

# 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)**



“ Le futur passe  
au travers de  
l'innovation  
technologique ”

# smi now

Editorial

Il est désormais évident que l'innovation a modifié profondément tout le système entrepreneurial. L'innovation est une activité fondamentale pour les entreprises tournées vers l'avenir; un principe fondamental pour leur essor économique, culturel et social. Ajoutons que dans un contexte économique international comme celui que nous connaissons actuellement, l'innovation occupe une place encore plus centrale. C'est la raison pour laquelle nous pensons tout naturellement à ce qu'écrivait Albert Einstein, en 1955, à propos de la crise qui sévissait alors: "Il ne faut pas prétendre que les choses changent si nous répétons toujours la même chose. La crise est la bénédiction la plus providentielle qui puisse toucher les individus et leur Pays, pour la bonne raison que la crise implique le progrès. La créativité est le fruit des difficultés de la même manière que le jour est enfanté par la nuit profonde." Avec la création de l'axe technologique SMILAB, Smigroup veut s'approprier cette citation en l'adoptant, dans la mesure où nous sommes conscients que c'est en investissant continuellement dans la recherche et dans le développement que l'on peut trouver de nouvelles alternatives pour surmonter les difficultés actuelles. Depuis toujours les secteurs "Recherche et Développement" de Smigroup représentent un atout clé dans le processus d'innovation technologique dans le cadre industriel pour améliorer les performances des machines, des installations et des processus qui accompagnent les implantations productives des différentes disciplines. Les installations réalisées auprès de nos clients dans le monde entier conjuguées aux nouveautés que nous présentons en avant-première mondiale à l'occasion du Drinktec 2009, représentent le fil conducteur de la troisième édition du bulletin d'information de notre entreprise. Nous voulons en effet que ces éléments soient la démonstration de l'effort tout particulier que nous déployons dans l'étude de solutions qui placent au premier plan les économies d'énergie, l'efficacité productive et la compatibilité avec l'environnement des produits et des processus.

**Paolo Nava,**  
Président & 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.

# Dans ce num

## INSTALLATION

- 6.** Italie: Di Iorio
- 14.** Canada: Ice River Springs
- 20.** Italie: Pernod Ricard Italie
- 28.** Chine: Beijing Pepsi

## INNOVATION

- 36.** Fardeleuses SK:  
Automatisation à la vitesse maximum
- 40.** Etireuses-souffleuses SR:  
le soufflage s'allège
- 44.** Smipack - Nouvelle fardeleuse  
monobloc avec entrée à 90°  
BP802AR 280RS
- 47.** Nouveautés 2009: poseuses  
de poignées automatiques séries HA  
40-60-80

## INFORMATION

- 48.** Création du nouveau Centre de  
Recherche et d'Innovation SMILAB
- 54.** SMI change de look
- 56.** Smigroup et le développement  
soutenable
- 58.** Formation: Projets qui viennent  
en aide au territoire
- 60.** Evénements, foires &  
Avant-première Drinktec 2009



croissante du nombre des embouteilleurs qui investissent dans la durabilité environnementale

“Durabilité synonyme de compétitivité”.

Une valeur de plus en plus importante pour toutes les entreprises qui se tournent vers l'avenir.



**CHANGEMENT DE FORMAT AUTOMATIQUE**



**FLEXIBILITE OPERATIONNELLE**

JUSQU'A 360 PPM  
Paquets seulement en film,  
carton plan + film,  
barquette + film



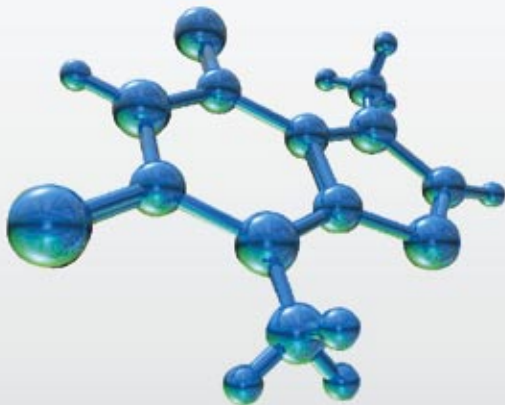
**UTILISATION FACILE**



**TECHNOLOGIE AVANCEE**



**>> PAG.36**



**SMILAB**

- > Département Recherche et Développement
- > Département Innovation
- > Département Formation

**>> PAG.48**

# Di Iorio.



## SECTEUR EAU & CSD

### Di Iorio

Groupe Di Iorio S.p.A.  
Frosolone, Italie

>> Etireuse-souffleuse  
SMIFORM SR 14

>> fardeluse  
SMIFLEXI SK 602 F

>> diviseur  
SMILINE DV 500

>> convoyeurs  
SMILINE



- Frosolone, terre des eaux au croisement entre passé et futur.

En avançant les temps, depuis sa création, la Société Di Iorio S.p.A. s'est engagée dans un lien profond avec le territoire, en favorisant le développement d'occasions d'une part culturelles, liées à la formation et d'autre part économiques, occasions qui ont contribué au bien-être et au respect de l'environnement. Une réalité industrielle qui en partant des traditions a su tracer les lignes de force pour son propre développement et pour l'innovation future.



*"Boire l'eau c'est boire la nature, boire Molisia c'est boire le Molise".*

■ C'est le nouveau slogan qui accompagne les toutes nouvelles bouteilles en PET de l'eau naturelle Molisia. L'image innovatrice et de grand attrait a reçu le prix "l'Agora d'argent" reconnaissant en elle une bouteille particulièrement agréable avec ses reflets et ses couleurs qui sont synonymes de pureté. La forme anatomique et l'originalité de l'étiquette font d'elle un packaging assuré de succès. En relief sur la bouteille le "lys", logo de la Société Di Iorio. Sur l'étiquette, un cœur bleu "embrasse" les prairies luxuriantes et les montagnes sauvages. L'eau Molisia prend sa source précisément au "cœur" de la nature exubérante du Molise. Le Parc National des Abruzzes, du Latium et du Molise, qui abritent de nombreuses oasis protégées et des étendues boisées, surtout dans la province d'Isernia (où se trouve la ville dans laquelle la Société Di Iorio est installée), constitue un foyer de vert d'une beauté sans égale. L'eau Molisia est prélevée sur le territoire de Sant'Elena Sannita, à une hauteur de 850 mètres au-dessus du niveau de la mer, à l'intérieur d'un territoire naturel à l'abri d'espaces protégés qui

## ■ L'eau, l'homme et l'environnement



Entre toutes les ressources que l'on peut trouver dans la nature, l'eau est certainement la plus précieuse pour l'homme: tous les aliments contiennent de l'eau; le corps humain lui-même en contient une grande quantité; la vie est liée à l'eau. Ce composé, constitué par un atome d'oxygène et de deux atomes d'hydrogène, est en mesure d'interagir avec l'écosystème, en répondant à des exigences bien précises.

Le rôle qu'exerce l'eau sur l'homme est équivalent à celui que la culture exerce sur l'âme et sur l'esprit humain, qui constituent en fait les fondations de nos traditions. Eau et culture contribuent ainsi à la croissance sociale et économique, à la qualité de la vie, à la santé et au bien-être en général.

La Région italienne du Molise est une terre encore sauvage dans laquelle "Tradition" et "Culture" coexistent avec la "Nature", elle protège une source d'eau oligominérale, Molisia, pure comme ses montagnes, idéale pour une vie saine "à l'italienne".

se distinguent par un intérêt pour la nature de haut niveau.

Les eaux qui s'écoulent sur ce territoire sont caractérisées par une faible teneur saline et sont presque privées de sodium et de nitrates, facteur essentiel pour une alimentation saine qui donne à l'eau sa légèreté et assure une digestion aisée. Ce véritable don de la nature est embouteillé par la famille Di Iorio en respectant le territoire limitrophe, en prêtant une particulière attention à l'économie d'énergie: une politique entrepreneuriale intimement liée aux traditions et à l'environnement, qui est à la base de l'activité productive depuis plus de 110 ans.



**Ci-dessus:** Le Dr. Gino Di Iorio reçoit "l'Agora d'argent" pour la bouteille de l'eau naturelle "Molisia".



# Di Iorio et SMI

## Innovation technologique qui préserve la tradition



■ Au cours des dernières années la Société Di Iorio a effectué une importante mise à jour de sa stratégie commerciale, en lançant de nouveaux soft drinks (apéritifs et boisson sous la marque Stappj) et surtout l'eau Molisia, qui est mise en bouteille dans des établissements modernes à technologie très avancée. Cela assure un standard de qualité élevée et une parfaite conservation du produit fini. Dans une optique de satisfaction totale des demandes de la Clientèle,

en ligne avec les exigences du marché, l'entreprise du Molise a installé une seconde ligne d'embouteillage en PET, parallèle à l'installation déjà en fonction pour les formats en verre.

La nouvelle ligne d'embouteillage, qui se caractérise par la technologie de pointe de ses machines, a pris la position de tête, à l'avant-garde dans son propre secteur.

Pour réaliser cet important investissement la Société Di Iorio a fait confiance à l'expérience de SMI, avec qui

elle collabore depuis presque dix ans. En s'en remettant à la compétence et à la qualité des produits SMI, la Société Di Iorio a lancé un pari: réaliser une ligne made in Italy, hautement innovatrice et technologiquement à l'avant-garde.

la fourniture SMI comprend une étireuse-souffleuse rotative de 14 cavités, une machine de conditionnement à film thermorétractable modèle SK 602F pour l'usinage en double piste, des systèmes logistiques intégrés pour la manutention des bouteilles vides produites par la souffleuse ST14, des bouteilles en vrac et des paquets en sortie de la fardeuse SK602F.

Capacités productives remarquables de l'installation:

- > **40.000 bph** dans le format de 500 ml soft drinks;
- > **25.600 bph** dans le format d'1 litre soft drinks;
- > **20.000 bph** dans le format d'1,5 litre soft drinks;
- > **24.000 bph** dans le format d'1,5 litre eau pétillante;
- > **25.000 bph** dans le format de 2 litres eau plate.

Toutes les machines sont gérées électroniquement et ont été conçues en respectant totalement la



## ■ Innovations technologiques au service de l'environnement

Les secteurs "Recherche et Développement" de Smigroup représentent un atout clé dans le processus d'innovation technologique dans le cadre industriel pour améliorer les performances des machines, des installations et des processus qui accompagnent les implantations productives des différentes disciplines. Smigroup attache une attention particulière à l'étude de solutions qui placent au premier plan les économies d'énergie, l'efficacité productive et l'écocompatibilité des produits et des processus. Dans le cadre de ses propres laboratoires des nouveaux matériaux sont étudiés, qui se caractérisent par une plus grande légèreté, une résistance plus forte, qui offrent une plus grande flexibilité à l'usinage, plus économiques et plus facilement recyclables. Le nouveau système pour la récupération de l'air comprimé appliqué aux machines pour l'étirage-soufflage des récipients en PET est appréciable pour son impact environnemental réduit. Les résultats en termes d'économies énergétiques et de respect pour l'environnement sont remarquables et motivent le choix qui soutient cette innovation complètement écocompatible et qui permet de réduire les consommations d'air comprimé jusqu'à 40% et d'énergie électrique jusqu'à 20%.



politique environnementale de l'entreprise; par exemple, tous les moteurs sont équipés d'un variateur pour une consommation plus contenue d'énergie, la souffeuse est dotée d'un dispositif de récupération de l'air de soufflage; les convoyeurs sont lubrifiés avec du matériel à base de silicone qui permet une économie appréciable d'eau et une réduction de l'émission des résidus phosphororganiques dans les évacuations.

Le plus grand soin a été accordé aux exigences hygiéniques et sanitaires de toute la ligne d'embouteillage; les convoyeurs à air sont équipés de filtres adéquats à prévenir des contaminations des bouteilles transportées, la machine à remplir est hermétiquement close (milieu aseptique), tandis que le contrôle électronique des robinets assure un remplissage précis de la bouteille.

La ligne a été étudiée pour l'embouteillage d'eau minérale naturelle, eau minérale pétillante, eau aromatisée, boissons gazeuses et boissons plates en bouteilles de: 500 ml et 1 litre cylindriques; 1,5 et 2 litres carrées (eau minérale naturelle et boisson plates); 1,5 et 2 litres cylindriques (eau minérale

pétillante et boissons gazeuses). Avec l'entrée en fonction de la nouvelle ligne, la capacité productive globale des établissements Di Iorio est d'un demi million de bouteilles par tour de travail, soit un million cinq cent mille bouteilles en 24 heures. Les capacités de la ligne actuelle d'embouteillage de cette manière sont capables de satisfaire absolument le marché traditionnel et la grande distribution organisée.



# Depuis 1896

la tradition en buvant sainement.



*Ci-dessus: Le famille Di Iorio au grand complet qui fête les 110 ans de l'entreprise.*

■ La Société Di Iorio S.p.A. est une entreprise centenaire qui se situe entre les très belles montagnes du Molise, là où l'eau minérale, matière première fondamentale des boissons jaillit dans toute sa pureté. Son fondateur Filippo Di Iorio avec son épouse Angela et ses quatre fils, initia dès 1896 la production des boissons (en particulier "La Limonade") en les rendant célèbres dans le monde entier. La tradition et les vieilles recettes de famille furent transmises aux générations

## ■ Il était une fois...mais encore aujourd'hui

L'époque du "Chinotto" et de la "Limonade" est en train de connaître une phase de renouveau. La famille Di Iorio a fêté plus de 110 ans de production de "Limonade", jadis diffusée comme peu d'autres boissons (peut-être pour son coût contenu) et ancrée dans la mémoire de générations entières comme la "bouteille à la petite balle", annonciatrice du food design et devenue sans s'en douter un vrai "phénomène". Di Iorio exporte la boisson même au Etats-Unis, en Australie et en Afrique du Sud. Pour relancer en revanche la boisson à base de "Chinotto", Di Iorio a tablé sur la nostalgie des années Cinquante, au cours desquelles cette boisson remportait un vif succès. Aujourd'hui elle est considérée comme un produit en vogue qui exporte à l'étranger une saveur et une image toutes italiennes.



suivantes jusqu'en 1985 date à laquelle les actuels associés Antonio, Gino et Domenico Di Iorio (descendants du fondateur), avec l'oncle Luigi Di Iorio, déplacèrent la production dans l'établissement actuel de Sant'Elena Sannita dans le lieu-dit "Il Giardino". Dans les années 90 des études et des recherches y furent effectuées pour améliorer et augmenter la capacité de l'eau minérale et pour lancer un nouveau produit parallèlement à la production des boissons: l'eau oligominérale "Molisìa".

Aujourd'hui l'établissement de 20.000 m<sup>2</sup> est parmi les plus modernes, grâce à la technologie de pointe des installations. En effet, le souci de la Société Di Iorio est avant tout de continuer à produire avec la passion ancestrale les bons produits naturels, en affinant la qualité de la boisson, en investissant dans la recherche et dans les installations afin de perpétuer et d'améliorer les recettes du Grand-Père Filippo Di Iorio.

**Ci-dessous:** Photo historique de la famille Di Iorio en 1896, année de la création de l'entreprise.



**Ci-dessus:** M.me Ernestina, fille du fondateur, à l'occasion de la célébration du 110 ième anniversaire de la fondation de l'entreprise.

## ■ Une vaste gamme productive pour satisfaire tous les goûts

La gamme complète des produits et le sérieux commercial font de la Société par Actions Di Iorio une entreprise capable de satisfaire toutes les exigences du marché contemporain. En Italie comme à l'étranger l'entreprise Di Iorio est présente avec une vaste gamme de produits:

- › **Les boissons**, préparées exclusivement avec des arômes naturels:
  - Apéritifs (de 100ml en verre): Stappino-Bitter, Bianco-Bitter, Rosso-Rabarbaro.
  - Boissons (dans les volumes de 200, 250, 500, 1000 et 1500 ml): limonade, orangeade, limonade, chinotto, eau tonique, café.
- › **L'eau minérale MOLISIA** est mise en bouteille dans les formats en verre (volumes de 250 ml, 500 ml, 750 ml et 1 litre) et dans les formats en PET (500 ml, 1 litre cylindrique, 1,5 litre carrée et cylindrique, 2 litres carrée et cylindrique).

## ▪ LA PAROLE AU CLIENT - Interview au Dr Gino Di Iorio, Président de Di Iorio S.p.A.



*Ci-dessus: Le Dr Gino Di Iorio, Président de Di Iorio S.p.A. avec Paolo Nava, Président et Directeur Général de SMI S.p.A.*

*Quel est le secret du succès de Di Iorio S.p.A. en Italie et à l'étranger?*

“Di Iorio est présent depuis toujours sur le marché des boissons. Les modalités de production, la modernisation des installations, l'innovation technologique, associées au packaging qui s'est renouvelé et qui continue à se renouveler au cours du temps, nous a amené à offrir un rapport qualité/prix gagnant.

L'élasticité de l'entreprise à tous les niveaux s'adresse surtout à la “customer satisfaction” (une certaine écoute de la clientèle) en épousant les tendances du marché moderne, en termes de changements de format, nouveau packaging etc.; ceci nous a conduit à croître au fur

et à mesure et nous permet d'être tout à la fois compétitifs et gagnants sur le marché d'aujourd'hui où est en train de s'opérer un changement de l'organisation tant de la grande distribution (GDO) que de celle par le canal du discount.

En effet ces deux canaux de distribution ont un rapport de prédilection avec les petites et moyennes entreprises qui offrent une grande flexibilité et savent s'adapter à la demande. Une petite-moyenne entreprise comme Di Iorio réussit à satisfaire au mieux les exigences des grossistes et de la distribution en général. Notre flexibilité est évidente et le prouve la vaste gamme de production, qui va des boissons à l'eau minérale, que l'on peut trouver dans des confections de différentes mesures, de 500 ml à 2 litres; d'autre part nous offrons sur le marché une grande variété de formats, comme les paquets de 6, 8, 10, 12, 20 et 24 bouteilles.”

*Qualité et respect de l'environnement; bien-être et alimentation saine à l'italienne; tradition, culture et famille: depuis plus de 110 ans ce sont les points forts de la politique entrepreneuriale Di Iorio. Quelle place occupe l'innovation technologique dans son entreprise?*

“Notre entreprise est située dans le centre sud de l'Italie, dans un contexte où des

centaines de petites entreprises de boissons gazeuses ont dû fermer les portes. Ces entreprises, au cours du dernier siècle, à partir de l'après-guerre jusqu'au début des années soixante, ont caractérisé la structure de la production dans le domaine de la boisson. Di Iorio a su surmonter cette période, grâce à la modernisation constante de ses propres installations productives et à la recherche technologique continue. Le succès en Italie comme à l'étranger vient également de la continuité de l'entreprise tout au long des années, qui de 1896 à aujourd'hui, de père en fils se sont passés le “flambeau” sans aucune interruption.

Nous avons été parmi les premiers au monde, au cours de la première moitié des années quatre-vingt, à expérimenter une nouvelle technologie pour le remplissage en atmosphère inerte des boissons dans les softs drinks.

Cette technologie, en plus des avantages évidents relativement aux niveaux, a amélioré surtout la durée de la conservation du produit.

Cela a été l'occasion décisive qui a poussé la Société Di Iorio à chercher de nouveaux horizons commerciaux et de nouveaux marchés à l'étranger, en premier lieu celui américain qui a toujours été un grand consommateur de boissons gazeuses.

Les importateurs ont particulièrement apprécié l'organisation Di Iorio, surtout pour son rapport direct avec notre entreprise, dans la mesure où l'on ne passe pas au travers d'intermédiaires commerciaux. Di Iorio a de plus démontré son



sérieux en offrant un produit avec un excellent rapport qualité prix et en proposant une vaste gamme de produits qui, en dehors de ceux traditionnels, comprend également des produits typiquement italiens comme le bitter, le chinotto et la rhubarbe. Produits qui ont été non seulement redécouverts par les italiens résidents à l'étranger, mais qui ont été également adoptés et sont entrés dans les habitudes alimentaires des familles étrangères.”

*L'image innovatrice et de grand attrait de la bouteille PET de l'eau Molisia a reçu le prix de "l'Agora d'argento" pour le packaging. Quel rôle a joué la collaboration avec SMI pour le succès des nouveaux formats en PET?*

“En ce qui concerne la nouvelle ligne, un projet, en collaboration avec SMI, a été mis au point qui nous a permis de résoudre au mieux tous les problèmes liés à l'installation de la ligne existante en verre. Le bureau technique SMI, en reformulant le système des convoyeurs pour le conditionnement des produits en verre, a permis d'atteindre d'excellents niveaux de production. La gestion des changements de format a été automatisée, avec l'avantage

de réduire drastiquement les arrêts machine dus aux modifications des formats et avec la possibilité de réaliser un nombre élevé de configurations à partir du premier format configuré.

En ce qui concerne en revanche l'étude de l'ingénierie de la nouvelle ligne PET, nous sommes parvenus à concilier au mieux chacune des exigences fonctionnelles de l'installation d'embouteillage. Les performances de la ligne ont été optimisées à partir de la production des bouteilles, dans la mesure où l'installation de l'étireuse-souffleuse rotative SR14 répond pleinement à nos exigences d'économies énergétiques et d'écocompatibilité.

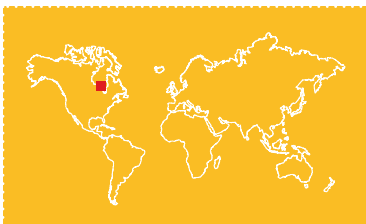
La conception et la réalisation des nouveaux récipients PET a tenu compte de nos aspirations fonctionnelles, économiques et de design. Les nouvelles bouteilles PET de l'eau Molisia, réalisées avec des préformes de grammage contenu sont légères et respectent pleinement notre politique environnementale, tout en assurant une résistance optimale. De plus l'élaboration graphique a pris en considération l'image de notre entreprise et de son logo. Le résultat obtenu est une bouteille de grand attrait, qui transmet l'image innovatrice de Di Iorio et qui nous a permis d'obtenir le prix "Agora d'argento" pour le packaging. Le graphisme de la bouteille comprend tous les éléments fondamentaux qui distinguent notre entreprise: le logo a été reproduit sur la partie supérieure de la

bouteille, les lignes sur le corps de la bouteille, en tant qu'éléments de renforcement, représentent les montagnes; le lys symbolise la fleur typique des montagnes du Molise, tandis que les petits coeurs sont un élément décoratif.

Dans le développement de cet important projet il a été particulièrement important d'avoir un interlocuteur comme la Société SMI, entreprise elle aussi intégrée dans le territoire local qui manifeste sa volonté de fournir des machines technologiquement avancées.

La collaboration avec SMI nous a permis de réaliser ce projet, qui à mon avis, représente le nec plus ultra de ce que l'on peut obtenir en termes de prestations, d'efficacité productrice, rendement effectif du magasin, économie d'énergie, réduction des coûts généraux de gestion et optimisation du processus de production avec un nombre réduit d'employés. A l'intérieur de la ligne PET nous utilisons en fait seulement trois opérateurs, alors que quatre employés assurent le fonctionnement de la ligne verre.”





SECTEUR EAU & CSD

**Ice River Springs**

Ice River Springs Water Co Inc.  
Feverham, Canada

» fardeleuse

SMIFLEXI SK 802 P

» fardeleuse

SMIFLEXI SK 450 T

» convoyeurs

SMILINE



▪ Fraîcheur préservée depuis dix mille ans

C'est le slogan choisi par Ice River Springs pour mieux souligner la très haute qualité de cette eau de montagne qui jaillit au coeur de la plus grande beauté naturelle du Canada: "l'escarpement du Niagara", un promontoire massif de roche sédimentaire qui s'étend sur plus de 725 km du Niagara jusqu'à Tobermory (Northern Bruce Péninsule). La source naturelle de Ice River Springs Natural water se trouve en fait sur le haut barquette des "Blue Mountains", près de la Georgian Bay, dans l'Ontario. L'eau coule des nappes d'eau souterraine qui remontent naturellement à la surface et elle est protégée de l'agriculture comme de l'industrie. En 1993 elle a été certifiée par le Gouvernement Fédéral comme "eau de source". Ice River Springs, leader au Canada pour la production d'eau a connu le succès en épousant les valeurs impératives du développement soutenable et de l'innovation technologique.



# Ice River Springs: hier et aujourd'hui

■ Ice River Springs Water Company a fondé les bases de son activité à Feversham, dans l'Ontario, au milieu d'une zone d'une beauté sauvage sur le haut-barquette splendide des "Blue Mountains". Depuis 1975 la propriété de l'entreprise a toujours été maintenue à l'intérieur de la famille qui l'a fondée. La protection de la source naturelle de l'eau représente un des objectifs principaux de la Société. En effet, à l'intérieur de la propriété pesticides, herbicides ou fertilisants chimiques ne sont pas employés. Au début des années quatre-vingt-dix, Ice River Springs commence à vendre des citernes d'eau aux sociétés d'embouteillage de Toronto; il faut attendre 1995 pour lancer l'activité de la commercialisation sous ses propres marques. Une stratégie entrepreneuriale est immédiatement introduite fondée sur de constants investissements en installations technologiquement de pointe, qui permettent à Ice River Springs de devenir le leader du marché canadien grâce à un produit de haut niveau et à un excellent service au client. Facteurs qui ont été à la base de la croissance rapide de l'entreprise. Actuellement Ice River Springs gère huit établissements en l'Amérique

du Nord et prévoit d'en ouvrir de nombreux autres dans les années qui viennent. En plus du quartier général de Feversham, Ontario, l'entreprise est présente au Canada avec trois établissements de production: à Cranbrook, BC, dans une région située aux pieds des collines des "Rocky Mountains"; à Revelstoke, BC, e enfin à Grafton, ON. Les quatre autres installations productrices se trouvent aux Etats-Unis à Morganton (NC), Kentland (IN), Marianna (FL) et à Pittsfield (MA). Ice River Springs utilise un système complètement intégré, qui dispose de ses propres machines pour la production de préforme, bouteilles et bouchons.



## La partnership avec SMI: Polyvalence technologique orientée vers la customer satisfaction



■ Le développement rapide des dernières treize années a poussé Ice River Springs à installer de nouvelles lignes d'embouteillage à l'intérieur des différents établissements de production. Depuis 2002 SMI a le privilège de fournir ses propres machines à cette importante entreprise canadienne, qui, jusqu'à présent, a fait l'acquisition de 11 conditionneuses à film thermorétractable, principalement de la série SK, pour des lignes à haute vitesse. Deux nouvelles lignes de production ont été

récemment installées dans les établissements américains de Kentland, IN, et Marianna, FL, ou l'emballage secondaire avec film thermorétractable est réalisé grâce aux fardeleuses SMI à haute vitesse SK802P pour des usinages en double piste.

Ice River Springs commercialise l'eau naturelle avec différentes marques, qui sont distribuées dans les 50 Etats USA et au Canada. De plus Ice River Springs réussit à satisfaire les demandes spécifiques de tout consommateur dans

la mesure où l'eau est disponible sur le marché dans plusieurs formats différents: partant des petites bouteilles de 250 ml et allant jusqu'aux grands récipients de 5 gallons (18,9 litres). A l'intérieur des huit établissements de production de l'entreprise l'emballage de fin de ligne est réalisé soit en carton ondulé soit avec film thermorétractable. Pour ce dernier type de confections, Ice River Springs a fait confiance au cours des dernières années à l'expérience de SMI qui, grâce à la polyvalence opérationnelle de ses fardeleuses, a permis à l'entreprise canadienne de faire face aux nombreuses exigences de flexibilité dans le domaine du packaging. La série des fardeleuses SK se compose de machines automatiques pour l'emballage de récipients en plastique, en métal ou en verre. Selon le modèle choisi, on peut réaliser des paquets avec seulement le film, carton plat + film, barquette de carton + film, seulement barquette. Les conditionneuses SK atteignent une vitesse de production jusqu'à 360 paquets par minutes, en fonction du modèle de machine et du type de produit à emballer. Les formats que l'on peut réaliser varient en fonction de la forme, de la capacité et des dimensions des récipients. Tous les modèles SK disposent d'un système électronique de regroupement du produit et, selon les exigences du client, sont disponibles en simple



piste ou double piste. Ils sont de plus équipés de changement de format automatique.

Les nouvelles conditionneuses modèle SK802P installées chez Ice River Springs emballent les bouteilles PET de 0,5 litre dans les formats 4x3 seulement film en double piste. De plus le même type de bouteille est confectionné en paquets de dimensions plus grandes au moyen du support d'un carton plat placé à la base du paquet. La flexibilité de la machine permet en outre de réaliser un nombre élevé de formats, afin de fournir une solution adéquate aux exigences spécifiques de chaque consommateur final. Sur les étagères des supermarchés, en effet, il est possible de trouver l'eau Ice River Springs en paquet de 12 bouteilles en confection seulement avec film, en paquets contenant de 15 à 35 bouteilles confectionnées en carton plat+film ou en barquette U-board+film. Les formats les plus communs réalisés par la SK 802P

## ■ Primée pour le développement soutenable dans l'emballage.

Le respect de l'environnement a toujours été un point fondamental pour Ice River Springs. L'entreprise au cours de ces treize dernières années a connu un développement surprenant, en devenant le plus grand embouteilleur privé d'eau au Canada. Au cours des derniers 18 mois Ice River Springs a ouvert 3 autres établissements d'embouteillage dans les Etats-Unis, en portant ainsi à huit le nombre d'établissements dans l'Amérique du Nord. Les établissements canadiens de Ice River Springs utilisent le carton recyclé pour l'emballage de ses propres produits, évitant ainsi l'abattement d'arbres. L'engagement pour



l'environnement de cette entreprise à gestion familiale a été primé en juillet 2008, lorsque le "Prix pour l'engagement environnemental de l'emballage" lui a été assigné, prix organisé par l'Atlantic Packaging (société productrice de cellulose, depuis toujours engagée pour la tutelle de l'environnement). On estime que Ice River Springs, en utilisant seulement du matériel recyclé, a sauvé en 2008 environ 84,168 arbres, l'équivalent de 45 champs de football, et a évité une élimination de déchets de l'importance de 1.400 camions.



installée chez Ice River Springs sont: 5x3, 5x4, 6x3, 6x4, 6x5, 7x5 et 8x4.

Les processus de production sont de cette manière optimisés et l'entreprise canadienne peut répondre à la demande croissante de flexibilité d'un marché en forte évolution grâce à l'expérience de SMI dans ce secteur et au service d'Assistance fourni sur place par SMI USA, la filiale Smigroup située en Amérique du Nord.



## ■ SMI USA Inc.

Smigroup vise à consolider la propre position de leadership dans le secteur du packaging, en produisant des machines et des installations de haute qualité de plus en plus innovatrices. Le Client peut en outre



bénéficier de solutions personnalisées, pour une gestion efficace de ses propres lignes d'embouteillage, qui mettent en valeur la flexibilité opérationnelle, la sécurité et la facilité d'utilisation, les économies énergétiques et l'écocompatibilité.

L'engagement constant pour obtenir la totale satisfaction du Client a conduit Smigroup à être présent directement sur le territoire américain et canadien par l'intermédiaire de la filiale SMI USA Inc., située à Windsor, CT, près des villes de New York et de Boston. La filiale, qui est opérationnelle depuis 1999, emploie du personnel italien et local et prête à chacun de ses Clients depuis toujours une grande attention ainsi qu'à leurs exigences. Smigroup a ouvert la filiale d'Amérique du Nord également pour fournir une Assistance technique adéquate à de grandes sociétés multinationales comme Coca Cola, PepsiCo, Dean Foods etc. Ces entreprises ont investi d'importants capitaux dans des machines technologiquement avancées pour l'emballage de fin de lignes soit dans les lignes PET soit dans celles des canettes. A l'heure actuelle sur tout le marché de l'Amérique du Nord sont installées plus de 170 machines d'emballage SMI.

Un personnel local hautement qualifié assure un service de qualité élevée tant au niveau commercial que technique, en gérant en temps rapides les demandes des Clients pour l'installation et la maintenance des systèmes en place. La fourniture de pièces détachées directement sur place des magasins SMI USA a aussi permis d'optimiser les délais de livraison et de réduire les frais de transport. La professionnalisme et la disponibilité du staff de la filiale nord-américaine de Smigroup est sûrement un des facteurs clés des résultats très positifs des ventes effectuées dans les Etats-Unis et au Canada.

# 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.



SECTEUR BOISSONS ALCOOLIQUES  
**Pernod Ricard Italia**  
 Groupe Pernod Ricard  
 Canelli, Italie  
 >> encartonneuse  
 SMIFLEXI WP 600 + PID

■ Milan à boire: la ville de l'industrie, de la mode, de la musique, de la culture et des cafés. Dans cette ville cosmopolite (choisie pour l'Expo 2015), riche de ferment, d'effervescente culturelle, d'esprit énergique d'émulation et de compétition on respire le glamour des "temps modernes".

En pensant à cette Milan en continuelle évolution impossible de ne pas penser également à l'Amaro Ramazzotti, qui en parfaite syntonie avec le "lifestyle" des merveilleuses années 80 est encore aujourd'hui synonyme d'une ville "à vivre totalement", caractérisée par un ambitieux et enthousiasmant

projet culturel.

C'est précisément au cours de ces années, en effet, que dans plusieurs villes italiennes commence à se diffuser, sur une vaste échelle, l'habitude de l'apéritif (la "mode" de l'apéritif en réalité a vu le jour bien avant, vers 1860) grâce à l'ambiance conviviale des cafés, particulièrement actifs à Milan, Venise, Turin, Rome.

On se retrouve avant le dîner ou avant le repas de midi pour consommer des amuse-gueules et des cocktails avec peu ou sans alcool du tout.

Le rite anglo-saxon de l'Happy Hour se diffuse (en réalité c'est bien en

## ■ Amaro Ramazzotti

La Liqueur Italienne n°1 au monde c'est la liqueur pour personnes "dans le vent", qui réussissent à interpréter de façon positive tous les moments de la journée. C'est la Liqueur Italienne, moderne et dynamique, pour ceux qui croient dans les valeurs positives de la vie. C'est la Liqueur de celui qui, dans la vie quotidienne, apprécie la tradition et la qualité de presque deux siècles d'histoire. Produit d'élite, original et complexe, l'Amaro Ramazzotti est aussi un produit de consommation quotidienne, pour tous et à tout moment de la journée, grâce à sa saveur élégante et moelleuse qui plait à tous les âges.



Italie, en 1930 qu'il voit le jour), "l'heure joyeuse" qui révolutionne le concept de la "mode de boire": non seulement une boisson qui est une fin en soi, mais aussi un moment convivial pour se retrouver. Un rite de groupe!

Ausano Ramazzotti, jeune pharmacien âgé alors de 24 ans, déjà en 1815 avait anticipé les modes liées à l'apéritif et à l'happy hour, lorsque précisément à Milan il lança la vente de vins, de liqueurs et de produits d'herboristerie (herbes, racines, les zestes d'orange et écorces aromatiques). Il a de plus la brillante idée de créer une boisson tonique fortifiante à base de gentiane, de quinquina, de rhubarbe, de cannelle, d'origan, d'orange douce de Sicile, d'orange amères des îles de Curaçao et autres ingrédients.

Ausano Ramazzotti distribue au commencement son produit dans les auberges des environs pour ensuite ouvrir dans le coeur de Milan un local publique près du Théâtre de la Scala. Ici, au lieu du café, on sert l'Amaro Ramazzotti,

qui bien vite deviendra fameux grâce à ses vertus tonifiantes et digestives. L'Amaro Ramazzotti se diffuse immédiatement dans toute l'Italie. Son goût décidé sans être envahissant, ses qualités organoleptiques, son parfum caractéristique d'orange et son contenu modéré d'alcool s'adaptent à toutes les occasions: servi comme apéritif on le savoure sec ou avec un doigt d'eau gazeuse, zeste de citron et glaçon; à la fin d'un repas on le sert pur et avec un glaçon pour libérer ses propriétés digestives.



# De Milan à Paris:

un voyage dans le coeur des capitales de la mode, de la culture et de la boisson



■ Pernod Ricard Italie, filiale italienne du groupe multinational français Pernod Ricard est l'évolution de la Distillerie Fratelli Ramazzotti, entreprise qui s'est affirmée en Italie grâce à la célèbre liqueur qui porte le nom de son fondateur. Convivialité, entreprenariat, intégrité et engagement sont les valeurs qui caractérisent le groupe Pernod Ricard, qui va au-devant d'un avenir

toujours plus brillant. L'entreprise française favorise une organisation décentralisée, avec des "marques de propriété" et sociétés de "distribution" dans chaque pays clé; elle préserve en outre les valeurs qui depuis toujours caractérisent l'histoire du Groupe: la convivialité et la simplicité, l'esprit d'entreprise, l'intégrité et l'engagement.

Avec le slogan "Racines locales, richesse globale" (local roots, global reach) Pernod Ricard réalise et distribue des produits bien enracinés dans l'histoire des régions d'origine: whiskies en Ecosse ou en Irlande, vins en Australie ou pastis à Marseille.

Où qu'il soit présent, le Groupe Pernod Ricard a instauré un solide partenariat avec les communautés locales en soutenant leurs initiatives artistiques et culturelles.

Chaque année la maison mère française et ses filiales sponsorisent l'art, les valeurs humanitaires et la science en promouvant de nombreuses activités.

Nous pouvons citer, seulement à titre d'exemple, l'accord de Pernod Ricard avec le Musée du Quai de

Branly consacré à l'art et à la culture de l'Afrique, de l'Asie, de l'Océanie et des Amériques; la réalisation des espaces aquatiques sur les terrasses du Centre Pompidou à Paris; les sponsorisations humanitaires pour les aides aux victimes de l'Ouragan Katrina aux Etats-Unis et du Tsunami en Asie en 2004.





## ■ Milan et Paris toujours plus proches.

Les valeurs d'intégrité et d'engagement de l'entreprise sont en effet visibles aux yeux de tous dans les rues principales de Milan, au travers de la sponsorship de la part de Pernod Ricard des "stewards de la nuit", qui invitent les jeunes à une consommation "responsable" de l'alcool, à éviter le tapage nocturne et qui fournissent les numéros de téléphone du Radiobus et des taxis pour un retour à la maison en toute sécurité.

Une initiative née de la volonté de préserver et d'encourager les loisirs dans un Milan by night de plus en plus responsable et conscient de ses propres choix, dans le plein respect de sa propre vie et de celle des autres.

## ■ On peut l'apprécier comme ça:

- > *Nature*: soit froid soit à température d'ambiance
- > *Avec un glaçon*
- > *Dans le café*
- > *Sur la glace*
- > *Comme punch*: c'est un reconstituant excellent
- > *Avec une écorce d'orange*: en harmonie avec le goût plein des zestes des oranges de Sicile de sa recette
- > *Frappé*: avec citron pressé et glace pilée



## On peut l'utiliser également dans les cocktails:

- > *1815*: avec Ginger Ale, une tranche de citron et une d'orange.
- > *1815 Spécial*: avec Ginger Ale, gin, une tranche de citron et une d'orange, un quartier de pomme, un de pêche et quelques feuilles de menthe.
- > *Amer*: avec du sucre, du jus de citron et un glaçon.
- > *Orange*: avec du jus d'orange et un glaçon.
- > *Typhoon*: avec soda et sirop de fraise.
- > *Lemon*: avec lemonsoda et glaçon



# Pernod Ricard & SMI

La boîte wrap-around comme véhicule publicitaire de la “brand-identity”



comme: Havana Club, Chivas Regal, Ballantine's, Champagne Mumm et Perrier Jouet, Malibu, Ricard, Jameson, The Glenlivet, Beefeater, Wyborowa, Stolichnaya, Kahlua. La Société développe parallèlement une activité commerciale efficace également en dehors de l'Italie qui lui permet de conquérir des positions de première importance en Allemagne, en Hollande et au Canada grâce aux brands Amaro Ramazzotti, Canei et Sambuca.

En 2008 le Groupe Pernod Ricard englobe également la Société suédoise V&S propriétaire de la marque Absolute Vodka, devenant le producteur n°1 en Europe et en Asie dans le domaine des liqueurs, en renforçant ainsi sa position dominante dans

■ Au début des années 1800 l'Amaro Ramazzotti est déjà un produit à diffusion nationale; la demande croissante oblige l'activité productive de se déplacer du centre de Milan vers une vaste zone de production au dehors de la ville. En 1985 la Société Ramazzotti entre dans le Groupe Pernod Ricard, qui enregistre un développement rapide en Italie grâce à l'insertion de marques prestigieuses dans son propre portefeuille de produits parmi lesquels, précisément, l'Amaro Ramazzotti (célèbre

internationalement) En 1995 la production de la liqueur est transférée à Caneli, dans la province d'Asti, dans le cadre d'une nouvelle stratégie d'unification et de concentration industrielle adoptée en Italie par le Groupe Pernod Ricard. En 2007, après l'acquisition de Seagram (2001) et de Allied Domecq (2005), l'entreprise assume l'actuelle raison sociale Pernod Ricard Italie ce qui la renforce ultérieurement. Le portefeuille des produits comprend en effet des marques d'un prestige absolu





les principales catégories de produits: rhum, vodka, whisky et cognac.

L'entreprise a toujours été particulièrement attentive aux exigences de ses propres clients. En unissant l'expérience de sa propre tradition et une grande flexibilité, Pernod Ricard Italie est capable de satisfaire un ample éventail de demandes, en personnalisant le packaging de ses produits et en soignant le service au consommateur final. Pour proposer un packaging innovateur et d'effet, qui représente au mieux les marques du Groupe, Pernod Ricard Italie a pris la décision de collaborer avec SMI.

Pour confectionner une boisson aussi exceptionnelle, tout à la fois moderne et traditionnelle comme l'Amaro Ramazzotti, l'emballage en boîtes de carton wrap-around est apparu immédiatement comme la solution d'emballage parfaite. Ce système représente en effet

le packaging de choix pour préserver l'intégrité des bouteilles et de leur contenu, durant toutes les phases de la manutention et du transport. De plus c'est un exceptionnel instrument de marketing du produit, dans la mesure où les côtés de la boîte peuvent être imprimés en couleurs avec les images graphiques d'un fort impact visuel, contribuant ainsi à une diffusion efficace de la brand-identity.

Après l'installation, en 2001, d'une encartonneuse wrap-around SMI dans les établissements de Pernod Ricard Italie, l'étroite collaboration née entre les deux entreprises a débouché récemment sur l'installation d'une nouvelle encartonneuse WP 600 dotée du dispositif d'insertion d'alvéoles.

La flexibilité opérationnelle de cette machine d'emballage est amplement démontrée



par le fait qu'elle a été choisie pour le conditionnement du produit de pointe, l'Amaro Ramazzotti, et des produits des marques "Sambuca" et "Fior di Vite"; bouteilles de volumes différents (de 0,375 à 1,5 litre) sont en effet regroupées dans les formats 2x3 et 3x4 et ensuite confectionnées en boîte wrap-around avec ou sans l'insertion de séparateurs préformés en carton.

L'emballage réalisé avec la WP 600 offre d'innombrables avantages, parmi lesquels émerge la protection des bouteilles contre les chocs, abrasions et sollicitations mécaniques dans la mesure où le carton fait office d'amortisseur pendant le transport. L'insertion des croisillons prédisposés entre les bouteilles de verre permet en outre de protéger les récipients et les étiquettes contre les abrasions et les frottements.

Ce sont précisément ces caractéristiques qui ont poussé l'entreprise à investir dans une nouvelle encartonneuse WP 600 équipée de l'accessoire "PID SBP", qui permet l'insertion de séparateurs prédisposés en "carton léger" au lieu du carton ondulé comme utilisé traditionnellement.

La possibilité d'utiliser ce type de séparateur permet à Pernod Ricard de réduire les coûts d'achat d'environ 20% et en même temps



de réduire le volume de stockage d'au moins 60%. Le processus d'insertion des séparateurs et du chargement du magasin relatif résulte en outre plus rapide, parce que ces derniers sont déjà prédisposés. L'encombrement de l'encartonneuse reste identique à celui d'une machine standard, dans la mesure où le magasin des séparateurs comme le dispositif d'insertion sont montés dans la partie supérieure du châssis de la machine d'emballage.

## ■ Le Groupe Pernod Ricard

Le Groupe Pernod Ricard a vu le jour en 1975, résultat de la fusion des deux sociétés françaises Pernod et Ricard, deux marques d'apéritifs très connues. Le Groupe a connu une forte croissance, rendue possible également par l'acquisition en 2001 de la division vins et alcools du groupe canadien Seagram, mise en vente par Vivendi Universal suite à la fusion entre Vivendi et Seagram en 2000.

En 1994 Pernod Ricard a centré avec succès la seconde grande acquisition en absorbant le groupe britannique concurrent Allied Domecq, né en 1994 de diverses fusions, qui détenait des marques importantes comme la tequila Sauza, les rhums Malibu, Canadian Club, les cognacs Martell, Kahlua et les whiskys comme Ballantine's, Aberlour, Long John, Chivas.

Cette opération a permis à Pernod Ricard de devenir

le second groupe mondial dans le domaine des vins et des alcools, avec un chiffre d'affaires de 6,5 milliards d'euro (2007 - 2008).

Une importante contribution à la croissance future du Groupe Pernod Ricard sera donnée également par la récente acquisition de la Société suédoise V&S (Absolute Vodka), qui permettra à l'entreprise française de pointer à la 1<sup>ère</sup> position au niveau mondial dans tous les secteurs.

Pernod Ricard a dans son portefeuille les marques les plus prestigieuses de son propre secteur: Pernod Anise, Ballantine's, Chivas Regal et The Glenlivet Scotch whisky, Jameson Irish Whiskey, Amaro Ramazzotti, cognac Martell, rhum Havana Club, gin Beefeater, liqueurs Kahlua et Malibu, champagne Mumm et Terrier-Jouët, comme également les vins Jacob's Creek et Montana.



## ■ Les chiffres de 2008

**n° 2** au monde dans le secteur des vins et des alcools

**n° 1** en Europe

**n° 1** en Amérique du Sud

**n° 1** en Asie

**78 millions** de caisses d'alcools

**23 millions** de caisses de vin

**17. 500** employés

**80** filiales dans le monde

**102** sites de production.





# Beijing Pepsi.



SECTEUR EAU & CSD

**Beijing Pepsi**  
 Groupe PepsiCo International  
 Beijing, Chine  
 >> fardeleuse  
 SMIFLEXI SK 600 F  
 >> Encartonneuse  
 SMIFLEXI WP 600



## ■ PepsiCo Inc.

Avec un chiffre d'affaire en 2008 de 43,2 milliards de USD et un bénéfice net de plus de 5 milliards, PepsiCo Inc. est l'un des plus grands groupes au monde dans le secteur du food & beverages. La multinationale américaine emploie environ 185.000 personnes dans le monde entier et ses produits sont vendus dans environ 200 Pays. Les activités principales de l'entreprise comprennent: snack Frito-Lay, boissons Pepsi-Cola, sport drinks Gatorade, jus de fruit Tropicana, produits alimentaires Quaker.



# PepsiCo

## relance la conquête de la Chine.

■ A la fin de 2008 le colosse américain des boissons sans alcool a annoncé qu'il investira un milliard de dollars en Chine dans les quatre années à venir. Il s'agit du plus grand investissement de l'entreprise dans le Pays asiatique au cours des trente dernières années, en accord avec la stratégie qui consiste à miser principalement sur les économies en développement à forte croissance, prenant en considération par ailleurs la stagnation des consommations dans de nombreux Pays de l'Occident.

La somme prévue sera investie surtout dans l'hinterland et dans la région occidentale de la Chine, pour étendre la production et les activités de recherche et pour renforcer le réseau des ventes, en développant de nouveaux produits ciblés sur le marché local. La prévision est de créer des milliers de nouveaux emplois. En Chine PepsiCo et les entreprises partenaires donnent du travail à plus de 22.000 personnes.

■ **Le développement passe par la croissance de la capacité productive et de distribution.**

La bataille de PepsiCo pour

la conquête du marché le plus peuplé du monde, se base sur le développement d'un portefeuille de produits appréciables localement et avec de nouveaux investissements pour atteindre une forte capacité de recherche et de développement.

Il s'agit d'une stratégie qui demande un engagement décisif de la part du réseau des fournisseurs du colosse américain. En effet, pour Pepsi la priorité est d'installer, à l'intérieur des nouvelles lignes de production, des machines qui répondent aux critères d'efficacité maximale, aux coûts réduits et une polyvalence opérationnelle, afin d'assurer le meilleur retour sur l'investissement de départ.

Depuis une dizaine d'années environ SMI est fournisseur de PepsiCo en Chine, où une quinzaine de machines pour le conditionnement secondaire sont installées, soit avec film thermorétractable soit en boîtes de carton ondulé système wrap-around. PepsiCo a fait confiance à l'expérience et à la technologie SMI également pour la fourniture récemment d'une fardieuse SK 600 F pour l'établissement de Pékin, destinée à l'emballage de bouteilles PET de 0.6 / 1,25 et



2 litres dans les configurations uniquement avec film.

Dans un marché de plus en plus combatif, PepsiCo veut renforcer sa propre compétitivité, en faisant appel à des entreprises qui sont capables de répondre aux attentes les plus exigeantes et qui assurent un service adéquat pendant tout le cycle de vie des installations acquises.

#### ■ Comment assurer des retours excellents de l'investissement initial.

Efficacité productive, facilité opérationnelle, innovation technologique, rapport optimal qualité / prix de l'installation: ce sont les principaux facteurs qui ont poussé PepsiCo à

considérer SMI comme le fournisseur idéal pour la conditionneuse à mettre en place dans la ligne de 36.000 bouteilles / heure dans l'établissement de Pékin.

Les conditionneuses SMI sont le fruit d'un effort constant de la part du centre "R&D" de l'entreprise italienne dans la recherche de nouvelles solutions et dans le développement de nouvelles technologies, de façon à réaliser des machines qui assurent une productivité plus poussée, qui entraînent moins de frais de gestion, une plus grande compatibilité environnementale, une plus grande flexibilité opérationnelle et des coûts globaux de maintenance contenus.



#### ■ PepsiCo et le développement soutenable

PepsiCo croit énormément dans la croissance économique de la Chine. Ce Pays semble en effet capable d'assurer de bonnes perspectives de développement dans les années qui viennent: selon les analystes de Euromonitor, les ventes de boissons non gazeuses augmenteront cette année (2009) de 16%, alors que celles de boissons gazeuses auront une hausse de 7%, pour un chiffre d'affaire global qui devrait atteindre 20 milliards de dollars.

Les projets d'expansion de PepsiCo en Chine contiennent également l'engagement à soutenir le respect de l'environnement surtout par rapport à l'agriculture locale et à la conservation des ressources naturelles, au travers du support à de nombreux programmes des communautés locales. Ces efforts font partie du projet "Performance with Purpose", qui vise à atteindre le succès économique et financier sans impacts violents sur la société, en faisant participer la communauté locale à différentes initiatives pour les économies d'énergie, la sauvegarde de l'eau, etc.



En établissant une analyse précise du cycle de vie du produit, le Client obtient le rendement maximum relatif aux investissements (ROE) en machines et en installations. Les fardeluses SMI de la série SK sont des machines complètement électroniques, compactes, modulaires et flexibles qui répondent efficacement aux exigences actuelles d'optimisation des espaces productifs, de changements fréquents de format et de simplification des opérations d'utilisation et de gestion. Pour l'automatisation de ses propres machines, SMI emploie le bus de communication SERCOS interface, tant pour le contrôle



des axes que pour l'acquisition et le pilotage des dispositifs I/O à bord de la machine, en simplifiant remarquablement le système de contrôle et en augmentant les performances et la fiabilité de l'ensemble de la machine.

Les conditionneuses SMI deviennent ainsi synonyme de rendement élevé de production, de facilité d'utilisation, de simplification dans les opérations d'installation et d'intégration avec les autres systèmes.



## ■ Plus d'un siècle d'histoire

Pepsi-Cola voit le jour en 1898 dans une petite ville de la Caroline du Nord, aux Etats-Unis, où le pharmacien Caleb Bradham essaie de créer une boisson à base de cola qui soit saine, désaltérante et digestive.

Il réussit dans son projet avec la pepsine, enzyme qui facilite la digestion et qui bien qu'absente dans celle qui était connue comme Brad's drink, inspire à son inventeur le nom du produit qui deviendra fameux dans le monde entier: Pepsi-Cola. L'immense succès de la boisson conduit Bradham à fonder, en 1903, Pepsi-Cola Compagny. Un grand soin est apporté, dès le début, au packaging et au consommateur. En 1907 voit le jour la belle et pratique petite bouteille qui lance le grand succès de la marque Pepsi dans la moitié des Etats-Unis, avec 250 établissements pour la mise en bouteille. Un fois consolidés les aspects liés à la production et à la distribution, Pepsi-Cola Compagny se lance à la conquête des autres états de l'Union, tandis qu'autour des années 30 elle s'étend au niveau international touchant l'Amérique Latine, le Canada et même L'Union Soviétique. Les années qui suivent se distinguent par un processus d'expansion mondiale. Dans les années 60 PepsiCo devient le second producteur de soft drinks au monde. L'entreprise veut de plus devenir le porte-parole de la nouvelle génération américaine, en se donnant une image moderne et à l'avant-garde qui se résume dans le slogan "Pepsi generation". Dans les années 90 confirmant sa leadership dans le marché des soft drinks, PepsiCo part à la conquête de la Chine, de l'Europe de l'Est, du Mexique et de l'Argentine.



- LA PAROLE AU CLIENT - Interview avec Qi Ming-Jian, General Manager de Beijing Pepsi-Cola; Xu Wei-Xue, Production Manager de Beijing Pepsi-Cola et Mike White, Vice Chairman et Chief Executive Officer de PepsiCo International.



**Ci-dessus:** Qi Ming-Jian, General Manager de Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd.

*Au niveau mondial PepsiCo est l'une des principales sociétés opérant dans le food & beverage. Qu'est-ce qui a poussé l'entreprise à renforcer ses investissements en Chine pour les années à venir?*

“A l'occasion du discours prononcé pendant un récent voyage en Chine, Mike White, Vice Chairman et Chief Executive Officer de PepsiCo International, a souligné: “Pékin, et la Chine en général, représente un marché clé pour le développement de notre groupe”. Mike White de plus a ajouté: “Je suis fermement convaincu que

la plus vaste opportunité de croissance pour notre industrie se trouve en Chine”.

*Quel rôle doit jouer un fournisseur pendant cette phase de croissance de l'entreprise?*

“Pepsi est présent en Chine depuis 25 ans. Au travers de développements continus l'opération a obtenu un grand succès à l'intérieur de PepsiCo International. Le volume des ventes de Pepsi Beverage Business dans les dernières années a enregistré une augmentation quatre fois supérieure à celle du passé, et pendant 9 ans consécutifs a atteint des niveaux de marché tels à définir des records de plus en plus élevés. En ce qui concerne l'industrie des boissons, Pepsi a ouvert 20 établissements de mise en bouteille dans 20 villes de la Chine et une installation de concentrés. Dans le cadre de l'industrie alimentaire, Pepsi possède en Chine quatre établissements consacrés au food. PepsiCo Chine emploie environ 10.000 ouvriers, en offrant indirectement opportunités de travail à

plus de 1,5 millions de chinois qui travaillent dans le réseau des fournisseurs, des distributeurs et dans les services. Actuellement PepsiCo Chine possède dans le Pays plus de 40 entreprises qui représentent un investissement de plus d'un milliard de dollars.”

*Quelle est la raison qui a poussé Pepsi à insérer dans ses propres lignes de production les machines d'emballage SMI?*

“Constitué en octobre 1988, Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. est le premier établissement de remplissage dans la Chine du Nord qui a été intéressé par les investissements effectués par PepsiCo International - répond Qi Ming-Jian (General Manager de Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd.) - Afin d'augmenter le succès de toute l'expérience commerciale mise en place par PepsiCo Inc. et de maintenir son approche particulière de marketing, Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. s'est activée pour pouvoir offrir aux consommateurs locaux, des produits et des services de haute qualité. En 2006 à l'intérieur de notre entreprise la première conditionneuse SMI à film thermorétractable, modèle SK 300 F a été installée; elle a constitué le premier pas vers l'amélioration de la ligne des produits emballés en PET. Grâce au succès de production



**Ci-dessus:** Xu Wei-Xue, Production Manager de Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd avec Joseph Chen, Sales Manager de SMI Chine.

obtenu dans l'établissement de Pékin et grâce aux performances constantes et aux coûts limités de la maintenance des machines SMI, PepsiCo Chine a constaté que le constructeur italien a été capable de fournir Pepsi en qualité de fournisseur qualifié pour les machines d'emballage. Et par conséquent, les autres établissements PepsiCo Chine ont suivi et ont commencé à installer à l'intérieur de leurs propres lignes de production les machines fournies par 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. L'exemple a été suivi également

par d'autres établissements de mise en bouteille Pepsi. le Jeux Olympiques de Pékin 2008 ont offert des occasions ultérieures pour le développement de l'industrie du packaging dans le cadre du marché des boissons. A ce propos, Beijing Pepsi-Cola Beverage a décidé d'acquérir une encartonneuse automatique wrap-around SMI, modèle WP 600, pour être en mesure de satisfaire les nouvelles demandes du marché: un marché de plus en plus exigeant et à la recherche de produits confectionnés dans des emballages qualitativement supérieurs au standard. La nouvelle machine a été installée à l'intérieur de la ligne existante pour le remplissage de canettes et a amélioré les emballages en termes de format. Les faits ont démontré que le rapport qualité / prix des produits SMI, concomitamment à l'efficacité du support des techniciens locaux de SMI Chine, ont garanti le succès de ce nouveau projet. En référence aux choix d'acquisition faits précédemment, je peux affirmer que, devant un marché compétitif et de plus en plus combatif, SMI, en qualité de fournisseur qualifié, a été capable de maintenir les consommations et les coûts de maintenance à des niveaux très bas. Ces résultats ont été atteints grâce à des prix raisonnables, à l'efficacité des machines, aux opérations de changement de format extrêmement simplifiées et à la fourniture de pièces

de rechange modulaires. En synthèse, ce sont les motifs pour lesquels Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd a choisi les conditionneuse SMI. Egalement en 2009 nous avons décidé d'acquérir pour cette entreprise une nouvelle fardeleuse SK 800, qui a été installée sur une ligne de remplissage à grande vitesse fournie par Sidel pour étendre nos capacités productives."

*Dans quelle mesure entre en jeu la partnership avec SMI dans le succès de Pepsi en Chine?*

"Avec la croissance des consommations la demande de boissons est en continuelle augmentation - commente Xu Wei-Xue (Production Manager de Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd.) - Nous devons souligner également que dans certaines zones métropolitaines les produits fournis doivent être en mesure de satisfaire les niveaux qualitatifs supérieurs. En comparaison avec l'emballage en carton, celui avec film thermorétractable est plus économique et offre de très bonnes possibilités pour le marketing du produit, puisque l'image imprimée sur le film est en mesure d'attirer l'attention des consommateurs. De plus, sur les conditionneuses SMI de la série SK et WP les récipients sont regroupés de façon continue dans le format désiré, au moyen d'un système électronique de regroupement. Les machines sont en outre dotées d'un

système de changement de format automatique, alors que le groupe bobines film est contrôlé électroniquement par un moteur brushless; ceci garantit une constante et parfaite mise en tension du film et une précision majeure lors de l'opération de coupe. Ces innovations technologiques, uniques dans le secteur, nous ont permis, en qualité d'utilisateurs finals, d'effectuer de rapides changements de format et de produits éliminant ainsi les temps morts. Cet aspect est extrêmement important, parce qu'il permet d'optimiser l'efficacité de toute la ligne de production."

*Quelle importance a pour Pepsi le fait que SMI soit directement présent en Chine avec un personnel in situ?*

"Etant donné la collaboration que nous avons instaurée au cours du temps, nous croyons que SMI est vraiment un partenaire excellent - commente Xu Wei-Xue (Production Manager de Beijing Pepsi- Cola Beverage Co. Ltd.) - En nous penchant plus en détail sur les conditions opérationnelles actuelles, nous pouvons confirmer que les machines SMI sont extrêmement fiables. En effet, pour les investissements en 2009, pour la nouvelle ligne de remplissage à grande vitesse, nous avons évalué avec soin tous les facteurs sensibles pour le choix du fournisseur; finalement nous avons décidé de faire l'acquisition d'une fardeuse SMI à grande vitesse de la série SK, bien que nous ne l'avons jamais utilisée auparavant dans nos unités de production. Nous avons confiance dans les points de force des conditionneuses SMI et nous attendons d'elles une contribution positive pour atteindre l'efficacité maximum de toute notre nouvelle ligne, grâce aussi à la possibilité de réaliser beaucoup de formats différents."

## Smigroup en Chine

...au service du Client

Dans un panorama de globalisation de plus en plus généralisé, Smigroup a ouvert de nombreuses filiales et bureaux de représentation dans les marchés stratégiques pour fournir au Client un support "in situ" et un service de plus en plus efficace.

L'effort constant pour satisfaire au mieux le Client a été le facteur clé qui a poussé SMI à ouvrir sur le territoire chinois deux bureaux de représentation au sein des grands pôles industriels de Nanjing et de Guangzhou.

Un personnel chinois hautement qualifié assure un service d'excellence, dans les activités commerciales comme dans le Service d'Assistance technique pour l'installation et la maintenance des équipements SMI.

Compétence, professionnalité et disponibilité sont les qualités du personnel SMI Chine que les clients chinois apprécient le plus et qui constituent la base des résultats excellents des ventes réalisées par Smigroup sur ce marché particulièrement important.

Depuis 1996 à nos jours SMI a installé en Chine près de 400 machines pour l'emballage secondaire et pour l'étirage-soufflage de bouteilles en PET. C'est la raison pour laquelle, et afin d'assurer un service à la hauteur de tels résultats, Smigroup a pris la décision récemment de renforcer les ressources humaines dans le domaine de l'Assistance Technique.

Depuis de nombreuses années SMI contribue avec ses propres machines hi-tech au processus de modernisation nombreux établissements de mise en bouteille en Chine.

Actuellement dans le cadre du système Pepsi-Cola, au niveau mondial, plus de 150 conditionneuses automatiques SMI sont installées, dont une trentaine dans la zone asiatique.





## Conditionneuse combinée CM:

L'union fait la force et multiplie les résultats



Les conditionneuses automatiques SMI de la série CM intègrent dans une seule unité les fonctions d'encartonneuse wrap-around et de fardeluse avec film thermorétractable.

La série CM atteint une vitesse maximum de production de 80 ppm et c'est une solution optimale pour conditionner les récipients dans des boîtes de carton ondulé, barquettex de carton, plaques carton et/ou barquettex de carton + film.

### **SMI SERIE CM:**

**Double performance avec une seule conditionneuse.**



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



# SK series.

- La nouvelle Smiflexi SK 600T exposée au Drinktec 2009

Dans la perspective de proposer au marché des conditionneuses de plus en plus innovatrices, les départements de recherche et de développement Smigroup ont mis au point une nouvelle version des fardeluses Smiflexi SK, qui sera présentée en avant-première au Drinktec 2009.

La gamme Smiflexi SK est adaptée au conditionnement de différents types de récipients, comme les bouteilles, canettes, boîtes, pots et multipack dans les configurations simple film, plaque plane de carton + film, seulement barquette ou bien barquette + film. Les produits peuvent être traités en piste simple, double ou triple en fonction des formats sélectionnés et des récipients.

L'extrême flexibilité de ces machines est rendue possible grâce au système d'automatisation réalisé par la division Smitec, qui permet de passer rapidement d'un format à l'autre grâce aux fonctions avancées du panneau de contrôle Posyc.

# Fardeleuses SK:

## L'automatisation au service de la vitesse

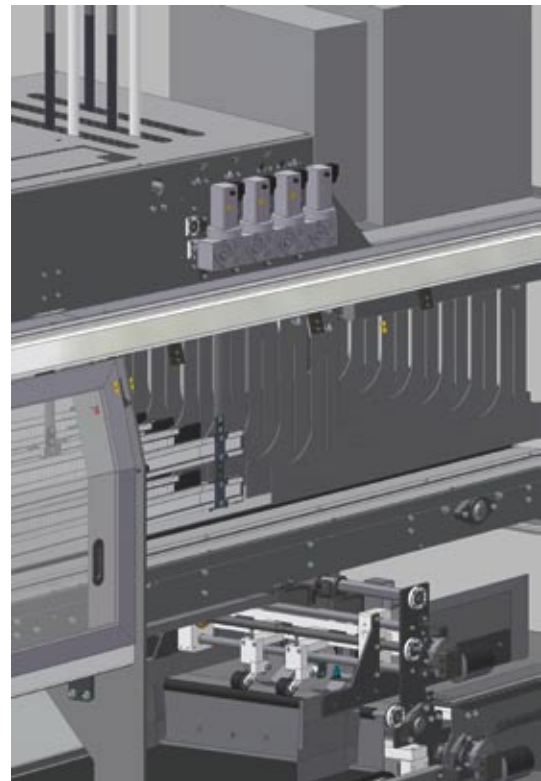
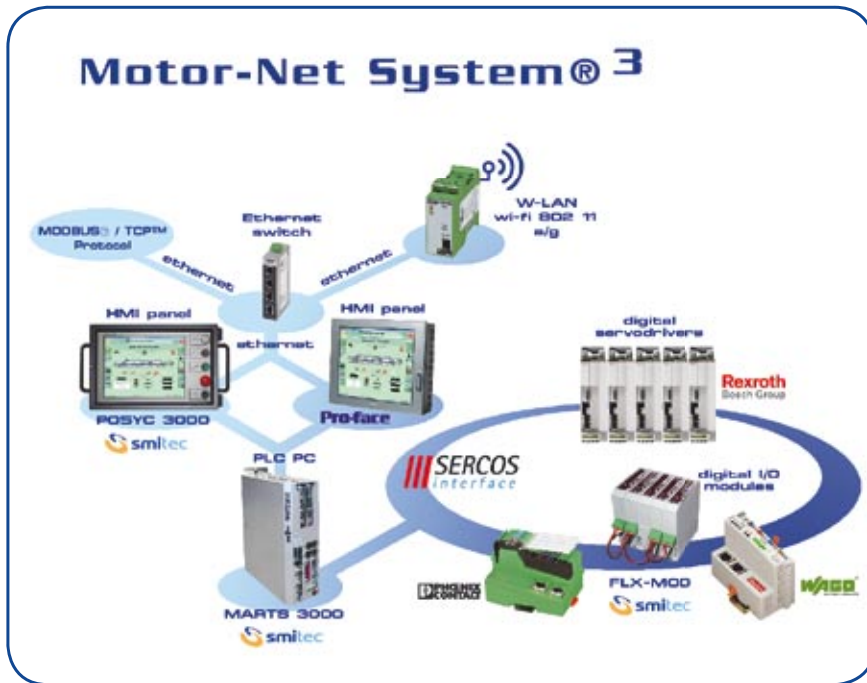
■ Pour faciliter les opérations de démarrage des machines, améliorer le diagnostic et réduire les coûts de gestion, SMI utilise depuis longtemps le MotorNet System (MNS®). Le MNS® est une plate-forme d'automatisation intégrée et ouverte, qui réunit en un seul contrôleur PC-based (MARTS) les fonctions de motion control et celle d'un traditionnel PLC; ce système permet de réaliser des machines complètement électroniques, compactes, modulaires et flexibles. Machines qui peuvent optimiser les espaces de production, en permettant d'effectuer des changements fréquents de format et en simplifiant les opérations d'utilisation et de maintenance. Pour l'automatisation de la fardeleuse SK 600T exposée au Drinktec 2009, SMI a choisi l'interface SERCOS III,

tant pour le contrôle des axes en mouvement que pour l'échange des données avec les dispositifs I/O à bord de la machine. Le choix d'utiliser un seul bus de communication simplifie énormément le système de contrôle, en augmentant de surcroît les performances et la fiabilité de la machine en général et en réduisant en même temps la quantité de pièces de rechange à gérer.

Cette solution assure au Client des avantages appréciables par rapport aux autres solutions proposées par le marché, où l'interface SERCOS est utilisée seulement pour le contrôle électronique des axes, alors que la gestion des I/O est demandée à un autre bus de communication, comme par exemple PROFIBUS



- » Vitesse maximum jusqu'à 360 PPM
- » Adaptée à réaliser des paquets en simple film, plaque carton + film et barquette + film
- » Adaptée au conditionnement de récipients de plastique, métal ou verre
- » Vaste gamme de formats réalisables (2x2, 3x2, 4x3, 6x4,...)
- » Changement de format automatique
- » Disponible en version simple et double piste
- » Système électronique de regroupement du produit



ou CONTROLNET. La limite de cette solution à deux bus de champ est évidente dans la gestion complexe des différents composants électroniques, chacun desquels a des paramètres et des caractéristiques propres. De plus nous devons souligner que la principale nouveauté dans le système d'automatisation de la nouvelle fardieuse Smiflexi SK 600T réside dans l'utilisation de la technologie Ethernet en domaine industriel, surtout pour le branchement au niveau de bus de champ. On peut brancher actionnements, driver, contrôleurs, modules de I/O avec de normaux câbles de réseau, en améliorant énormément les performances, la fiabilité et le caractère économique de

l'installation. Le modèle de conditionneuse présent dans la foire est donc synonyme de rendements élevés de production, de facilité et de précision d'utilisation, de simplification des opérations d'installation et d'intégration avec d'autres systèmes et facilité de gestion des pièces de rechange, grâce également à l'utilisation de composants commerciaux standard. La nouvelle SK 600T voit donc en elle la synthèse de toutes les innovations introduites sur les machines d'emballage SMI de quatrième génération, qui se distinguent pour leur facile intégration entre les composants SERCOS III des différents fabricants. Plus précisément, SMI emploie des drivers pour les moteurs brushless Bosch-Rexroth, des modules de I/O Phoenix

Contact (et WAGO), panel PC Pro-face intégrés avec les produits Smitec, tous reliés par câble ethernet sur bus SERCOS III.

La SK 600T exposée au Drinktec 2009 est équipée en outre d'un dispositif de changement de format automatique en entrée machine et d'un nouveau tunnel de thermorétraction "stand alone"; ce dernier est disponible dans la version alimentée par courant ou bien, en alternative, dans la version à gaz méthane.

Le dispositif de réglage automatique du changement format en entrée machine simplifie considérablement le travail de l'opérateur, dans la mesure où il réduit au minimum les réglages manuels. Depuis longtemps SMI fournit en série, sur toutes les machines de la gamme SK, le dispositif de réglage automatique du changement de format. La décision d'installer désormais, sur les machines de quatrième génération,

## ■ Smigroup et le respect de l'environnement

Le respect de l'environnement est l'une des priorités absolues de Smigroup, qui vise à fournir des solutions et des technologies innovatrices à impact réduit sur la nature.

Un des défis les plus importants pour la sauvegarde de l'environnement concerne la réduction des émissions d'anhydride carbonique, responsable de l'effet serre. C'est pour cette raison que SMI a étudié des systèmes alternatifs pour l'alimentation de ses tunnels de thermorétraction, comme le gaz méthane, qui permettent une réduction appréciable des consommations et des coûts énergétiques. Le gaz naturel présente de nombreux avantages par rapport aux autres combustibles puisqu'il brûle proprement, coûte moins cher, a un indice de sécurité élevé et reste une source d'énergie abondante.



le changement format automatique également dans la zone d'entrée a été dictée par les exigences de

plus grande précision et de fiabilité, surtout dans les lignes de conditionnement à grande vitesse.

## ■ SK 1200 HS: précision à la vitesse maximum

La nouvelle fardieuse à grande vitesse Smiflexi SK 1200 HS voit le jour: une machine d'un contenu technologique important, qui permet de réaliser des paquets avec film, barquettes ou plaques de carton et film, seulement barquettes jusqu'à une vitesse maximum de 360 ppm.



# SR series.



■ La polyvalence des étireuses-souffleuses rotatives SMI de la série Smiform SR garantit des avantages considérables lors des opérations de soufflage des récipients en PET et PP, principalement utilisées dans les secteurs des "food & beverage", des détergents, des cosmétiques, des produits pharmaceutiques et chimiques. Le contenu technologique élevé, les coûts d'exercice et de maintenance vraiment réduits, ainsi que l'excellent rapport qualité/prix, font de la série SR la solution idéale pour produire récipients de plastique qui varient des plus simples aux plus

innovatrices et complexes. Les étireuses-souffleuses rotatives SMI permettent de passer du soufflage de récipients en PET à ceux en PP, et vice versa, sans modifier la configuration de la machine, en assurant de cette manière au Client l'utilisation optimale des équipements. Les polymères de PP peuvent être utilisés dans le processus d'étirage-soufflage d'une vaste gamme de récipients, grâce à leur bonne transparence et à leur brillance, à la basse perméabilité à l'H<sub>2</sub>O, et aussi à la résistance optimale, à la chaleur et à la stérilisation.

# Étireuses-souffleuses SR:

## Le soufflage s'allège



■ Dans le cadre de l'industrie des boissons, surtout de l'eau, le poids des bouteilles PET est un facteur de plus en plus important; pour cette raison les fabricants d'étireuses-souffleuses sont tenus de concevoir des machines capables de réaliser des bouteilles de plus en plus légères, qui permettent la réduction des coûts de production et en même temps valorisent le produit en proposant des formes innovatrices de fort impact. A l'occasion du Drinktec 2009, SMI présente le modèle Smiform SR 8 consacré à

la production de bouteilles PET de 0,5 litre pour l'eau réalisées avec des préformes de 9,94 grammes. Il s'agit d'une solution qui respecte l'environnement (moins de plastique = moins de pétrole = moins de pollution) et qui est capable de garantir une économie remarquable, dans la mesure où elle assure des TCO (Total Costs of Ownership) très réduits de la machine. En partant de la flexibilité typique du plastique, et en travaillant surtout sur la forme du récipient final, aujourd'hui on peut réaliser des bouteilles très légères,

tout en maintenant la stabilité et la résistance typique d'un récipient à grammage plus élevé.

Les embouteilleurs des Etats-Unis, motivés par une forte sensibilité écologique, ont été parmi les premiers à demander à SMI la possibilité de produire des récipients légers en partant de préformes au grammage réduit. Par exemple, l'étireuse-souffleuse SMI à 20 cavités, modèle Smiform SR 20, récemment livrée à Sky Blue Water au Canada, produit des bouteilles de 0,5 litre en utilisant des préformes de 13 grammes.

L'orientation du marché de l'embouteillage de l'eau dans des récipients de plus en plus légers prend un relief d'autant plus grand si l'on considère





que la consommation mondiale d'eau confectionnée est en augmentation constante. En prenant en considération les analyses faites par Zenith International, société de recherche et d'analyses de marché spécialisée dans ce secteur, il en résulte que la consommation mondiale de ce produit, au cours de la dernière année, s'est accrue de 6%, atteignant 206 milliards de litres par an. Les ventes globales en 2008 ont atteint 63 milliards d'Euro: +19% par rapport à l'année 2000, avec un taux de croissance moyen de 9% environ. Le secteur des eaux confectionnées est le plus important à l'intérieur du domaine "beverage"; pour cette raison il a fait l'objet d'analyse à 360°, en

considérant la consommation des 6 dernières années (2002-2008) dans 75 pays allant de l'Amérique du Nord et du Sud, de l'Europe Occidentale et de l'Est, de l'Afrique, du Moyen-Orient, de l'Asie et de l'Océanie. Le marché de l'Europe Occidentale résulte le plus stable et le plus affirmé, avec un taux de croissance de la consommation de 6%. En revanche en Asie et en Amérique du Nord on enregistre un véritable boom: l'Asie présente une augmentation des consommations d'eau en bouteille de 21%, et de 12% en Amérique du Nord.

On comprend alors pourquoi la réduction de poids d'une seule bouteille représente une énorme importance au niveau de l'impact environnemental.

Un moindre poids de la bouteille signifie, en effet, de moindres émissions polluantes en phase de production et de transport et un impact environnemental contenu dans les phases d'élimination des déchets d'emballage.

## ■ Tests récipients

Tous les récipients produits par le procédé d'étirage-soufflage sont soumis par SMI à des tests spécifiques de contrôle thermique et mécanique:

- > charge axiale maximum
- > effets de chutes éventuelles
- > résistance aux déformations
- > stabilité thermique
- > distribution homogène du matériel
- > pression d'éclatement
- > 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.



## NOUVELLE FARDELEUSE MONOBLOC EN ENTREE à 90° 3P802AR 280RS

- > Barre soudante de 760mm
- > Tunnel bi-chambre
- > Capacité productive jusqu'à 22 ppm
- > Trieuse en entrée
- > Pousseur motorisé contrôlé par variateur et encodeur
- > Système de contrôle Flexion®





■ Le marché du packaging est en continuelle évolution et présente une demande croissante de conditionneuses flexibles, compactes, économiques et innovatrices.

Le succès obtenu au cours de 2008 par la nouvelle série de fardeleuses monobloc BP est la démonstration évidente de l'attention que la Société SMIPACK attache particulièrement à ses Clients en lui offrant des solutions personnalisées; grâce à ces machines, en effet, le Client peut gérer ses propres lignes de production de façon efficace et flexible, en toute sécurité et avec des coûts opérationnels réduits au minimum.

Les modèles BP800AS, BP802AS et BP1102AS

ont été très appréciés par le marché, il suffit de considérer que seulement en 2008 plus de 150 unités ont été vendues. La série BP de SMIPACK est caractérisée par une structure compacte monobloc, qui facilite la manutention de la machine à l'intérieur des unités de production grâce aussi à la double solution sur pieds/roues.

Les innovations techniques de la série BP sont maintenant disponibles également sur les nouveaux modèles avec alimentation à 90°: avec regroupement et formation paquet en automatique (BP800AR, BP802AR 230R et BP802AR 280RS) et sans regroupement automatique (BP800AR 340P et BP802AR 340P).





#### ■ La machine précise pour toute exigence

Les modèles BP800/802 AR 230R et BP802AR 280RS de fardeleuses monobloc automatiques avec barre soudante se distinguent pour leur étonnante polyvalence: bouteilles, canettes, flacons, pots et de nombreux autres récipients en vrac peuvent être confectionnés dans différentes configurations en film thermorétractable. A l'entrée de la machine on peut avoir 1, 2 ou bien 3 files de produits et l'alimentation à 90° se fait grâce à un convoyeur gauche ou droit. La formation du paquet est gérée par un système automatique de regroupement, alors qu'un poussoir motorisé, contrôlé par un variateur et un encodeur, conduit les produits à l'intérieur de la machine pour les phases suivantes

d'enveloppement dans le film et de thermorétraction.

Les trois modèles disponibles sont en mesure de satisfaire les demandes de productions jusqu'à 12 paquets / minute (modèle BP800AR 230R) et jusqu'à 22 paquets / minute (modèle BP802AR 230R et 280RS).

Les deux modèles sans regroupement automatique BP800AR 340P et BP802AR 340R, ont été en revanche conçus pour emballer avec film thermorétractable différents types de confections, barquettex, boîtes et produits déjà regroupés, comme par exemple manuels, livres etc. Les paquets déjà formés entrent en cadence à l'intérieur de la conditionneuse, où advient la phase d'enveloppement par film et ultérieurement la thermorétraction.

Le modèle BP800AR 340 P emballe les paquets jusqu'à une vitesse de 12 ppm, alors que le modèle BP802AR 340 P jusqu'à une vitesse de 22 ppm.

Toutes les fardeleuses de la série BP sont largement utilisées dans différents secteurs de marché comme: boissons, alimentaire, chimique,





vins, alcools, cosmétiques, détergents, textile, graphique, etc.

Le système de contrôle Flextron®, équipé de panneau de commande LCD alphanumérique, permet de mémoriser jusqu'à 10 programmes de travail et assure un contrôle simple et minutieux de tous les paramètres et les phases de production, comme la température et durée de soudure, ouverture de la barre soudante, vitesse et position du poussoir, température du four, vitesse du convoyeur du four etc.

Parmi les autres particularités qui distinguent la compétitivité de cette série, nous pouvons citer le convoyeur du four, qui se déplace à vitesse variable contrôlée par un variateur, il est équipé de barres en fibre de verre et il est fourni de chaîne supplémentaire pour un meilleur transit des paquets de poids élevé.

## ■ NOUVEAUTÉS 2009: poseuses de poignées automatiques séries HA 40-60-80

Avec la simple application d'une poignée n'importe quelle confection de bouteilles, de canettes, de pots etc. devient plus maniable et plus facilement transportable. Les paquets acquièrent ainsi une valeur ajoutée, parce que les consommateurs finals apprécient de plus en plus les solutions pratiques. Les poseuses de poignées automatiques SMIPACK de la série HA sont des machines stand-alone, positionnées en aval des conditionneuses avec film thermorétractable et sont extrêmement polyvalentes; en effet on peut appliquer des poignées prédécoupées en carton, des poignées de PP et des poignées en papier Kraft sur bobine.

Les modèles HA présents au Drinktec 2009 appartiennent à une nouvelle génération de machines encore plus innovatrices et flexibles.

SMIPACK a voulu réaliser un produit qui réponde en tout point aux recherches avancées d'un marché en continuelle évolution, où le packaging assume de plus en plus le rôle de véhicule promotionnel primaire pour le succès de chaque produit.

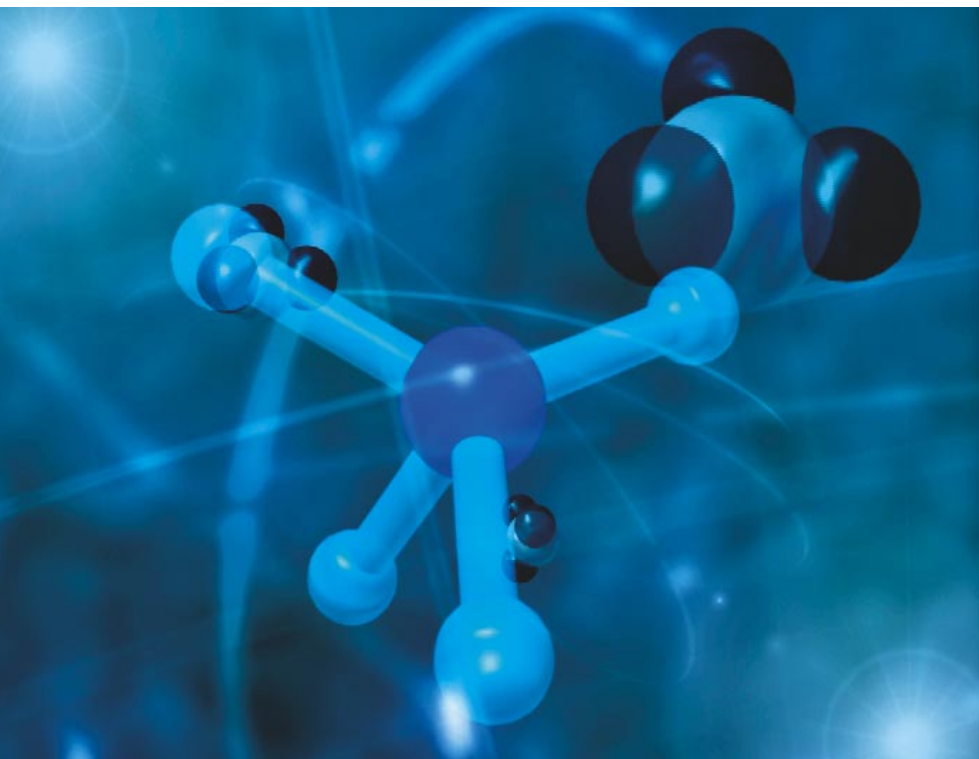
Les nouvelles poseuses de poignées sont disponibles en différents modèles: HA 40, HA 60 et HA 80. Il s'agit de machines compactes avec une structure monobloc, qui représentent la solution la plus idoine pour satisfaire les exigences de Clients qui ne disposent pas de vastes espaces de production. La compétitivité de la nouvelle poseuse de poignées HA est de surcroît renforcée par le système d'automatisation Flextron® utilisé par SMIPACK, qui permet le facile et minutieux contrôle de toutes les fonctions de la machine; entre autres nous pouvons citer la modification directe des paramètres de fonctionnement et le monitoring en temps réel de l'état de la machine, sans oublier la fonction de mémorisation jusqu'à 10 programmes.

Précision, fiabilité et rendements élevés sont garantis par le système innovateur d'entraînement du produit et du nouveau système motorisé de prélèvement des étiquettes, synchronisé avec le magasin de celles-ci. Les nouvelles HA sont équipées en série d'un système de centrage automatique des étiquettes et d'un porte bobine à blocage pneumatique, motorisé et contrôlé par un variateur.



# Smilab

“Notre pensée modèle l’avenir”



internationaux.

Les importantes ressources consacrées par Smigroup aux activités de recherche et d'innovation ont consenti à SMILAB d'obtenir de la Région Lombarde la reconnaissance comme "Centre de Recherche et de Transfert Technologique - CRTT", avec la possibilité d'émettre des "voucher technologiques".

■ En 2008 Smigroup a fondé le nouveau Pôle Technologique SMILAB, dont l'activité est subdivisée en trois unités: "Département Recherche & Développement", "Département Innovation" et "Département Formation".

Avec le projet SMILAB, Smigroup affirme sa vocation pour la recherche et l'innovation technologique, en tant que principes fondamentaux de la croissance économique, culturelle et sociale de

l'entreprise. L'engagement de Smigroup dans la recherche depuis une vingtaine d'années et la constitution de SMILAB représente la consolidation des expériences technologiques et méthodologiques acquises au fil du temps, grâce auxquelles aujourd'hui l'entreprise peut mener à bien d'importantes recherches en qualité de "main contractor".

Au travers de l'aire de la Recherche, SMILAB participe à différents projets européens et

## ■ L'activité di SMILAB

Le Pôle Technologique SMILAB prend part dans de nombreux projets de recherche, d'innovation et de formation financés par des organismes nationaux, européens et internationaux et collabore avec des Universités et des Entreprises pour activités de recherche scientifique et technologique, d'expérimentation, de développement, de transfert technologique et de formation

du personnel, de définition de nouveaux standards et de développement de nouveaux processus et services.

L'activité du centre, dans lequel évoluent 50 personnes entre chercheurs et techniciens, est coordonnée par la Direction Innovation, qui place, au premier rang de ses objectifs, la conception et la réalisation d'équipements, de machines et de systèmes hi-tech innovateurs, axés sur la réduction des consommations énergétiques, sur la pleine efficacité et sur la facilité de leur utilisation et de leur maintenance.

Les profonds bouleversements dans les processus de production, rendus nécessaires non seulement en raison d'une

économie de plus en plus intégrée et globale mais aussi dictés par les répercussions des contingences sociales, environnementales et économiques impérieuses, ont stimulé de nouvelles solutions extrêmement originales, capables de fournir des produits haut de gamme à des coûts comprimés.

Actuellement SMILAB contribue au développement et à l'évolution de produits et de services industriels technologiquement de pointe et soutient Smigroup et d'autres organismes dans les choix stratégiques d'innovation technologique, dans la phase de l'expérimentation de prototypes et dans l'introduction sur le marché de nouveaux produits et de nouveaux systèmes.



## ■ Avant tout le respect de l'environnement

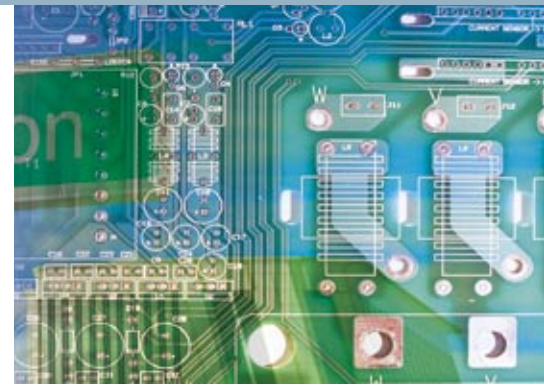


Les laboratoires SMILAB occupent une superficie de 4.000 m<sup>2</sup> localisés en divers endroits. SMILAB est énergétiquement autonome, grâce à une centrale hydroélectrique de 1MW à l'intérieur de la structure qui, alimentée par le fleuve Brembo, fournit de "l'énergie écologique" aux bureaux, aux départements de production et aux laboratoires.

La centrale, gérée par la Société SMIENERGIE, sera bientôt renforcée pour mieux satisfaire les besoins énergétiques de toutes les entreprises Smigroup et pour alimenter le réseau national de distribution.

Avant 2010 toutes les activités et les laboratoires SMILAB seront réunis en un unique nouveau centre polyvalent. Le nouveau projet se base sur une étude consciencieuse des questions environnementales et sur l'impact que les activités ont sur le territoire, en focalisant l'attention sur le binôme "Architecture et Environnement".

Le nouveau Pole SMILAB est issu d'une sélection rigoureuse entre de nombreux projets qui ont avant tout pris en considération la nécessité de réduire au maximum l'impact environnemental de la nouvelle structure.



de SMILAB recouvre un champ d'action à 360° et s'articule en projets multidisciplinaires: mécanique, électronique, mécatronique, physique, chimie, ingénierie, écologie, statistique, économie etc.; les projets ne sont pas nécessairement liés au secteur industriel de Smigroup et couvrent de nombreux domaines et disciplines. Le Pôle Technologique SMILAB gère également des structures pilotes pour tester de nouvelles machines, mettre au point de nouveaux produits, des applications et des processus en phase d'essai.

## ■ Département Recherche et Développement

Pour Smigroup la Recherche représente une activité stratégique dans la conception de produits et de services innovateurs, capables de satisfaire efficacement les exigences d'un marché global

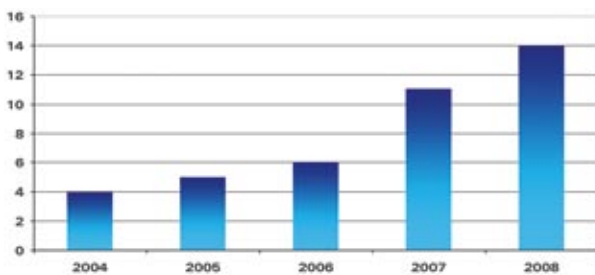
en évolution constante. Chaque année les entreprises Smigroup investissent dans les activités de R & D 4% environ de leur chiffre d'affaires, bien au-dessus de la moyenne italienne (1,5%) et également de celle européenne (3%).

L'activité du "Département Recherche et Développement"

## ■ Département Innovation

Les laboratoires SMILAB représentent un atout clé dans le processus d'innovation technologique dans le cadre industriel et développent une activité intense de recherche expérimentale pour améliorer les performances des machines, des installations et des processus qui accompagnent les implantations productives des différentes disciplines. Ils attachent une attention particulière à l'étude de solutions qui placent au premier plan les économies d'énergie, l'efficacité productive et l'écocompatibilité des produits et des processus. Dans le cadre de ses propres laboratoires, SMILAB,

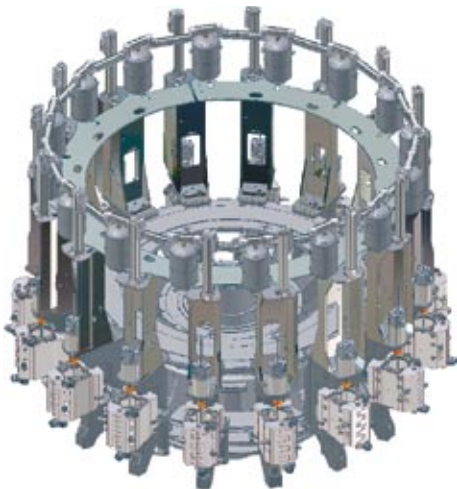
Projets R&D programmés annuellement



étude de nouveaux matériaux, qui se caractérisent par une plus grande légèreté, une résistance plus forte, qui offrent une plus grande flexibilité à l'usinage, plus économiques et plus facilement recyclables.

Parmi les solutions innovatrices à impact environnemental réduit, le nouveau système pour la récupération de l'air comprimé, appliqué aux machines pour l'étirage-soufflage des récipients en PET, est particulièrement important. Les résultats en termes d'économies énergétiques et de respect pour l'environnement sont remarquables et motivent le choix qui sous-tend cette innovation complètement écocpatible et qui permet de réduire les consommations d'air comprimé jusqu'à 40% et d'énergie électrique jusqu'à 20%.

Dans le cadre des projets visant les économies énergétiques et la réduction de l'impact environnemental Smigroup a obtenu des résultats significatifs grâce à la substitution d'éléments en plastique par des parties en acier récupérées des rebuts des usinages et grâce au renouvellement du parc des véhicules de l'entreprise..

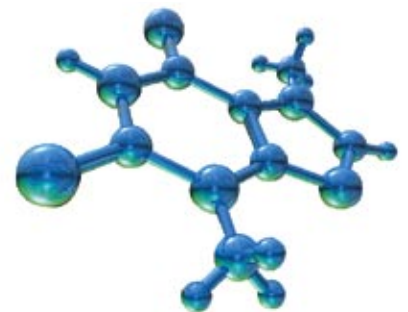


## ■ Département Formation

SMILAB veut être un centre "d'incubation" d'idées, de projets, de connaissances, d'intelligences. La mise en commun d'expériences et de méthodologies de travail se traduit concrètement en un bagage scientifique, technique et culturel en évolution constante, disponible et accessible à la communauté au moyen d'une vaste gamme de programmes de formation et de "transfert de la connaissance".

"Le Secteur Formation" est un projet consacré aux activités de formation et de mise à niveau professionnelle et du "parcours des connaissances", qui s'adresse tant aux ressources internes de Smigroup que plus largement à tous les opérateurs externes intéressés à la croissance et au partage des connaissances et des expériences de formation.

Dans le programme de l'activité de formation, SMILAB s'entoure de collaborations et de partnership avec les entreprises, les collectivités et les institutions tant publiques que privées, universités, centres de recherche et autres organismes qui agissent au niveau local, national et international. Le "melting pot" dérivant de l'interaction d'idées et d'expériences est un domaine fertile pour la croissance individuelle et professionnelle de chaque participant qui peut constamment se confronter avec d'autres réalités linguistiques, ethniques, professionnelles, socio-culturelles





## ■ Evénements - Congrès - Partnerships

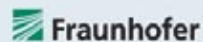
SMILAB collabore avec les Universités et les Entreprises pour stimuler l'activité de recherche scientifique et technologique, pour mettre en oeuvre l'expérimentation de nouveaux processus et services, pour favoriser le transfert technologique et la formation du personnel.

SMILAB fait partie de l'AIRI (Association Italienne pour la Recherche Industrielle), il est membre également du Comité Promoteur des "Entreprises pour l'Innovation" (initiative nationale de Confindustria). Il fait partie en outre de NANOTEC.IT, Centre Italien pour les Nanotechnologies. L'importance de cette science du futur a été soulignée pendant le "Nanoday 2009" (la Journée Nanotechnologique 2009) organisé par SMILAB qui s'est déroulé le 2 Avril 2009 dans le Casino Municipal de San Pellegrino Thermes (Bergame). L'événement a enregistré la participation de chercheurs et d'experts au niveau international. Managers d'entreprises privées, étudiants, fonctionnaires de l'administration publique, enseignants et représentants de la communauté locales ont été entraînés et fascinés au cours de ce voyage captivant aux frontières que la nanologie a déjà atteintes et des perspectives qui s'ouvrent devant cette science prometteuse.

## ■ Les partners de SMILAB



WARRANT GROUP





# Fardeleuses automatiques SK:

vitesse et précision au plus haut niveau



Les conditionneuses automatiques SMI de la série SK atteignent une vitesse maximum de production de 360 ppm et permettent le conditionnement de récipients avec film seul, plaque carton et/ou barquette + film, barquette de carton sans film. Tous les modèles de la série SK sont équipés de moteurs brushless contrôlés électroniquement, qui garantissent des mouvements précis et parfaitement synchronisés dans toutes les phases du processus de conditionnement..

#### **SMI SERIE SK:**

**La précision à la vitesse maximum.**



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

# Smigroup change de “look”

## Une nouvelle image globale



■ A l'occasion du Drinktec 2009 Smigroup présente en avant-première mondiale son nouveau logotype. Smigroup a voulu rendre plus moderne et plus dynamique le logotype de l'entreprise pour renforcer sa propre identité, tout en restant fidèle aux valeurs qui ont rendu possible son succès et sa croissance au niveau international. Un unique symbole graphique de conception nouvelle sera dorénavant l'emblème des nombreuses sociétés et

divisions qui constituent le monde Smigroup.

Avec le restyling de son logo, Smigroup veut affirmer sa propre identité d'entreprise dynamique orientée vers le futur, qui prend place dans un contexte d'innovation et d'évolution.

L'introduction du nouveau logo aura lieu progressivement à partir du mois de septembre 2009 et intéressera toutes les entreprises, divisions et filiales étrangères qui font partie de Smigroup.



Paolo Nava, Président & CEO de SMI, a déclaré: "Cette nouvelle identité graphique complète le processus de transformation profonde que l'organisation que je dirige a connu dans les dernières années et représente le nouvel emblème d'une entreprise de plus en plus orientée vers l'innovation, dédiant son énergie à la qualité et au progrès, mais qui cependant n'oublie pas les principes et les valeurs qui en ont favorisé la croissance. Le moment est arrivé de créer une image synthétique pour tous les logos Smigroup, de façon à mettre davantage en évidence les différentes lignes de produits à l'intérieur d'un grand projet commun. Un "look" plus actuel qui identifie la structure Smigroup dans son ensemble".

## ■ Un logo plus dépouillé et plus dynamique



Trois éléments principaux sont à la base du nouveau logo Smigroup:

**LA FORME** - Le symbole, simple et facilement reconnaissable est un restyling du "S" de SMI. La forme est dynamique et génère un mouvement circulaire, symbole de l'énergie qui part de l'intérieur et se propage à l'extérieur. Le mouvement de rotation rappelle d'un côté le concept de la technologie rotative des étireuses-souffleuses Smiform, alors que le mouvement enveloppant des deux courbes qui se rencontrent pour former le "S", évoque le concept de "conditionnement" et donc de "protection".

**LA COULEUR** - Le logo est personnalisé par une pointe d'orange: une couleur synonyme de fraîcheur et d'innovation pour sa capacité à "solliciter" l'esprit. Smigroup a voulu maintenir cette couleur qui était déjà présente dans le logo précédent.

**LE CARACTERE** - Les formes arrondies reprennent celles du précédent "lettering", mais le style plus dépouillé et plus compact en améliore la lisibilité. Smigroup, même s'il appartient au secteur des constructeur sur métal, a choisi de maintenir des formes arrondies (synonymes de flexibilité et de dynamisme), qui tendent à "alléger" un logo que la tradition corporative orienterait plutôt vers des choix plus rigides.

## ■ L'évolution du logotype SMI



**1987** - Création de la Société SMI (acronyme de "Systèmes Machines Installations"). Le premier logotype a les caractéristiques formes rigides du secteur métallurgique et utilise des couleurs vives.



**2000** - Pour la première fois un logo de "groupe" est utilisé pour identifier les différentes entreprises contrôlées par SMI. Ce nouveau logo ressent l'influence du moment avec des formes plastiques plus actuelles. La couleur bleu sombre est introduite pour entrer en harmonie avec les autres couleurs plus vives.

# Smigroup

## et le développement soutenable



■ SMI soutient le développement économique au travers de l'équité sociale et les respect pour l'environnement. valeurs qui font partie d'un programme entrepreneurial en évolution continuelle basé sur les 10 principes fondamentaux des "United Nations Global Compact". Constitué le 26 Juillet 2000 auprès de l'Organisation des Nations Unies à New York, le Global Compact est un pacte international qui a pour vocation de promouvoir une collectivité

d'entreprises responsables, pour faire en sorte que le monde du business contribue à la recherche de solutions efficaces pour se préparer aux enjeux de la globalisation. Actuellement ce mouvement regroupe l'adhésion de 5600 entreprises appartenant à plus de 120 Pays. Smigroup collabore à cet effort pour atteindre les objectifs de cette organisation, qui prévoit une économie globale plus soutenable capable de partager,

de soutenir, de promouvoir et d'intégrer dans les propres activités de tous les jours les dix principes relatifs à la:

- > Défense des droits de l'homme
- > Garantie des normes de travail
- > Tutelle de l'environnement
- > Lutte contre la corruption

Ces principes sont universellement reconnus et protégés dans la mesure où ils ont été promulgués par les déclarations suivantes:

- > Déclaration Universelle des Droits de l'Homme
- > Déclaration de l'ILO sur les Principes et les Droits fondamentaux du Travail
- > Déclaration de Rio sur l'Environnement et sur le Développement
- > Déclaration des Nations Unies contre la corruption.

Smigroup de plus est actif dans le domaine social, par le canal

de sa participation constante à des initiatives de solidarité du secteur no-profit.

Pour preuve de cette sensibilité affirmée, Smigroup depuis des années soutient économiquement certaines activités locales qui méritent une particulière attention:

> Association "Pollicino Onlus", qui s'occupe du bien-être des enfants, des adolescents et des adultes porteurs de handicap résidents en Val Brembana et de l'Assistance gratuite à leur famille.

> Association "Non solo sogni Onlus" pour le soutien aux personnes âgées et porteurs de handicap.

Dans un contexte économique caractérisé par une compétition

de plus en plus accentuée, Smigroup a maintenu fermement fidélité à ses propres principes et à ses valeurs: éthique du travail, solidarité sociale, développement soutenable, respect de l'environnement, sauvegarde des droits de l'Homme.

Etre socialement responsable a une signification bien précise pour Smigroup: aller au-delà du respect des obligations juridiques et de leur application, en investissant encore plus dans le capital humain, dans l'environnement et dans les rapports avec les partners commerciaux. Les contingences sociales et écologiques deviennent ainsi partie intégrante du "modus operandi" quotidien de l'entreprise.



# Formation:

Projets qui viennent en aide au territoire



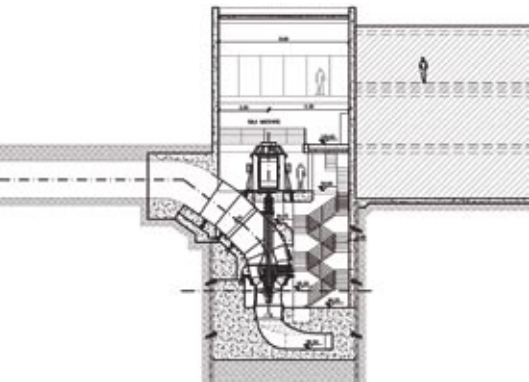
■ Dans un cadre économique où la compétition est de plus en plus virulente, le système Pays et le territoire de référence sont des facteurs déterminants pour mettre en valeur la capacité entrepreneuriale qui permet d'avoir succès sur le marché international. Le dynamisme de Smigroup s'est toujours basé sur le principe de la "culture du développement", qui a trouvé au sein du territoire bergamasque

un terrain fertile pour évoluer et progresser. "L'attachement" profond aux lieux et aux ressources humaines offertes en Val Brembana a été récompensé au cours des années par des résultats appréciables, grâce également au développement d'une collaboration fructueuse avec les instituts de formation technique présents dans la région. Smigroup, aujourd'hui, est une réalité industrielle d'une

valeur indiscutable pour le Val Brembana et plus généralement pour la région bergamasque. Smigroup est particulièrement sensible aux thèmes sociaux et offre sa contribution dans la communauté en soutenant des projets d'envergure. Par exemple, au début de 2009, Smigroup a offert aux Ecoles Secondaires de San Pellegrino Thermes (Bergamo) une salle multimédia dotée de

14 positions PC, avec des équipements de dernière génération pour accélérer et améliorer l'enseignement des lycéens.

Le support à la communauté locale de la part de Smigroup se manifeste également au travers de programmes environnementaux orientés sur la tutelle du territoire; parmi ceux-ci prend place l'activité de la Société SMIENERGIA qui, à l'intérieur de Smigroup, gère une centrale hydroélectrique de 1MW alimentée par les eaux du Brembo pour fournir une "énergie écologique" aux différents secteurs, bureaux et laboratoires.



## ■ Le projet "Alternance Ecole-Travail"

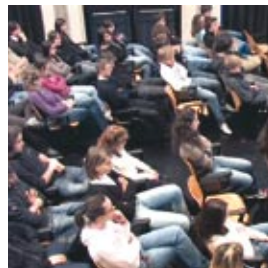
La place privilégiée de la formation est un principe incontournable de la "mission" de l'entreprise Smigroup. Ce choix assure le développement futur et le "parcours des connaissances".

En partant de ces considérations de base, l'idée d'approcher le monde de l'école à celui du travail a vu le jour, en donnant la possibilité à certains lycéens des instituts supérieurs de comprendre de l'intérieur le fonctionnement et la gestion de l'organisation d'une entreprise complexe.

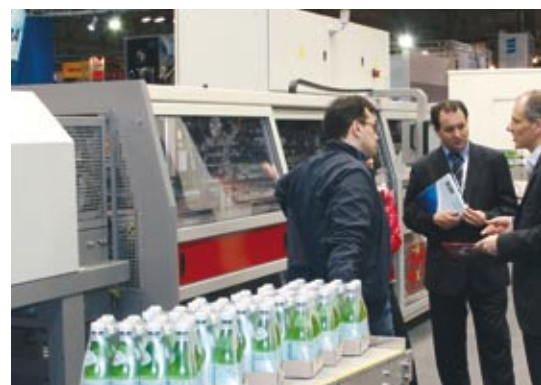
Le projet "Alternance Ecole-Travail" est né de la collaboration avec différents instituts d'instruction supérieure orientés vers le technique et le scientifique de la province de Bergame. Le programme prévoit un parcours expérimental de collaboration entre l'école et l'entreprise de la durée de quelques mois, au cours desquels les étudiants prennent part activement aux différentes phases dans lesquelles l'activité de l'entreprise Smigroup évolue. La première édition du projet a concerné environ 30 adolescents des classes supérieures des cours de comptabilité, géométrie et du lycée scientifique ISIS "David Maria Turolido" de Zogno (Bergame).

Le parcours suivi par les adolescents de l'Institut ISIS, intitulé "Innovation: un nouveau produit SMI conçu et réalisé ensemble" a vu la participation de nombreuses fonctions de l'entreprise, parmi lesquelles le secteur commercial-marketing, la conception mécanique et électrique, la planification de la production, l'Assistance après-vente, la comptabilité administrative.

Le projet a rencontré un grand succès parmi les étudiants qui y ont participé, qui ont pu expérimenter l'aventure du travail en prise directe également au travers de périodes de stage auprès des bureaux et des secteurs de production Smigroup.



# Foires commerciales: une année d'innovations



■ Innovation, tendances, nouveautés du marché et perspectives futures ont été les thèmes prédominants qui ont caractérisé les foires et les congrès auxquels Smigroup a participé au cours des derniers mois.

Le Salon International EMBALLAGE 2008 à Paris a été l'occasion, pour plus de 100.000 opérateurs du secteur de provenance internationale de découvrir

les dernières tendances en matière d'équipement et de packaging. Les visiteurs du Stand Smigroup ont démontré un grand intérêt pour la machine exposée, une encartonneuse wrap-around modèle WP 450, équipée du dispositif PID (Partition Inserting Device) pour l'insertion entre les bouteilles de séparateurs prémontés de carton léger. Un système qui permet de mettre à l'abri des

endommagements ou des ruptures des récipients particulièrement délicats (comme par exemple les bouteilles de verre) et de préserver les étiquettes des abrasions éventuelles.

A l'occasion de la foire internationale IPACK-IMA 2009 à Milan, 54.000 visiteurs italiens et étrangers ont pu voir exposée au stand Smigroup la conditionneuse à film thermorétractable LSK 35 T, qui peut emballer différentes typologies de produits en film seul, à plaque de carton + film, barquette de carton, barquette de carton + film. La série LSK comprend actuellement 6 modèles dotés de convoyeur d'entrée en ligne et 6 modèles avec convoyeur d'entrée à 90°, pour satisfaire toutes les

exigences spécifiques du Client.

La vocation internationale qui depuis toujours distingue Smigroup a été confirmée à nouveau grâce à la présence constante aux foires principales de secteur; par exemple UPAKOVKA/UPAK ITALIA à Moscou et PACK UKRAINA à Kiev ont été à la hauteur de l'attente, en attirant un public qualifié qui a démontré encore une fois l'intérêt envers la technologie et les services ajoutés offerts par Smigroup.

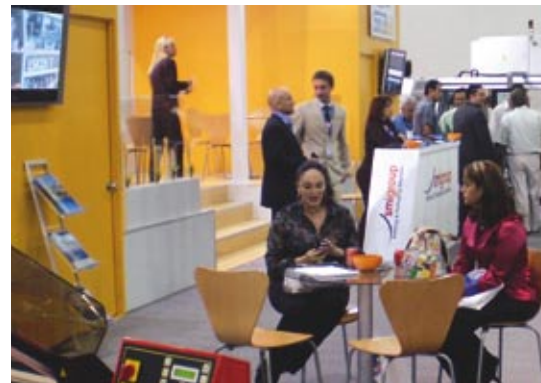
Tout autant importante la présence Smigroup en Espagne à l'occasion de HISPACK 2009, où

l'entreprise a présenté l'encartonneuse wrap-around WP 350.

Au cours de l'année dernière les Pays d'Afrique du Nord ont manifesté un intérêt croissant devant les étireuses-souffleuses rotatives et les conditionneuses pour l'emballage secondaire offertes par Smigroup. Ce sont ces facteurs qui ont été déterminants dans le choix de participer à la foire de DJAZAGRO 2009 en Algérie, qui a remporté un grand succès d'intérêt de la part des nombreux visiteurs provenant principalement du secteur alimentaire (fruits et verdure, lait et produits laitiers, confitures, sauces etc.) et du secteur des boissons.

Egalement de nombreux opérateurs du secteur food & beverage, tant iraniens qu'étrangers, ont pris part à la foire de plus en plus importante IRAN FOOD AND BEV TEC, en manifestant une grande attention aux solutions technologiques développées par Smigroup, tant dans le domaine de l'étirage-soufflage que dans celui du conditionnement secondaire.

En Amérique Latine et en Amérique Centrale Smigroup a renouvelé sa présence à FISPAL 2009, manifestation qui a lieu à San Paulo du Brésil, et à PACK EXPO à Mexico. En occasion du Fispal, une fardieuse LSK 35 F a été présentée pour emballer n'importe quel type de produit en



film seul, alors qu'à Pack Expo 2009 Smigroup a exposé une fardieuse LSK 35 P pour des façonnage en plaque de carton + film et film seul. Egalement à l'occasion de l'édition 2009, le Brésil et le Mexique ont démontré le dynamisme et les potentialités de ces deux grands marchés.

Pour répondre aux demandes croissantes de l'économie asiatique, également en 2009 Smigroup a décidé d'être présent à la foire de PROPAK ASIA, qui s'est déroulée à Bangkok en Thaïlande, où de nombreux visiteurs ont pu voir de près la fardieuse LSK 35 F.

## ▪ Avant-première Drinktec 2009



Les meilleures technologies et innovations pour l'industrie des boissons et des aliments liquides sont exposées à Munich en Bavière, dans les douze pavillons du Drinktec 2009, distribués sur une surface d'exposition de 132.000 m<sup>2</sup>. Drinktec représente la plus grande vitrine au niveau mondial des technologies parmi les plus avancées pour la production, la mise en bouteille, le conditionnement et la distribution de boissons et d'aliments liquides en tout genre, inclus les ingrédients et les matières premières. Environ 1.500 expositeurs provenant d'une soixantaine de Pays rencontreront les opérateurs de secteur du 14 au 19 septembre 2009 dans le Nouveau Centre de Foire de Munich.

Dans les pavillons de la foire seront présentés les résultats d'années de recherche et de développement menés par des entreprises qui choisissent Drinktec comme

plate-forme pour le lancement de nouvelles idées et de produits innovateurs.

Les secteurs du salon coïncident avec les exigences des différentes catégories de clients et vice versa. L'analyse des visiteurs, basée sur les données de la précédente édition en 2005, indique qu'environ les deux tiers travaillent dans le domaine de l'industrie des boissons. En croissance le nombre de visiteurs provenant du secteur du lait et de ses dérivés liquides, qui lors de la dernière édition ont représenté 7% du total des visiteurs. 6% des opérateurs appartiennent aux secteurs du vin, du vin mousseux et des alcools. Environ 4% travaillent dans la revente de boisson, 6% dans le secteur des services et de la publicité. Les représentants d'écoles, d'université et des instituts gouvernementaux représentent 3% du nombre total des visiteurs au Drinktec.

Cet événement est considéré comme une sorte de "rencontre au sommet" du secteur. Tous les fabricants du secteur se donnent rendez-vous pendant ces six jours pour rencontrer les principaux producteurs et revendeurs de boissons et de liquid food, qui décident leurs investissements pour les années suivantes.

### Drinktec c'est

- Le principal salon international consacré aux technologies pour les boissons et pour les aliments liquides... une vitrine pour le lancement des innovations
- l'unique foire qui couvre toute la chaîne de production, en proposant également les solutions de systèmes
- le lieu dans lequel on peut voir les démonstrations de visu des machines et des installations en fonction
- un salon spécialisé pour les marchés émergents et un lieu idéal pour rencontrer de nouveaux clients.



# smi now Magazine



## Commandez Votre copie "now"

Obtenir des informations de première main sur l'emballage n'a jamais été si facile.

Accédez au site [www.smigroup.it](http://www.smigroup.it) et téléchargez immédiatement notre magazine en format pdf.

Désirez-vous une copie sur papier? Il suffit de remplir le formulaire dans la section **news / smi now magazine** et Vous recevrez la copie par courrier dès que possible.

Avez-vous perdu quelques éditions ou cherchez-Vous des informations concernant des articles publiés précédemment? Vous pouvez consulter la liste de nos publications on-line dans la même section.



**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