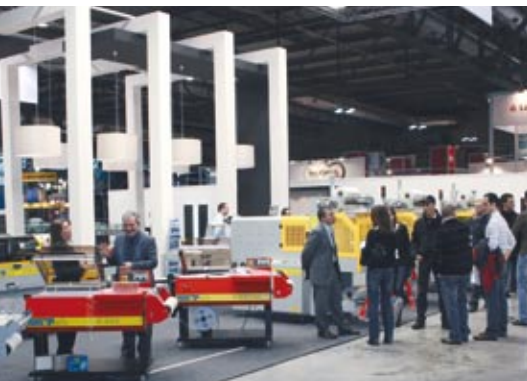
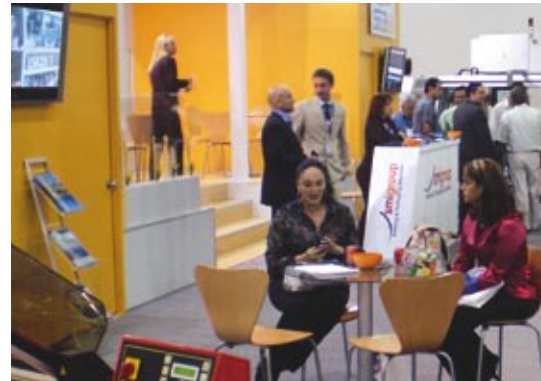
satisfacer cada específica necesidad del cliente. La vocación internacional que desde siempre caracteriza Smigroup ha sido confirmada de nuevo a través de la constante presencia en los principales eventos feriales de sector; por ejemplo, UPAKOVKA/UPAK ITALIA en Moscú y PACK UKRAINA en Kiev han estado a la altura de las expectativas, atrayendo a un público cualificado que ha demostrado una vez más el interés hacia la tecnología y los servicios añadidos ofrecidos por Smigroup. Igualmente importante ha sido la presencia Smigroup en España en ocasión de

HISPACK 2009, donde la empresa ha presentado la encartonadora wrap-around WP 350.

A lo largo del último año los países del Norte de África han demostrado un creciente interés hacia las estiro-sopladoras rotativas y las empaquetadoras para el embalaje secundario ofrecidas por Smigroup. Factores, éstos, que han sido determinantes en la elección de participar en la feria de DJAZAGRO 2009 en Argelia, que ha cosechado un gran interés por parte de los numerosos visitantes procedentes principalmente del sector alimentario (fruta y verdura, leche y productos lácteos, confituras, salsas, etc.) y del sector de las bebidas.

También los numerosos operadores de la sección food & beverage, tanto iraníes como extranjeros, han tomado parte en el cada vez más importante evento ferial IRAN FOOD AND BEV TEC, prestando gran atención a las soluciones tecnológicas desarrolladas por Smigroup, tanto en el campo del estiro-soplado como en el del embalaje secundario.

En América Latina y Central, Smigroup ha renovado su presencia en FISPAL 2009, manifestación que ha tenido lugar en Sao Paulo, Brasil, y en PACK EXPO en Ciudad del México. En ocasión de Fispal, ha sido presentada una enfardadora LSK 35 F para embalar cualquier tipo de producto en sólo



film, mientras en Pack Expo 2009 Smigroup ha expuesto una enfardadora LSK 35 P para la elaboración con plancha de cartón + film y solo film. También en ocasión de la edición 2009, Brasil y México han demostrado el dinamismo y la potencialidad de estos dos grandes mercados.

Para responder a las crecientes solicitudes de la economía asiática, en 2009 Smigroup ha decidido estar presente también en la feria PROPAK ASIA, que ha tenido lugar en Bangkok, Tailandia, donde los numerosos visitantes han podido ver de cerca la enfardadora LSK 35 F.

## Avance Drinktec 2009



Las mejores tecnologías e innovaciones para la industria de la bebida y de los alimentos líquidos están en exposición en Munich, en los doce pabellones de Drinktec 2009, distribuidos en una área expositiva de 132.000 m<sup>2</sup>. Drinktec representa la mayor vitrina mundial de la tecnologías más avanzadas para la producción, el embotellado, el embalaje y la distribución de bebidas y alimentos líquidos de todo tipo, incluidos los ingredientes y materias primas. Cerca de 1.500 expositores procedentes de unos sesenta países se encontrarán con los operadores del sector del 14 al 19 septiembre de 2009 en el Nuevo Centro Ferial de Munich. En los pabellones de la feria se presentan los resultados de años de investigación y desarrollo por parte de las empresas, que eligen Drinktec como plataforma para el lanzamiento de nuevas

ideas y productos innovadores. Las áreas del salón coinciden con las necesidades de las distintas categorías de clientes, y viceversa. El análisis de los visitantes, basado en los datos de la anterior edición de 2005, indica que cerca de dos tercios operan en el ámbito de la industria de la bebida. Se ha incrementado el número de visitantes que venían del sector lácteo y de sus derivados líquidos, que en la última edición han representado el 7% del total de los visitantes. El 6% de los operadores pertenece a los sectores del vino, vino espumoso y bebidas alcohólicas. Alrededor del 4% opera en la venta de bebidas, el 6% en el sector de servicios y publicidad. Los representantes de escuelas, universidad e institutos públicos representan el 3% del número total de visitantes en Drinktec. Este evento está considerado una especie de "encuentro en

la cima" del sector. Todos los fabricantes del sector se han citado en estos seis días para encontrarse con los principales productores y vendedores de bebidas y liquid food, que decidirán su inversiones para los próximos años.

### Drinktec es

- El principal salón internacional dedicado a la tecnología para la bebida y los alimentos líquidos... un escaparate para el lanzamiento de innovaciones
- la única feria que cubre toda la cadena de producción, proponiendo también soluciones de sistema
- el lugar donde ver demostraciones en directo con máquinas e instalaciones en funcionamiento
- un salón especializado para mercados emergentes y un lugar ideal donde conocer nuevos clientes.



# smi now Magazine



## Pide tu copia “now”

Obtener informaciones de primera mano sobre el mercado del embalaje nunca ha sido tan fácil. Accede al sitio web [www.smigroup.it](http://www.smigroup.it) y descarga enseguida nuestra revista en formato pdf.

¿Quieres pedir una copia de papel? Basta con rellenar el formulario en la sección del sitio **news / smi now magazine** y la recibirás por correo lo más pronto posible.

¿Has perdido algunos números o estás buscando informaciones con respecto a artículos publicados precedentemente? En la misma sección puedes consultar nuestro archivo on-line.



**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.: 7 495 720 67 97  
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 Pacifica Pty Ltd**

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