

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



“ Il futuro passa
attraverso
l'innovazione
tecnologica ”

smi now

Editorial

Che l'innovazione abbia profondamente cambiato ogni singola attività imprenditoriale è oramai una certezza. L'innovazione è un'attività fondamentale per le imprese che guardano al futuro, un principio fondamentale per la crescita economica, culturale e sociale di ogni azienda. Inoltre, in un contesto economico internazionale come quello attuale, l'innovazione diviene un elemento ancora più essenziale. Per questa ragione risulta naturale pensare alla celebre citazione di Albert Einstein, che proprio in riferimento alle situazioni di crisi, nel 1955 scriveva: "Non pretendiamo che le cose cambino, se facciamo sempre la stessa cosa. La crisi è la migliore benedizione che può arrivare a persone e Paesi, perché la crisi porta progressi. La creatività nasce dalle difficoltà nello stesso modo che il giorno nasce dalla notte oscura."

Con la costituzione del polo tecnologico SMILAB, Smigroup ha voluto far proprio questo pensiero, in quanto siamo consapevoli che dai continui e crescenti investimenti nella ricerca e sviluppo si possano trovare le alternative per superare le difficoltà economiche attuali.

Da sempre i laboratori "Ricerca e Sviluppo" di Smigroup ricoprono un ruolo fondamentale nel processo di innovazione tecnologica in ambito industriale per migliorare le prestazioni di macchinari, impianti e processi destinati ad insediamenti produttivi di diversi settori.

Le installazioni effettuate presso i nostri clienti in tutto il mondo, unitamente alle novità che presentiamo in anteprima mondiale in occasione di Drinktec 2009, rappresentano il filo conduttore della terza edizione del nostro notiziario aziendale e sono la dimostrazione della particolare attenzione dedicata allo studio di soluzioni che pongono in primo piano il risparmio energetico, l'efficienza produttiva e l'eco-compatibilità di prodotti e processi.

Paolo Nava,
Presidente & CEO
di SMI S.p.A.

Published by:

SMI S.p.A.

Marketing Dept.

Via Piazzalunga, 30

24015 San Giovanni Bianco (BG)

ITALY

Tel.: +39 0345 40111

Fax: +39 0345 40209

info@smigroup.it

www.smigroup.it

Contributors to this issue:

Di Iorio - Ice River Springs

- Pernod Ricard - Beijing Pepsi

Printed in 14,000 paper copies

Available in:

Italian, English, French, Spanish,

Russian and Chinese.

Product pictures in this issue are shown
for reference only.

INSTALLATION

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

INNOVATION

- 36.** Fardellatrici SK:
Automazione alla massima velocità
- 40.** Stiro-soffiatrici SR:
Il soffiaggio diventa leggero
- 44.** Smipack - Nuova fardellatrice
monoblocco con ingresso a 90°
BP802AR 280RS
- 47.** Novità 2009: manigliatrici
automatiche serie HA 40-60-80

INFORMATION

- 48.** Nasce il nuovo centro ricerca
e innovazione Smilab
- 54.** SMI cambia look
- 56.** Smigroup
e lo sviluppo sostenibile
- 58.** Formazione:
Progetti che aiutano il territorio
- 60.** Eventi fieristici &
Anteprima Drinktec 2009

mero

smi NOW



cresce il numero di imbottigliatori che investono in eco-sostenibilità

“Sostenibilità come sinonimo di competitività”.

Un valore sempre più importante per tutte le imprese che guardano al futuro.

Magazine 2009 03



**CAMBIO
FORMATO
AUTOMATICO**



**FLESSIBILITÀ
OPERATIVA**

FINO A 360 PPM
Pacchi in solo film,
falda + film,
vassoio + film

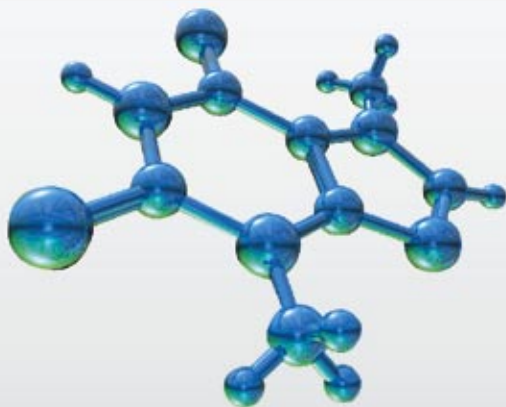
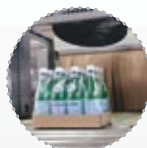
>> PAG.36



**FACILITA'
DI UTILIZZO**



**TECNOLOGIA
AVANZATA**



SMILAB

- > Laboratorio Ricerca e Sviluppo
- > Laboratorio Innovazione
- > Laboratorio Formazione

>> PAG.48

Di Iorio.



SETTORE ACQUA & CSD

Di Iorio

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

- >> Stiro soffiatrice
SMIFORM SR 14
- >> fardellatrice
SMIFLEXI SK 602 F
- >> divisore
SMILINE DV 500
- >> nastri trasportatori
SMILINE



- Frosolone, terra di acqua tra passato e futuro.

Anticipando i tempi, sin dalla sua nascita, la società Di Iorio S.p.A. ha stretto un forte legame con il territorio, favorendo lo sviluppo di opportunità culturali-formative ed economiche che hanno contribuito al benessere ed alla tutela dell'ambiente. Una realtà industriale che dalle tradizioni trae i punti di forza per il proprio sviluppo e l'innovazione futura.



"Bere acqua è bere l'ambiente, bere Molisia è bere il Molise".

■ È questo lo slogan che accompagna la nuovissima bottiglia di PET dell'acqua naturale Molisia. L'immagine innovativa e di grande appeal dell'etichetta è stata premiata con "l'Agorà d'argento" "Contempla lo stretto legame con il territorio. La forma anatomica e l'originalità dell'etichetta ne fanno un packaging vincente". A rilievo sulla bottiglia il "giglio", fiore tipico originario delle montagne del luogo e della purezza delle montagne molisane. Sull'etichetta, un cuore blu "abbraccia" i prati rigogliosi e le montagne incontaminate. L'acqua Molisia nasce infatti nel "cuore" della natura rigogliosa del Molise. Il Parco Nazionale d'Abruzzo, Lazio e Molise, varie oasi protette ed ampie aree boschive, soprattutto nella provincia di Isernia (dove si trova il comune nel quale risiede l'azienda Di Iorio), costituiscono un'area verde di incomparabile bellezza. L'acqua Molisia viene prelevata nel territorio di Sant'Elena Sannita, a un'altezza di 850 metri sopra il livello del mare, all'interno di un comprensorio naturale a ridosso di una zona protetta di elevato interesse

■ L'acqua, l'uomo e l'ambiente



Tra tutte le risorse reperibili nell'ambiente, l'acqua è di certo la più necessaria all'uomo: tutti gli alimenti contengono acqua; lo stesso corpo umano contiene grandi quantità d'acqua; la vita dipende dall'acqua. Questo composto, costituito da un atomo d'ossigeno e due d'idrogeno, è in grado di interagire con l'ecosistema, rispondendo a precise esigenze.

Il ruolo esercitato dall'acqua sull'uomo equivale a quello che la cultura esercita sull'anima e la mente umana, che sono poi alla base delle nostre tradizioni. Acqua e cultura contribuiscono così alla crescita sociale ed economica, alla qualità della vita, alla salute e benessere in generale.

La regione italiana del Molise, una terra incontaminata in cui "Tradizione" e "Cultura" coesistono con la "Natura", custodisce una sorgente d'acqua oligo-minerale, Molisia, pura come le sue montagne, ideale per una sana vita "all'italiana".

naturalistico.

L'acqua che scorre in questo ambiente è caratterizzata da un bassissimo contenuto salino e sono quasi prive di sodio e nitrati, fattore essenziale per un'alimentazione sana e che rende l'acqua leggera e di facile digeribilità. Questo dono della natura viene imbottigliato dalla famiglia Di Iorio nel pieno rispetto del territorio circostante, prestando particolare attenzione al risparmio energetico: una politica aziendale strettamente legata alle tradizioni e all'ambiente, che è alla base dell'attività produttiva da oltre 110 anni.



Sopra: Il Dott. Gino Di Iorio riceve l'Agorà d'argento per la bottiglia dell'acqua naturale "Molisia".

Di Iorio e SMI

Innovazione tecnologica a supporto della tradizione



■ Nel corso degli ultimi anni la società Di Iorio ha effettuato un importante aggiornamento della strategia commerciale, lanciando nuovi soft drinks (aperitivi e bibite a marchio Stappj) e soprattutto l'acqua Molisia, che viene imbottigliata in moderni impianti ad altissima tecnologia. Questi ultimi assicurano uno standard qualitativo elevato ed un'ottima conservazione del prodotto finito. In un'ottica di soddisfazione totale delle richieste della clientela, in linea con le

esigenze del mercato, l'azienda molisiana ha installato una seconda linea di imbottigliamento in PET, parallela all'impianto già esistente per i formati in vetro.

La nuova linea di imbottigliamento, che si caratterizza per l'elevato contenuto tecnologico delle macchine, è quanto di più innovativo si possa avere in questo settore.

Per realizzare questo importante investimento l'azienda Di Iorio si è affidata all'esperienza di

SMI, con la quale collabora da quasi un decennio. Affidandosi alla competenza e qualità dei prodotti SMI, la società Di Iorio ha fatto una scommessa: realizzare una linea tutta italiana, ad altissimo contenuto innovativo e tecnologicamente all'avanguardia.

La fornitura SMI comprende una stiro-soffiatrice rotativa da 14 cavità, una confezionatrice a film termoretraibile modello SK 602F per lavorazioni in doppia pista, sistemi logistici integrati per la movimentazione delle bottiglie vuote prodotte dalla soffiatrice SR14, delle bottiglie sfuse e dei pacchi in uscita dalla fardellatrice SK 602F.

Elevate le potenzialità produttive dell'impianto:

- > **40.000 bph** nel formato da 500 ml soft drinks;
- > **25.600 bph** nel formato da 1 litro soft drinks;
- > **20.000 bph** nel formato da 1,5 litri soft drinks;
- > **24.000 bph** nel formato da 1,5 litri acqua gasata;
- > **25.000 bph** nel formato da 2 litri acqua piatta.

Tutte le macchine sono gestite elettronicamente e sono state progettate



■ Innovazioni tecnologiche al servizio dell'ambiente

I laboratori "Ricerca e Sviluppo" di Smigroup svolgono un ruolo importante nel processo di innovazione tecnologica in ambito industriale e conducono un'intensa attività di ricerca e sviluppo per migliorare le prestazioni di macchinari, impianti e processi destinati ad insediamenti produttivi di diversi settori. Smigroup dedica particolare attenzione allo studio di soluzioni che pongono in primo piano il risparmio energetico, l'efficienza produttiva e l'eco-compatibilità di prodotti e processi. Nell'ambito dei propri laboratori vengono sperimentati nuovi materiali, caratterizzati da maggior leggerezza, resistenza, lavorabilità, economicità e riciclabilità.



Il nuovo sistema per il recupero dell'aria compressa applicato alle macchine per lo stiro-soffiaggio di contenitori in PET è rilevante per il suo ridotto impatto ambientale. I risultati in termini di risparmio energetico e di rispetto ambientale sono notevoli e motivano la scelta alla base di questa innovazione totalmente eco-compatibile, che consente di ridurre i consumi di aria compressa fino al 40% e di energia elettrica fino al 20%.

nel pieno rispetto della politica ambientale dell'azienda; ad esempio, tutti i motori sono dotati di inverter per un ridotto consumo energetico, la macchina soffiatrice è dotata di un dispositivo di recupero dell'aria di soffiaggio; i nastri trasportatori sono lubrificati con materiale siliconico che consente un notevole risparmio di acqua e ridotta immissione di residui fosfororganici negli scarichi.

Massima attenzione è stata riservata ai requisiti igienico-sanitari dell'intera linea di imbottigliamento; i nastri ad aria sono dotati di filtri idonei a prevenire contaminazioni delle bottiglie trasportate, la riempitrice è ermeticamente chiusa (ambiente asettico), mentre il controllo elettronico dei rubinetti assicura un riempimento preciso della bottiglia.

La linea è stata studiata per imbottigliare acqua minerale naturale, acqua minerale frizzante, acqua aromatizzata, bevande gassate e bevande piatte in bottiglie da: 500 ml e 1 litro tonde; 1,5 e 2 litri quadrate (acqua minerale naturale e bevande

piatte); 1,5 e 2 litri tonde (acqua minerale frizzante e bevande gassate). Con l'entrata in funzione della nuova linea, la potenzialità produttiva globale degli stabilimenti Di Iorio è pari a mezzo milione di bottiglie per turno, ovvero un milione e cinquecentomila bottiglie nelle 24 ore. Le potenzialità dell'attuale linea di imbottigliamento sono così in grado di soddisfare egregiamente il mercato tradizionale e la grande distribuzione organizzata.



Dal 1896

la cultura del bere sano.



Sopra: La famiglia Di Iorio al completo festeggia i 110 anni di attività dell'azienda.

■ La Di Iorio S.p.A. è un'azienda ultracentenaria situata fra le bellissime montagne molisane, là dove l'acqua minerale, materia prima fondamentale delle bibite, sgorga purissima. Il fondatore Filippo Di Iorio, insieme alla moglie Angela e ai quattro figli, nel lontano 1896 iniziò la produzione delle bibite (in particolare della gassosa), esportandone la fama in tutto il mondo. La tradizione e le vecchie ricette di famiglia vennero tramandate alle generazioni seguenti, fino a quando nel 1985 gli attuali soci

■ C'era una volta... ma c'è ancora

L'epoca del chinotto e della gassosa sta conoscendo un periodo di "revival". La famiglia Di Iorio ha festeggiato gli oltre 110 anni di produzione di gassosa, un tempo diffusa come poche altre (forse per il basso costo) e rimasta nella memoria di generazioni per la "bottiglia con la pallina", antesignana del food design, divenuta inconsapevolmente un "fenomeno". Di Iorio esporta la bevanda persino negli Stati Uniti, in Australia e in Sud Africa.

Per rilanciare invece la bevanda a base di chinotto, Di Iorio ha giocato sulla nostalgia degli anni Cinquanta, gli anni che hanno segnato il successo di questa bevanda. Oggi è considerata un prodotto "fashion" che fa sopravvivere all'estero un sapore e un prodotto tutti italiani.



Antonio, Gino e Domenico Di Iorio (nipoti del fondatore), insieme allo zio Luigi Di Iorio, spostarono la produzione nell'attuale stabilimento di S. Elena Sannita in località "Il Giardino". Qui a metà degli anni '90 vennero effettuati studi e ricerche per migliorare e potenziare la disponibilità di acqua minerale e per affiancare alla produzione delle bibite un nuovo prodotto: l'acqua oligominerale "Molisia". Oggi lo stabilimento di 20.000 m² è tra i più moderni, grazie alla tecnologia avanzatissima degli

impianti installati. Infatti, la prerogativa della società Di Iorio è di continuare a produrre con passione i buoni prodotti naturali, sviluppando la qualità del bere, investendo nella ricerca e negli impianti per poter continuamente migliorare le ricette del nonno Filippo Di Iorio.

Sotto: Foto storica della famiglia Di Iorio nel 1896, anno di fondazione dell'azienda.



Sopra: La Sig.ra Ernestina, figlia del fondatore, dà il via ai festeggiamenti per i 110 anni di attività dell'azienda

■ Ampia gamma produttiva per soddisfare ogni gusto

La gamma completa dei prodotti e la serietà commerciale fanno della Di Iorio S.p.A. un'azienda in grado di soddisfare tutte le esigenze del mercato moderno. In Italia e all'estero l'azienda Di Iorio è presente con una vasta gamma di prodotti:

- > **Le bibite**, preparate con soli aromi naturali, comprendono:
 - *Aperitivi* (da 100 ml in vetro): Stappino-Bitter, Bianco-Bitter, Rosso-Rabarbaro.
 - *Bibite* (nei formati da 200, 250, 500, 1000 e 1500 ml): gassosa, aranciata, limonata, chinotto, acqua tonica, caffè.
- > **L'acqua** minerale MOLISIA è imbottigliata nei formati in vetro (della capacità di 250 ml, 500 ml, 750 ml e 1 litro) e nei formati in PET (500 ml, 1 litro tonda, 1.5 litri quadrata e tonda, 2 litri quadrata e tonda).

LA PAROLA AL CLIENTE - Intervista al Dott. Gino Di Iorio, Presidente della Di Iorio S.p.A.



Sopra: Il Dott. Gino Di Iorio, Presidente della Di Iorio S.p.A. con Paolo Nava, Presidente e Direttore Generale della SMI S.p.A.

Qual è la chiave del successo della Di Iorio S.p.A. in Italia ed all'estero?

“La Di Iorio è da sempre presente sul mercato delle bibite. Le modalità di produzione, la modernizzazione degli impianti, l'innovazione tecnologica, unitamente al packaging che si è rinnovato e si rinnova nel tempo, ci porta ad avere un rapporto qualità/prezzo vincente. L'elasticità aziendale a tutti i livelli è rivolta soprattutto alla customer satisfaction, e al far proprie le tendenze del mercato moderno, in termini di cambi formato, nuovo packaging, etc.; questo ci ha portato a crescere nel tempo e ci permette di essere

competitivi e vincenti nel mercato di oggi, dove è in atto un cambiamento dell'organizzazione della distribuzione sia a livello di GDO che del canale discount.

Infatti, questi due canali distributivi prediligono le piccole e medie imprese che dimostrano una grande flessibilità e capacità di adattamento alla domanda. Una piccola-media azienda come la Di Iorio riesce a soddisfare al meglio le esigenze dei grossisti e della distribuzione in generale. La nostra flessibilità è evidente nell'ampia gamma produttiva, che comprende sia le bibite che l'acqua minerale, nella reperibilità in contenitori di svariate capacità, da 500 ml fino a 2 lt, e nella disponibilità sul mercato di una grande varietà di formati, quali i pacchi da 6, 8, 10, 12, 20 e 24 bottiglie.”

Qualità e rispetto dell'ambiente; benessere e mangiare sano all'italiana; tradizione, cultura e famiglia: da oltre 110 anni questi sono i punti di forza della politica aziendale della Di Iorio. Quanto conta invece per la Sua azienda l'innovazione tecnologica?

“La nostra azienda è localizzata nel centro-sud Italia, in un contesto

che è stato contrassegnato da un periodo che ha visto la chiusura di centinaia di piccole aziende produttrici di bevande gassate. Queste aziende, nel secolo scorso dal dopoguerra fino agli inizi degli anni Settanta, avevano caratterizzato la struttura produttiva del settore beverage. La Di Iorio ha saputo superare questo periodo, grazie alla costante modernizzazione dei propri impianti produttivi ed alla continua ricerca tecnologica. Il successo sia in Italia che all'estero è stato raggiunto anche grazie alla continuità aziendale negli anni, che dal 1896 ad oggi ha visto il passaggio del “testimone” da padre in figlio senza alcuna interruzione.

Siamo stati tra i primi al mondo, nella prima metà degli anni Ottanta, a sperimentare una nuova tecnologia nel riempimento delle bibite con prevacuazione nei soft drinks.

Questa tecnologia ha migliorato la conservabilità del prodotto nel tempo.

Questa è stata la chiave di svolta che ha spinto la Di Iorio a cercare nuovi spazi commerciali e nuovi mercati esteri, in primis quello americano che è sempre grande consumatore di bibite gassate.

Gli importatori hanno particolarmente apprezzato l'organizzazione della Di Iorio, soprattutto per il rapporto diretto con l'azienda, in quanto non si ricorre a intermediari commerciali. La Di Iorio ha inoltre dimostrato la propria serietà nell'offrire un prodotto



dall'ottimo rapporto qualità prezzo, e nel proporre un'ampia gamma di prodotti che, oltre a quelli tradizionali, comprende anche prodotti tipici italiani quali il bitter, il chinotto e il rabarbaro. Prodotti che sono stati riscoperti dagli italiani residenti all'estero, ma che sono anche entrati a far parte degli usi e consumi delle famiglie straniere.”

L'immagine innovativa e di grande "appeal" della bottiglia PET dell'acqua Molisia è stata premiata con "l'Agorà d'argento" per il packaging. Che ruolo ha giocato la collaborazione con SMI per il successo dei nuovi formati in PET?

“Per quanto concerne la nuova linea, è stato messo a punto un progetto con la collaborazione di SMI, che ci ha permesso di risolvere al meglio tutti i problemi inerenti l'impiantistica della linea esistente in vetro. L'ufficio tecnico SMI, riprogettando il sistema di trasportatori per il confezionamento dei prodotti in vetro, ha reso possibile il raggiungimento di ottimali livelli di produzione. La gestione dei cambi formato è stata automatizzata, con il vantaggio

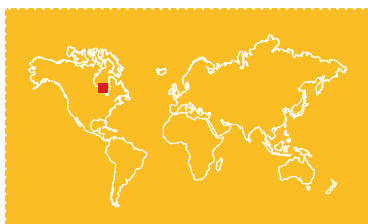
di ridurre drasticamente i fermi macchina dovuti alle modifiche dei formati e con la possibilità di realizzare un numero elevato di configurazioni a partire dal primo formato impostato. Per quanto riguarda invece lo studio dell'ingegneria della nuova linea PET, siamo riusciti a coniugare al meglio ogni singola esigenza funzionale dell'impianto di imbottigliamento. Le performances della linea sono state ottimizzate a partire dalla produzione delle bottiglie, in quanto l'installazione della stiro-soffiatrice rotativa SR14 risponde pienamente alle nostre richieste di risparmio energetico ed eco-compatibilità.

La progettazione e realizzazione dei nuovi contenitori PET ha tenuto conto delle nostre aspettative funzionali, economiche e di immagine. Le nuove bottiglie PET dell'acqua Molisia, realizzate con preforme di bassa grammatura, sono leggere e rispettano pienamente la nostra politica ambientale, mantenendo allo stesso tempo un'ottima resistenza. L'elaborazione grafica ha inoltre tenuto conto dell'immagine della nostra azienda e del logo. Il risultato ottenuto è una bottiglia dal grande "appeal", che trasmette l'immagine innovativa della Di Iorio e che ci ha permesso di ottenere il premio Agorà d'argento per il packaging. La grafica della bottiglia comprende tutti gli elementi chiave

che distinguono la nostra azienda: il logo è stato riprodotto in alto sulla bottiglia, le linee sul corpo della bottiglia, quali elementi di rinforzo, rappresentano le montagne; il giglio simboleggia il fiore tipico delle montagne molisane, mentre i cuoricini sono un elemento decorativo.

Nello sviluppo di questo importante progetto è stato molto importante avere un interlocutore come la ditta SMI, anch'essa azienda integrata nel territorio locale con un forte impegno a fornire macchinari tecnologicamente avanzati. La collaborazione con SMI ci ha permesso di realizzare questo progetto, che, a mio parere, è quanto di meglio si possa ottenere in termini di prestazioni, efficienza produttiva, resa effettiva a magazzino, risparmio energetico, riduzione dei costi complessivi di gestione e ottimizzazione del processo produttivo con un numero ridotto di addetti. All'interno della linea PET impieghiamo infatti solo tre operatori, mentre quattro persone assicurano il funzionamento della linea vetro.”





SETTORE ACQUA & CSD

Ice River Springs

Ice River Springs Water Co Inc.
Feverisham, Canada

>> fardellatrice

SMIFLEXI SK 802 P

>> fardellatrice

SMIFLEXI SK 450 T

>> nastri trasportatori

SMILINE



▪ Freschezza sigillata diecimila anni fa

E' lo slogan scelto da Ice River Springs per sottolineare l'alta qualità di quest'acqua di montagna, che nasce nel cuore della maggiore bellezza naturale del Canada: la "scarpata del Niagara", un massiccio promontorio di roccia sedimentaria che si estende per 725 km dal Niagara fino a Tobermory (Northern Bruce Peninsula). La sorgente naturale di Ice River Springs Natural water si trova infatti sull'altopiano delle "Blue Mountains", vicino alla Georgian Bay, nell'Ontario. L'acqua scorre dalle falde acquifere sotterranee che risalgono naturalmente in superficie ed è protetta sia dall'agricoltura che dall'industria. Nel 1993 è stata certificata dal Governo Federale come "acqua di sorgente".



Ice River Springs, leader in Canada per la produzione di acqua, ha raggiunto il successo abbracciando i valori imprescindibili dello sviluppo sostenibile e dell'innovazione tecnologica.

Ice River Springs: ieri ed oggi

■ Ice River Springs Water Company ha avviato l'attività a Feversham, nell'Ontario, in un'area dalla bellezza incontaminata sullo splendido altopiano delle "Blue Mountains". Sin dal 1975 la proprietà dell'azienda è sempre stata mantenuta all'interno della famiglia fondatrice. La protezione della sorgente naturale dell'acqua rappresenta uno degli obiettivi primari della società. Infatti, all'interno della proprietà non vengono utilizzati pesticidi, erbicidi o fertilizzanti chimici. Agli inizi degli anni Novanta, Ice River Springs incomincia a vendere cisterne di acqua agli imbottiglieri di Toronto, mentre nel 1995 avvia il business della commercializzazione con marchi propri. Viene da subito introdotta una strategia aziendale basata su costanti investimenti in impianti tecnologicamente avanzati, che permettono ad Ice River Springs di divenire il leader del mercato canadese grazie ad un prodotto d'alta qualità e ad un eccellente servizio al cliente. Fattori, questi, che sono stati alla base della rapida crescita aziendale. Attualmente Ice River Springs gestisce

otto stabilimenti nel Nord America e prevede di aprirne molti altri in futuro. Oltre al quartier generale di Feversham, Ontario, l'azienda è presente in Canada con tre stabilimenti di produzione: a Cranbrook, BC, in un'area situata ai piedi delle colline delle "Rocky Mountains"; a Revelstoke, BC, ed a Grafton, ON. Gli altri quattro impianti produttivi si trovano negli Stati Uniti, a Morganton (NC), Kentland (IN), Marianna (FL) e Pittsfield (MA). Ice River Springs utilizza un sistema completamente integrato, che dispone di propri macchinari per la produzione di preforme, bottiglie e tappi.



La partnership con SMI:

Versatilità tecnologica orientata alla customer satisfaction



■ Il rapido sviluppo degli ultimi tredici anni ha spinto Ice River Springs ad installare nuove linee di imbottigliamento all'interno dei vari stabilimenti di produzione. Dall'anno 2002 SMI ha il privilegio di fornire i propri macchinari a questa importante azienda canadese, che, ad oggi, ha acquistato 11 confezionatrici a film termoretraibile, principalmente della serie SK, per linee ad alta velocità. Due nuove linee produttive sono state recentemente installate presso gli

stabilimenti statunitensi di Kentland, IN, e Marianna, FL, dove l'imballaggio secondario in film termoretraibile viene realizzato grazie alle fardellatrici SMI ad alta velocità SK 802P per lavorazioni in doppia pista. Ice River Springs commercializza l'acqua naturale con vari marchi, che vengono distribuiti in tutti i 50 Stati degli USA ed in Canada. Ice River Springs riesce inoltre a soddisfare le specifiche richieste di ogni consumatore, in quanto l'acqua è disponibile sul

mercato nei più svariati formati: da piccole bottiglie da 250 ml fino a grandi contenitori da 5 galloni (18,9 litri). All'interno degli otto stabilimenti di produzione dell'azienda l'imballaggio di fine linea viene realizzato sia in cartone ondulato che in film termoretraibile. Per quest'ultimo tipo di confezioni, Ice River Springs si è affidata nel corso degli ultimi anni all'esperienza di SMI che, grazie alla versatilità operativa delle fardellatrici, ha permesso all'azienda canadese di far fronte alle numerose esigenze di flessibilità nel campo del packaging. La serie SK è infatti costituita da macchine automatiche per il confezionamento di contenitori di plastica, metallo o vetro. A seconda del modello scelto, è possibile realizzare pacchi in solo film, falda di cartone + film, vassoio di cartone + film, solo vassoio. Le confezionatrici SK raggiungono velocità di produzione fino a 360 pacchi per minuto, in funzione del modello di macchina e del tipo di prodotto da imballare. I formati realizzabili variano in base alla forma, alla capacità ed alle dimensioni dei contenitori. Tutti i modelli SK dispongono di un sistema elettronico di raggruppamento del prodotto e, a seconda delle esigenze del cliente, sono disponibili in versione singola pista o doppia pista. Sono inoltre dotate di cambio formato



automatico.

Le nuove confezionatrici modello SK 802P installate presso Ice River Springs imballano le bottiglie PET da 0,5 litri nei formati 4x3 solo film in doppia pista. Lo stesso tipo di bottiglia viene inoltre confezionato in pacchi di maggiori dimensioni, attraverso il supporto di una falda piana di cartone posta alla base del pacco. La flessibilità della macchina permette inoltre di realizzare un numero elevato di formati, al fine di fornire una soluzione adeguata alle specifiche esigenze di ciascun consumatore finale. Sugli scaffali dei supermercati è infatti possibile trovare l'acqua Ice River Springs in pacchi da 12 bottiglie in confezioni solo film, in pacchi contenenti dalle 15 alle 35 bottiglie confezionate in falda+film o in vassoio U-board+film. I formati più comuni realizzati dalla SK 802P installata presso Ice River Springs sono: 5x3, 5x4, 6x3, 6x4,

■ Premiata per lo sviluppo sostenibile nell'imballaggio.

Il rispetto ambientale è sempre stato un punto focale per Ice River Springs. L'azienda negli ultimi tredici anni ha conosciuto uno sviluppo sorprendente, divenendo il più grande imbottigliatore privato d'acqua in Canada. Negli ultimi 18 mesi Ice River Springs ha inoltre aperto 3 impianti di imbottigliamento negli Stati Uniti, portando a otto il numero di stabilimenti nel Nord America. Gli stabilimenti canadesi di Ice River Springs usano cartone riciclato per l'imballaggio dei propri prodotti, evitando in tal modo l'abbattimento di alberi. L'impegno ambientale di questa impresa a conduzione familiare è stato premiato nel Luglio 2008, quando le è stato assegnato il "Premio per il sostegno ambientale dell'imballaggio" presentato dalla Atlantic Packaging (società produttrice di cellulosa, da sempre impegnata nella tutela ambientale). Si stima che Ice River Springs, utilizzando solo materiale riciclato, abbia salvato nel 2008 circa 84.168 alberi, l'equivalente di ben 45 campi da football, ed evitato uno smaltimento di rifiuti pari a 1.400 autocarri.



6x5, 7x5 e 8x4.

I processi produttivi sono così ottimizzati e l'azienda canadese può rispondere alla crescente domanda di flessibilità di un mercato in forte evoluzione, grazie anche all'esperienza di SMI in questo settore ed al servizio di assistenza fornito in loco da SMI USA, la filiale Smigroup situata in Nord America.



■ SMI USA Inc.

Smigroup mira a consolidare la propria posizione di leadership nel settore del packaging, producendo macchine ed impianti di alta qualità sempre più innovativi. Il cliente può inoltre avvantaggiarsi di



soluzioni personalizzate, per una gestione efficiente delle proprie linee di imbottigliamento, che mettono in risalto flessibilità operativa, sicurezza e facilità di utilizzo, risparmio energetico ed eco-compatibilità.

Il costante impegno nell'ottenere la piena soddisfazione del cliente ha portato Smigroup ad essere presente direttamente sul territorio americano e canadese tramite la filiale SMI USA Inc., situata a Windsor, CT, vicino alle città di New York e Boston. La filiale, che è operativa dal 1999, impiega sia personale italiano che locale e presta da sempre grande attenzione alle esigenze di ogni singolo cliente. Smigroup ha aperto la filiale nordamericana anche per fornire un'adeguata assistenza tecnica a grandi società multinazionali come Coca Cola, PepsiCo, Dean Foods, etc. Queste aziende hanno investito ingenti capitali in macchinari tecnologicamente avanzati per l'imballaggio di fine linea sia nelle linee PET che lattine. Attualmente su tutto il mercato nordamericano sono installate oltre 170 macchine d'imballaggio SMI.

Personale locale altamente specializzato assicura un servizio di qualità elevata sia in ambito commerciale che tecnico, gestendo in tempi rapidi le richieste dei clienti per l'installazione e la manutenzione degli impianti. La fornitura di pezzi di ricambio dai magazzini SMI USA consente inoltre di ottimizzare i tempi di consegna e di ridurre le spese di trasporto. La professionalità e la disponibilità dello staff della filiale nordamericana di Smigroup è sicuramente uno dei fattori chiave degli ottimi risultati di vendita raggiunti negli Stati Uniti ed in 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

www.phoenixcontact.it



Pernod Ricard.



SETTORE VINO & ALCOLICI
Pernod Ricard Italia
Gruppo Pernod Ricard
Canelli, Italia
» cartonatrice
SMIFLEXI WP 600 + PID



■ Milano da bere: la città dell'industria, della moda, della musica, della cultura e dei caffè. In questa città cosmopolita (sede dell'Expo 2015), ricca di fermento, di effervescenza culturale, di spirito competitivo ed energetico, si respira il glamour dei "tempi moderni".

Pensando a questa Milano in continua evoluzione non possiamo fare a meno di pensare anche all'Amaro Ramazzotti, che, in perfetta sintonia con il "lifestyle" dei mitici anni '80, è tutt'oggi sinonimo di una città "tutta da vivere", caratterizzata da un ambizioso ed entusiasmante

progetto culturale.

Proprio in quegli anni, infatti, in diverse città italiane incomincia a diffondersi l'uso dell'aperitivo su larga scala (la "moda" dell'aperitivo era nata in effetti nel lontano 1860), grazie all'ambiente socializzante dei caffè, particolarmente attivi a Milano, Venezia, Torino, Roma.

Ci si ritrova prima della cena o del pranzo per consumare stuzzichini e cocktail analcolici o a basso contenuto alcolico.

Si diffonde poi il rito anglosassone dell'Happy Hour (nato in realtà in Italia nel 1930), l'"ora felice" che rivoluziona il concetto della "moda del bere": non solo una bevanda

▪ L'Amaro Ramazzotti

L'Amaro Italiano n°1 al mondo è l'amaro per persone "al passo con i tempi", che riescono ad interpretare in modo positivo tutti i momenti della giornata.

E' l'Amaro Italiano, moderno e dinamico, per coloro che credono nei valori positivi della vita.

E' l'Amaro di chi, nella vita quotidiana, apprezza la tradizione e la qualità di quasi 200 anni di storia.

Prodotto d'elite, originale e complesso, l'Amaro Ramazzotti è anche un prodotto di consumo quotidiano, per tutti ed in qualsiasi momento della giornata, grazie al suo sapore elegante e morbido che piace ad ogni età.



fine a se stessa, ma un momento di ritrovo e socializzazione. Un rito di gruppo!

Ausano Ramazzotti, giovane farmacista di 24 anni, già nel lontano 1815 anticipa le mode legate all'aperitivo e all'happy hour, quando, proprio a Milano, inizia a vendere vini, liquori e prodotti d'erboristeria (erbe, radici, bucce d'arancia e cortecce aromatiche). Ha inoltre la brillante idea di creare una bevanda tonica e corroborante a base di genziana, china, rabarbaro, cannella, origano, arancia dolce di Sicilia, arancia amara delle isole Curaçao e altri ingredienti.

Ausano Ramazzotti distribuisce inizialmente il suo prodotto nelle osterie dei dintorni e in seguito apre nel cuore di Milano un locale pubblico vicino al Teatro La Scala. Qui, invece del caffè, serve l'Amaro Ramazzotti, che ben presto diventa famoso grazie alle sue virtù tonificanti e digestive. L'Amaro Ramazzotti si diffonde subito in tutta Italia. Il suo gusto

deciso ma non invadente, le sue qualità organolettiche, il suo caratteristico profumo d'arancio ed il moderato contenuto alcolico lo rendono adatto ad ogni occasione: servito come aperitivo viene gustato secco o con un dito di acqua gassata, buccia di limone e ghiaccio; a conclusione di un pasto, viene servito puro e con ghiaccio per sprigionare le sue proprietà digestive.



Da Milano a Parigi:

un viaggio nel cuore delle capitali della moda, della cultura e del “bere”



■ Pernod Ricard Italia, filiale italiana del gruppo multinazionale francese Pernod Ricard, è l'evoluzione della Distillerie Fratelli Ramazzotti, azienda che si è affermata in Italia grazie al celebre amaro che porta il nome del fondatore.

Convivialità, imprenditorialità, integrità ed impegno sono i valori aziendali che caratterizzano il gruppo

Pernod Ricard, lanciato verso un futuro sempre più brillante.

L'azienda francese predilige un'organizzazione decentralizzata, con “marchi di proprietà” e società di “distribuzione” in ogni paese chiave; promuove inoltre i valori che da sempre caratterizzano la storia del Gruppo: la convivialità e la semplicità, lo spirito aziendale, l'integrità e l'impegno.

Con lo slogan “Radici locali, ricchezza globale” (local roots, global reach) Pernod Ricard realizza e distribuisce prodotti ben radicati nella storia delle regioni di appartenenza: siano essi whiskies in Scozia o Irlanda, vini in Australia o pastis a Marsiglia.

Ovunque sia presente, il Gruppo Pernod Ricard ha stretto solide partnership con le comunità locali e sostiene le loro iniziative artistiche e culturali.

Ogni anno la casa madre francese e le sue filiali promuovono l'arte, i valori umanitari e la scienza, sponsorizzando svariate iniziative.

Si citano, solo ad esempio, l'accordo di Pernod Ricard

con il Museo di Quai Branly dedicato all'arte e cultura di Africa, Asia, Oceania e Americhe; la realizzazione degli spazi acquatici nelle terrazze del Centre Pompidou di Parigi; le sponsorizzazioni umanitarie per gli aiuti alle vittime dell'uragano Katrina in USA e dello Tsunami in Asia nel 2004.





■ **Milano e Parigi sono sempre più vicine.**

I valori d'integrità ed impegno dell'azienda sono infatti visibili a tutti nelle vie principali di Milano, attraverso la sponsorizzazione da parte di Pernod Ricard Italia degli "steward della notte", che invitano i giovani ad un consumo «responsabile» dell'alcool, invitano a ridurre rumore e schiamazzi e forniscono i numeri di telefono del Radiobus e dei taxi per il rientro a casa in piena sicurezza.

Un'iniziativa nata dalla volontà di tutelare ed incentivare il divertimento in una Milano by night sempre più responsabile e consapevole delle proprie scelte, nel pieno rispetto della vita propria e altrui.

■ **Si può gustare così:**

- > *Liscio*: sia freddo che a temperatura ambiente
- > *Con ghiaccio*
- > *Nel caffè*
- > *Sul gelato*
- > *Come punch*: è un ottimo corroborante
- > *Con una scorza d'arancia*: in armonia con il sapore rotondo delle bucce d'arancia di Sicilia della sua ricetta
- > *Shakerato*: con spremuta di limone e ghiaccio tritato



Si può usare anche nei cocktail:

- > *1815*: con ginger ale, una fetta di limone e una d'arancia.
- > *1815 Special*: con ginger ale, gin, una fetta di limone e una d'arancia, uno spicchio di mela, uno di pesca e qualche foglia di menta.
- > *Sour*: con zucchero, succo di limone e ghiaccio.
- > *Arancia*: con succo d'arancia e ghiaccio.
- > *Typhoon*: con acqua tonica e succo di fragola.
- > *Lemon*: con lemonsoda e ghiaccio



Pernod Ricard & SMI

La scatola wrap-around come veicolo pubblicitario della brand-identity



■ All'inizio dell'Ottocento già l'Amaro Ramazzotti è un prodotto a diffusione nazionale; la crescente domanda rende obbligatorio il trasferimento dell'attività produttiva dal centro di Milano ad una vasta area di produzione al di fuori della città.

Nel 1985 la Ramazzotti entra nel Gruppo Pernod Ricard, che registra un rapido sviluppo in Italia grazie all'inserimento di marchi prestigiosi nel proprio portafoglio prodotti tra cui, appunto, l'Amaro Ramazzotti (famoso a livello

internazionale).

Nel 1995 la produzione dell'amaro viene trasferita a Canelli, in provincia di Asti, a seguito di una nuova strategia di unificazione e concentrazione industriale adottata in Italia dal Gruppo Pernod Ricard. Nel 2007, dopo l'acquisizione di Seagram (2001) e Allied Domecq (2005), l'azienda assume l'attuale ragione sociale Pernod Ricard Italia e si rafforza ulteriormente. Il portafoglio prodotti comprende infatti marchi di assoluto prestigio quali: Havana Club, Chivas Regal,

Ballantine's, Champagne Mumm e Perrier Jouet, Malibu, Ricard, Jameson, The Glenlivet, Beefeater, Wyborowa, Stolichnaya, Kahlua. La società sviluppa inoltre un'efficace attività commerciale anche fuori dall'Italia, dove conquista posizioni di primaria importanza in Germania, Olanda e Canada grazie ai brand Amaro Ramazzotti, Canele e Sambuca.

Nel 2008 il Gruppo Pernod Ricard ingloba anche la società svedese V&S, proprietaria del marchio Absolute Vodka, divenendo il produttore n° 1 in Europa ed Asia nel settore dei superalcolici, rafforzando ulteriormente la propria quota di mercato nelle principali categorie di prodotto: rum, vodka, whisky e cognac.





L'azienda è da sempre particolarmente attenta alle esigenze dei propri clienti. Unendo l'esperienza storica e la flessibilità elevata, Pernod Ricard Italia è in grado di soddisfare ogni genere di aspettativa, personalizzando il packaging dei suoi prodotti e curando il servizio al consumatore finale. Per proporre un packaging innovativo e d'effetto, che rappresenti al meglio i marchi del Gruppo, Pernod Ricard Italia ha deciso di collaborare con SMI.

Per confezionare una bevanda tanto eccezionale, moderna e tradizionale come l'Amaro Ramazzotti, l'imballaggio in scatole di cartone wrap-around è apparso subito la soluzione di confezionamento perfetta. Tale sistema rappresenta infatti il packaging ottimale per preservare l'integrità delle bottiglie e del loro contenuto, durante tutte

le fasi di movimentazione e di trasporto. Inoltre è anche un eccezionale strumento di marketing del prodotto, in quanto i lati della scatola possono essere stampati a colori con immagini grafiche di forte impatto visivo, contribuendo ad un'efficace diffusione della brand-identity.

Dopo l'installazione, nel 2001, di una cartonatrice wrap-around SMI negli stabilimenti Pernod Ricard Italia, la solida collaborazione nata tra le due aziende ha portato alla recente installazione di una nuova cartonatrice WP 600 dotata del dispositivo di inserimento alveoli.

La flessibilità operativa di questa macchina di imballaggio è ben dimostrata dal fatto che è stata scelta per il confezionamento del



prodotto di punta, l'Amaro Ramazzotti, e dei prodotti a marchio "Sambuca" e "Fior di Vite"; bottiglie di capacità differenti (da 0,375 a 1,5 litri) sono infatti raggruppate nei formati 2x3 e 3x4 e poi confezionate in scatole wrap-around con e senza l'inserimento di separatori preformati di cartoncino.

L'imballaggio realizzato con la WP 600 offre innumerevoli vantaggi, tra i quali spicca la protezione delle bottiglie da urti, abrasioni e sollecitazioni meccaniche, in quanto lo spessore del cartone funge da ammortizzatore durante il trasporto. L'inserimento degli alveoli premontati tra le bottiglie di vetro permette inoltre di proteggere contenitori ed etichette da abrasioni e sfregamenti.

Sono proprio queste caratteristiche che hanno spinto l'azienda ad investire in una nuova cartonatrice WP 600 dotata dell'accessorio "PID SBP", che permette l'inserimento di separatori premontati in "cartoncino teso" anziché di cartone ondulato come da metodo tradizionale.

La possibilità di utilizzare questo tipo di separatori consente a Pernod Ricard di ridurre i costi di acquisto di circa il 20% e contemporaneamente di ridurre il volume di



stoccaggio di almeno il 60%.

Il processo di inserimento dei separatori, e di caricamento del relativo magazzino, risulta inoltre più veloce, poiché questi sono già premontati. L'ingombro della cartonatrice rimane uguale a quello di una macchina standard, in quanto sia il magazzino separatori che il dispositivo d'inserimento sono montati nella parte superiore del telaio della macchina d'imballaggio.

■ Il Gruppo Pernod Ricard

Il gruppo Pernod Ricard è nato nel 1975 dalla fusione delle due società francesi Pernod e Ricard, due marche di aperitivi molto conosciute. Il gruppo ha avuto una forte crescita, resa possibile anche dall'acquisizione nel 2001 della divisione vino e alcolici del gruppo canadese Seagram, messa in vendita da parte di Vivendi Universal a seguito della fusione tra Vivendi e Seagram nel 2000. Nel 1994 Pernod Ricard ha messo a segno la seconda grande acquisizione, assorbendo il gruppo concorrente britannico Allied Domecq, nato nel 1994 da fusioni multiple, che deteneva marchi forti come la tequila Sauza, i rum Malibu, Canadian Club, i cognac Martell, Kahlua, e gli whisky come Ballantine's, Aberlour, Long John, Chivas. Questa operazione ha permesso a Pernod Ricard di diventare il secondo gruppo

mondiale nel settore vini ed alcolici, con un fatturato di 6,5 miliardi di euro (2007 - 2008).

Un notevole contributo alla crescita futura del Gruppo Pernod Ricard sarà dato anche dalla recente acquisizione della società svedese V&S (Absolute Vodka), che permetterà all'azienda francese di puntare alla 1.a posizione a livello mondiale in tutti i comparti.

Pernod Ricard ha in portafoglio i marchi più prestigiosi del proprio settore: Pernod Anise, Ballantine's, Chivas Regal e The Glenlivet Scotch whisky, Jameson Irish Whiskey, Amaro Ramazzotti, cognac Martell, rum Havana Club, gin Beefeater, liquori Kahlua e Malibu, champagne Mumm e Terrier-Jouët, come pure i vini Jacob's Creek e Montana.



■ I numeri del 2008

- n° 2** al mondo nel settore vini e superalcolici
- n° 1** in Europa
- n° 1** in Sud America
- n° 1** in Asia
- 78 milioni** di casse di superalcolici
- 23 milioni** di casse di vino
- 17. 500** dipendenti
- 80** filiali nel mondo
- 102** siti produttivi.





Beijing Pepsi.



SETTORE ACQUA & CSD
Beijing Pepsi
 Gruppo PepsiCo International
 Beijing, Cina
 >> fardellatrice
 SMIFLEXI SK 600 F
 >> Cartonatrice
 SMIFLEXI WP 600

■ PepsiCo Inc.

Con un fatturato 2008 di 43,2 miliardi di USD ed un utile netto di oltre 5 miliardi, PepsiCo Inc. è uno dei più grandi gruppi al mondo nel settore del food & beverages. La multinazionale americana impiega circa 185.000 persone in tutto il mondo ed i suoi prodotti sono venduti in circa 200 Paesi. Le principali attività dell'azienda comprendono: snack Frito-Lay, bevande Pepsi-Cola, sport drinks Gatorade, succhi di frutta Tropicana, prodotti alimentari Quaker.



PepsiCo

rilancia la conquista della Cina.

■ A fine 2008 il colosso statunitense delle bevande analcoliche ha annunciato che investirà un miliardo di dollari in Cina nei prossimi quattro anni. Si tratta del maggior investimento dell'azienda nel Paese asiatico negli ultimi trent'anni, in linea con la strategia di puntare maggiormente sulle economie emergenti ad alto tasso di crescita, anche in considerazione della stagnazione dei consumi in molti Paesi dell'Occidente. La somma stanziata sarà investita soprattutto nell'entroterra e nell'area occidentale della Cina, per espandere la produzione e le attività di ricerca e per ampliare la rete di vendita, sviluppando nuovi prodotti mirati al mercato locale. La previsione è creare migliaia di nuovi posti di lavoro. In Cina PepsiCo e le aziende partner già occupano più di 22 mila persone.

■ **Lo sviluppo passa attraverso la crescita della capacità produttiva e distributiva.**

La battaglia di PepsiCo per la conquista del mercato più popoloso del

mondo punta allo sviluppo di un portfolio di prodotti rilevanti su base locale e, con nuovi investimenti, al raggiungimento di un'elevata capacità di ricerca e sviluppo.

Una strategia, questa, che richiede un forte impegno da parte della rete di fornitori del colosso americano. Diventa infatti prioritario per Pepsi installare, all'interno delle nuove linee produttive, macchinari che rispondano ai criteri di massima efficienza, costi ridotti e versatilità operative, al fine di assicurare il miglior ritorno sull'investimento iniziale.

Da circa un decennio SMI è fornitore di PepsiCo in Cina, dove sono installate una quindicina di macchine per il confezionamento secondario sia in film termoretraibile che in scatole di cartone ondulato sistema wrap-around. PepsiCo si è affidata all'esperienza e alla tecnologia SMI anche per la recente fornitura di una fardellatrice SK 600 F per lo stabilimento di Pechino, destinata all'imballaggio di bottiglie PET da 0,6 / 1,25 e 2 litri nelle configurazioni in



solo film.

In un mercato sempre più agguerrito, PepsiCo vuole incrementare la propria competitività, affidandosi ad aziende che siano in grado di rispondere alle migliori aspettative e che assicurino un adeguato servizio durante tutto il ciclo di vita degli impianti acquistati.

■ Come assicurare ottimi ritorni dell'investimento iniziale.

Efficienza produttiva, facilità operativa, innovazione tecnologica, ottimo rapporto qualità / prezzo dell'impianto: sono questi i principali fattori che

hanno spinto PepsiCo a considerare SMI quale fornitore ideale per la confezionatrice da inserire nella linea da 36.000 bottiglie / ora presso lo stabilimento di Pechino.

Le confezionatrici SMI sono il frutto di un costante impegno da parte del centro "R&D" dell'azienda italiana nella ricerca di nuove soluzioni e nello sviluppo di nuove tecnologie, in modo da poter realizzare macchine caratterizzate da maggiore produttività, minori costi di gestione, maggior compatibilità ambientale, maggior flessibilità operativa e costi globali di manutenzione contenuti.



■ PepsiCo e lo sviluppo sostenibile

PepsiCo crede moltissimo nella crescita economica della Cina. Questo Paese sembra infatti in grado di assicurare buone prospettive di sviluppo anche in futuro: secondo gli analisti di Euromonitor, le vendite di bibite non gassate cresceranno quest'anno (2009) del 16%, mentre quelle di bibite gassate aumenteranno del 7%, per un giro d'affari complessivo che dovrebbe raggiungere i 20 miliardi di dollari.

I progetti di espansione di PepsiCo in Cina contengono anche l'impegno a sostenere il rispetto ambientale, soprattutto nei confronti dell'agricoltura locale e della conservazione delle risorse naturali, attraverso il supporto a numerosi programmi delle comunità locali.

Questi sforzi fanno parte del progetto "Performance with Purpose", che mira a raggiungere il successo economico e finanziario senza impatti traumatici sulla società, coinvolgendo la comunità locale in svariate iniziative per il risparmio di energia, la salvaguardia dell'acqua, etc.



Attraverso un'accurata analisi del ciclo di vita del prodotto, il cliente ottiene la massima redditività dagli investimenti (ROE) in macchine ed impianti.

Le fardellatrici SMI della serie SK sono macchine completamente elettroniche, compatte, modulari e flessibili che rispondono efficacemente alle attuali esigenze di ottimizzare gli spazi produttivi, effettuare frequenti cambi di formato e semplificare le operazioni di utilizzo e di gestione. Per l'automazione delle proprie macchine, SMI impiega il bus di comunicazione SERCOS interface, sia per il



controllo degli assi che per l'acquisizione ed il pilotaggio dei dispositivi I/O a bordo macchina, semplificando notevolmente il sistema di controllo ed aumentando le prestazioni e l'affidabilità complessiva della macchina. Le confezionatrici SMI divengono così sinonimo di elevati rendimenti di produzione, facilità d'utilizzo, semplificazione nelle operazioni di installazione e d'integrazione con altri sistemi.



■ Oltre un secolo di storia

La Pepsi-Cola nasce nel 1898 in una cittadina della Carolina del Nord, negli Stati Uniti, dove il farmacista Caleb Bradham cerca di creare una bibita a base di cola che sia sana, dissetante e digestiva.

Ci riesce con la pepsina, enzima che facilita la digestione e che, sebbene assente in quella che era conosciuta come Brad's drink, ispira al suo inventore il nome del prodotto che diventerà famoso in tutto il mondo: la Pepsi-Cola. Il grande successo della bibita porta Bradham a fondare, nel 1903, la Pepsi-Cola Company.

Grande attenzione è data, fin dall'inizio, al packaging e al consumatore. Nel 1907 nasce la bella e pratica bottiglietta che decreta il grande successo del marchio Pepsi in metà degli Stati Uniti, con 250 stabilimenti per l'imbottigliamento. Consolidati gli aspetti produttivi e distributivi, la Pepsi-Cola Company inizia la conquista degli altri Stati dell'Unione, mentre dagli anni '30 si espande a livello internazionale arrivando in America Latina, in Canada e persino nell'Unione Sovietica. Gli anni successivi sono contraddistinti da un processo di espansione mondiale. Negli anni '60 Pepsico diventa il secondo produttore di soft drinks del mondo. L'azienda vuole inoltre diventare la portavoce della nuova generazione americana, dandosi un'immagine moderna e all'avanguardia sintetizzata nello slogan "Pepsi generation". Negli anni '90, a conferma della leadership nel mercato dei soft drinks, Pepsico parte alla conquista di Cina, Europa dell'Est, Messico ed Argentina.



- LA PAROLA AL CLIENTE - Intervista con il Sig. Qi Ming-Jian, General Manager di Beijing Pepsi-Cola; il Sig. Xu Wei-Xue, Production Manager di Beijing Pepsi-Cola e il Sig. Mike White, Vice Chairman e Chief Executive Officer di PepsiCo International.



Sopra: Il Sig. Qi Ming-Jian, General Manager di Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd.

A livello mondiale PepsiCo è una delle principali società operanti nel food & beverage. Cosa ha spinto l'azienda a rafforzare gli investimenti in Cina per i prossimi anni?

«In occasione del discorso pronunciato durante un recente viaggio in Cina, il Sig. Mike White, Vice Chairman e Chief Executive Officer di PepsiCo International, ha sottolineato: «Pechino, e più in generale la Cina, rappresenta un mercato chiave per lo sviluppo futuro del nostro gruppo». Il Sig. Mike White ha inoltre aggiunto: «Sono

fermamente convinto che la maggior opportunità di crescita per la nostra industria si trovi in Cina».

Quale ruolo deve ricoprire un fornitore durante questo processo di crescita aziendale?

«Pepsi è presente in Cina da 25 anni. Attraverso continui sviluppi è diventata un'operazione di grande successo all'interno di PepsiCo International. Il volume delle vendite di Pepsi Beverage Business negli ultimi anni ha registrato un incremento quattro volte superiore a quello del passato, e per 9 anni consecutivi ha raggiunto quote di mercato tali da definire record sempre più elevati. Per quanto riguarda l'industria delle bevande, Pepsi ha aperto 20 stabilimenti di imbottigliamento in 20 città della Cina ed un impianto di concentrati. Nell'ambito dell'industria alimentare, Pepsi possiede in Cina quattro stabilimenti dedicati al food. PepsiCo China impiega circa 10.000 dipendenti, offrendo indirettamente opportunità

di lavoro a più di 1,5 milioni di cinesi, che lavorano nella filiera di fornitori e distributori e nei servizi. Attualmente PepsiCo China possiede nel Paese più di 40 aziende, che rappresentano un investimento pari a più di 1 miliardo di dollari.»

Cosa ha spinto Pepsi ad inserire nelle proprie linee produttive le macchine d'imballaggio SMI?

«Costituita nell'ottobre 1988, Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. è il primo stabilimento di riempimento nel nord della Cina che è stato interessato dagli investimenti effettuati da PepsiCo International - risponde il Sig. Qi Ming-Jian (General Manager di Beijing Pepsi Cola Beverage Co. Ltd.) - Al fine di accrescere il successo dell'intera esperienza commerciale avviata da PepsiCo Inc. e mantenere il suo singolare approccio di marketing, Beijing Pepsi-Cola beverage Co. si è da subito attivata per poter offrire, ai consumatori locali, prodotti e servizi d'alta qualità. Nel 2006 è stata installata all'interno della nostra azienda la prima confezionatrice SMI a film termoretraibile, modello SK 300 F; essa ha rappresentato il primo passo per portare al miglioramento della linea di prodotti imballati in PET. Grazie



Sopra: Il Sig. Xu Wei-Xue, Production Manager di Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd con il Sig. Joseph Chen; Sales Manager di Smi China.

al successo produttivo ottenuto nello stabilimento di Pechino, e grazie alle costanti performances ed ai bassi costi di manutenzione dei macchinari SMI, Pepsico China ha constatato che il costruttore italiano è stato in grado di servire Pepsi in qualità di fornitore qualificato per le macchine d'imballaggio. Conseguentemente, anche gli altri stabilimenti Pepsico China hanno iniziato ad installare all'interno delle proprie linee produttive i macchinari forniti da 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'esempio è stato seguito

anche da altri stabilimenti di imbottigliamento Pepsi. I Giochi Olimpici di Pechino 2008 hanno offerto ulteriori occasioni per lo sviluppo dell'industria del packaging nell'ambito del mercato delle bevande. A tal proposito, Beijing Pepsi-Cola Beverage ha deciso di acquistare una cartonatrice automatica wrap-around SMI, modello WP 600, per poter soddisfare le nuove richieste del mercato: un mercato sempre più esigente ed alla ricerca di prodotti confezionati in imballaggi qualitativamente superiori allo standard. La nuova macchina è stata installata all'interno della linea esistente per il riempimento di lattine ed ha migliorato gli imballaggi in termini di formato. I fatti hanno dimostrato che l'ottimo rapporto qualità / prezzo dei prodotti SMI, unitamente all'efficiente supporto dei tecnici locali di SMI China, hanno garantito il successo di questo nuovo progetto. In riferimento alle scelte di acquisto fatte in precedenza, posso affermare che, di fronte ad un mercato competitivo sempre più agguerrito, SMI, in qualità di fornitore qualificato, è stata in grado di mantenere i consumi ed i costi di manutenzione a livelli molto bassi. Questi risultati sono stati raggiunti grazie a prezzi ragionevoli, all'efficienza dei macchinari, alle operazioni di cambio formato estremamente semplificate ed alla fornitura

di ricambi modulari. In sintesi, questi sono i motivi per cui Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd ha scelto le confezionatrici SMI. Anche nel 2009 abbiamo deciso di acquistare da questa azienda una nuova fardellatrice SK 800, che è stata installata in una linea di riempimento ad alta velocità fornita da Sidel per espandere le nostre capacità produttive.”

Che ruolo gioca la partnership con SMI per il successo di Pepsi in Cina?

“Con la crescita dei consumi la domanda di bevande è in continuo aumento - commenta il Sig. Xu Wei-Xue (Production Manager di Beijing Pepsi-Cola Beverage Co. Ltd.) - Va inoltre sottolineato che in alcune aree metropolitane i prodotti forniti devono essere in grado di soddisfare livelli qualitativi superiori. Confrontato con l'imballaggio in cartone, quello in film termoretraibile è più economico ed offre ottime possibilità per il marketing del prodotto, poiché l'immagine impressa sul film stampato è in grado di attirare l'attenzione dei consumatori. In aggiunta, sulle confezionatrici SMI della serie SK e WP i contenitori vengono raggruppati in modo continuo nel formato desiderato, tramite un sistema elettronico di raggruppamento. Le macchine sono inoltre dotate di un sistema di cambio formato

automatico, mentre il gruppo bobine film è controllato elettronicamente da un motore brushless; ciò garantisce un costante e perfetto tensionamento del film ed una maggior precisione nell'operazione di taglio. Queste innovazioni tecnologiche, uniche nel settore, ci hanno permesso, in qualità di utilizzatori finali, di effettuare rapidi cambi di formato e di prodotto eliminando i tempi morti. Questo aspetto è estremamente importante, poiché è in grado di ottimizzare l'efficienza dell'intera linea di produzione.”

Quanto è importante per Pepsi che SMI sia direttamente presente in Cina con personale locale?

“Dalla collaborazione che abbiamo instaurato nel corso degli anni, crediamo che SMI sia veramente un ottimo partner - commenta il Sig. Xu Wei-Xue (Production Manager di Beijing Pepsi Cola Beverage Co. Ltd.) - Guardando più nel dettaglio alle attuali condizioni operative, possiamo confermare che le macchine SMI sono estremamente affidabili. Infatti, per gli investimenti effettuati nel 2009 per la nuova linea di riempimento ad alta velocità, abbiamo attentamente valutato tutti i fattori sensibili per la scelta del fornitore; alla fine abbiamo deciso di acquistare una fardellatrice SMI ad alta velocità della serie SK, nonostante non l'avessimo mai utilizzata prima nei nostri impianti di produzione. Confidiamo nei punti di forza delle confezionatrici SMI e ci aspettiamo da esse un valido contributo al raggiungimento della massima efficienza complessiva della nuova linea, grazie anche alla possibilità di realizzare molti formati diversi.”

Smigroup in Cina

...a disposizione del cliente

In un contesto di globalizzazione sempre più diffusa, Smigroup ha aperto numerose filiali ed uffici di rappresentanza nei mercati strategici per fornire al cliente un supporto “in loco” ed un servizio sempre più efficiente.

Il costante impegno per migliorare la soddisfazione del cliente finale è stato il fattore chiave che ha spinto SMI ad aprire sul territorio cinese due uffici di rappresentanza nei grandi poli industriali di Nanjing e Guangzhou.

Personale cinese altamente specializzato assicura un servizio di elevata qualità, sia nelle attività commerciali che nel servizio di assistenza tecnica per l'installazione e la manutenzione degli impianti SMI.

Competenza, professionalità e disponibilità sono qualità del personale SMI Cina che i clienti cinesi apprezzano maggiormente, e che sono alla base degli ottimi risultati di vendita raggiunti da Smigroup in questo importante mercato.

Dal 1996 ad oggi SMI ha installato in Cina quasi 400 macchine per l'imballaggio secondario e per lo stiro-soffiaggio di bottiglie PET. Quindi, per poter assicurare un servizio all'altezza di tali risultati, Smigroup ha deciso recentemente di rafforzare le risorse umane da impiegare nelle attività di assistenza tecnica.

Da anni SMI contribuisce con i propri macchinari hi-tech al processo di modernizzazione di molti stabilimenti di imbottigliamento in Cina.

Attualmente presso il sistema Pepsi-Cola a livello mondiale sono installate oltre 150 confezionatrici automatiche SMI, di cui una trentina nell'area asiatica.





Confezionatrice combinata CM:

L'unione fa la forza e moltiplica i risultati



Le confezionatrici automatiche SMI della serie CM integrano in una sola unità le funzioni di cartonatrice wrap-around e di fardellatrice in film termoretraibile.

La serie CM raggiunge una velocità massima di produzione di 80 ppm ed è la soluzione ottimale per confezionare contenitori in scatola di cartone ondulato, vassoio di cartone, falda e/o vassoio di cartone + film.

SMI SERIE CM:

Prestazione doppia con un'unica confezionatrice.



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



SK series.

- La nuova Smiflexi SK 600T esposta a Drinktec 2009

Nell'ottica di proporre al mercato confezionatrici sempre più innovative, i laboratori di ricerca e sviluppo Smigroup hanno approntato una versione aggiornata delle fardellatrici Smiflexi SK, che sarà presentata in anteprima a Drinktec 2009.

La gamma Smiflexi SK è adatta al confezionamento di svariati tipi di contenitori, quali bottiglie, lattine, barattoli, vasetti e multipack in configurazioni solo film, falda piana di cartone + film, solo vassoio oppure vassoio + film. I prodotti si possono lavorare in singola pista, doppia o tripla pista in funzione dei formati selezionati e dei contenitori.

L'estrema flessibilità di queste macchine è possibile grazie al sistema di automazione realizzato dalla divisione Smitec, che permette di passare velocemente da un formato all'altro grazie alle funzioni avanzate del pannello di controllo Posyc.

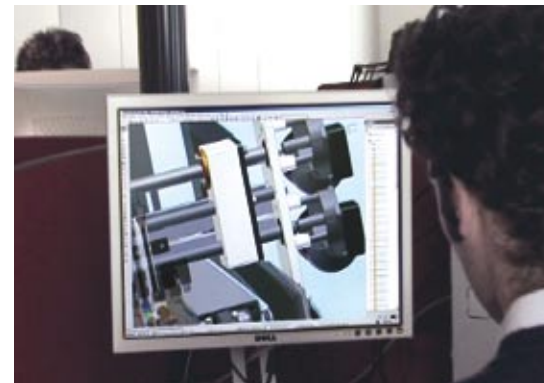
Fardellatrici SK:

L'automazione al servizio della velocità

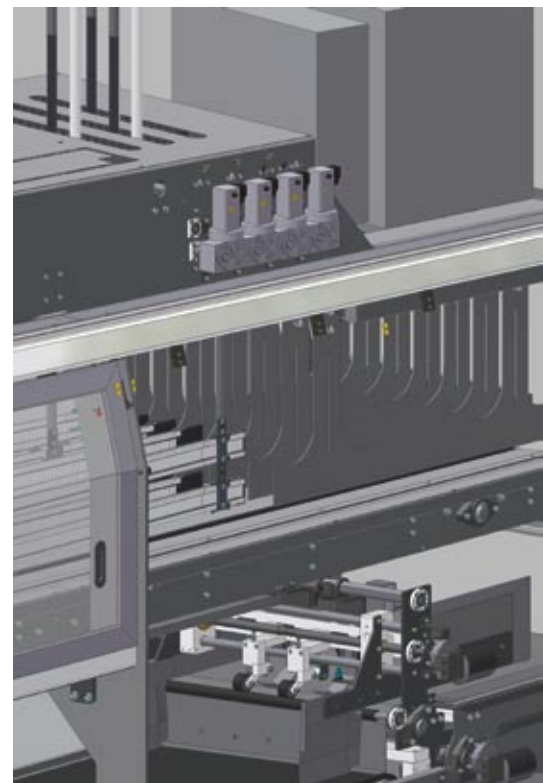
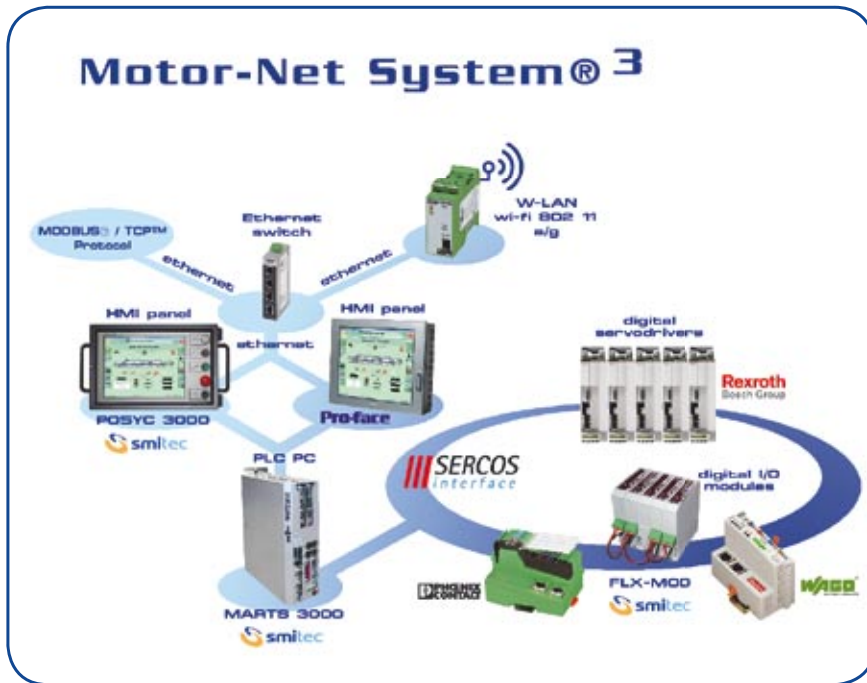
■ Per facilitare le operazioni di avviamento dei macchinari, migliorare la diagnostica e ridurre i costi di gestione, SMI utilizza da anni il MotorNet System (MNS®). Il MNS è una piattaforma di automazione integrata ed aperta, che riunisce in un unico controllore PC-based (MARTS) le funzioni di motion control e quelle di un tradizionale PLC; questo sistema permette di realizzare macchine completamente elettroniche, compatte, modulari e flessibili. Macchine in grado di ottimizzare gli spazi produttivi, consentendo di effettuare frequenti cambi formato e semplificando le operazioni di utilizzo e di manutenzione. Per l'automazione della fardellatrice SK 600T

esposta a Drinktec 2009, SMI ha scelto l'interfaccia SERCOS III, sia per il controllo degli assi in movimento che per lo scambio dati con i dispositivi I/O a bordo macchina. La scelta di impiegare un solo bus di comunicazione semplifica notevolmente il sistema di controllo, aumentando ulteriormente le prestazioni e l'affidabilità complessiva della macchina e riducendo allo stesso tempo la quantità di ricambi da gestire.

Questa soluzione assicura al cliente notevoli vantaggi rispetto ad altre soluzioni proposte dal mercato, dove l'interfaccia SERCOS è utilizzata solo per il controllo elettronico degli assi, mentre la gestione degli I/O viene demandata ad un



- » Velocità massima fino a 360 PPM
- » Adatta a realizzare pacchi in solo film, falda + film e vassoio + film
- » Adatta al confezionamento di contenitori di plastica, metallo o vetro
- » Ampia gamma di formati realizzabili (2x2, 3x2, 4x3, 6x4,...)
- » Cambio formato automatico
- » Disponibile in versione singola e doppia pista
- » Sistema elettronico di raggruppamento del prodotto



altro bus di comunicazione, quale ad esempio PROFIBUS o CONTROLNET. Il limite di questa soluzione a due bus di campo è evidente nella complessa gestione di diversi componenti elettronici, ognuno dei quali ha parametri e caratteristiche proprie. Va inoltre sottolineato che la principale novità nel sistema di automazione della nuova fardellatrice Smiflexi SK 600T è rappresentata dall'impiego della tecnologia Ethernet in campo industriale, soprattutto per il collegamento a livello di bus di campo. Azionamenti, driver, controllori, moduli di I/O sono collegabili con normali cavi di rete, migliorando notevolmente le prestazioni, l'affidabilità e l'economicità dell'impianto.

Il modello di confezionatrice presente in fiera è pertanto sinonimo di elevati rendimenti produttivi, facilità e precisione d'utilizzo, semplificazione delle operazioni di installazione e d'integrazione con altri sistemi e facilità di gestione dei ricambi, anche grazie all'impiego di componenti commerciali standard. La nuova SK 600T è dunque la sintesi di tutte le innovazioni introdotte sulle macchine d'imballaggio SMI di quarta generazione, che si contraddistinguono per la facile integrazione tra i componenti SERCOS III di diversi costruttori. Più precisamente, SMI impiega drivers per motori brushless Bosch-Rexroth, moduli di I/O Phoenix Contact (e WAGO), panel PC Pro-

face integrati con prodotti Smitec, tutti collegati tramite cavo ethernet su bus SERCOS III.

La SK 600T esposta a Drinktec 2009 è inoltre dotata di un dispositivo di cambio formato automatico in ingresso macchina e di un nuovo tunnel di termoretrazione "stand alone"; quest'ultimo è disponibile nella versione alimentata a corrente oppure, in alternativa, nella versione a gas metano.

Il dispositivo di regolazione automatica del cambio formato in ingresso macchina semplifica notevolmente il lavoro dell'operatore, poiché riduce al minimo le regolazioni manuali. Da anni SMI fornisce di serie, su tutte le macchine della gamma SK, il dispositivo di regolazione automatica cambio formato. La decisione di installare ora, sulle macchine di quarta generazione, il cambio formato automatico anche

■ Smigroup ed il rispetto per l'ambiente

Il rispetto per l'ambiente è una delle priorità assolute di Smigroup, che punta a fornire soluzioni e tecnologie innovative a ridotto impatto ambientale.

Una delle maggiori sfide per la salvaguardia dell'ambiente riguarda la riduzione delle emissioni di anidride carbonica, responsabile dell'effetto serra. Per questa ragione SMI ha studiato sistemi alternativi per l'alimentazione dei propri tunnel di termoretrazione, quali il gas metano, che consentono anche una significativa riduzione dei consumi e dei costi energetici. Il gas naturale presenta numerosi vantaggi rispetto agli altri combustibili, poiché brucia in modo pulito, costa meno, ha un indice di sicurezza elevato ed è una fonte di energia abbondante.



nella zona in ingresso è stata dettata dalle esigenze di maggiore precisione e affidabilità, soprattutto in

linee di confezionamento ad alta velocità.

■ SK 1200 HS: precisione alla massima velocità

Nasce la nuova fardellatrice ad alta velocità Smiflexi SK 1200 HS: una macchina dall'elevato contenuto tecnologico, che permette di realizzare pacchi in film, vassoio o falda e film, solo vassoio fino ad una velocità massima di 360 ppm.



SR series.



■ La versatilità delle stiro-soffiatrici rotative SMI della serie Smiform SR garantisce notevoli vantaggi nelle operazioni di soffiaggio di contenitori in PET e PP, principalmente utilizzate nei settori "food & beverage", dei detergenti, cosmetico, farmaceutico e chimico.

L'elevato contenuto tecnologico, i costi di esercizio e manutenzione veramente ridotti, così come l'eccellente rapporto qualità/prezzo, fanno della serie SR la soluzione ideale per produrre contenitori di plastica di diverse capacità, con forme che variano

dalle più semplici alle più innovative e complesse. Le stiro-soffiatrici rotative SMI permettono di passare dal soffiaggio di contenitori in PET a quelli in PP, e viceversa, senza modificare la configurazione della macchina, assicurando in tal modo al cliente l'utilizzo ottimale degli impianti. I polimeri di PP possono essere impiegati nel processo di stiro-soffiaggio di un'ampia gamma di contenitori, grazie alla loro buona trasparenza e lucentezza, alla bassa permeabilità all'H₂O, nonché all'ottima resistenza al calore e alla sterilizzazione.

Stiro-soffiatrici SR:

Il soffiaggio diventa leggero



■ Nell'ambito dell'industria delle bevande, soprattutto dell'acqua, il peso delle bottiglie PET è un fattore sempre più importante; per questo motivo i costruttori di stiro-soffiatrici sono chiamati a progettare macchine in grado di realizzare bottiglie sempre più leggere, che permettano la riduzione dei costi di produzione e nello stesso tempo valorizzino il prodotto attraverso forme innovative e di forte impatto.

In occasione di Drinktec 2009, SMI presenta il

modello Smiform SR 8 dedicato alla produzione di bottiglie PET da 0,5 litri per acqua realizzate con preforme da 9,94 grammi. Si tratta di una soluzione che rispetta l'ambiente (meno plastica = meno petrolio = meno inquinamento) e che è in grado di garantire un notevole risparmio economico, poiché assicura ridotti TCO (Total Costs of Ownership) del macchinario. Partendo dalla flessibilità tipica della plastica, e lavorando soprattutto sulla forma del contenitore finale, oggi è possibile realizzare

bottiglie molto leggere, mantenendo la stabilità e la resistenza tipiche di un contenitore a grammatura più elevata.

Gli imbottiglieri degli Stati Uniti, mossi soprattutto da una forte sensibilità ecologista, sono stati tra i primi a richiedere a SMI la possibilità di produrre contenitori leggeri partendo da preforme a bassa grammatura. Ad esempio, la stiro-soffiatrice SMI a 20 cavità, modello Smiform SR 20, recentemente consegnata a Sky Blue Water in Canada, produce bottiglie da 0,5 litri utilizzando preforme da 13 grammi.

L'orientamento del mercato ad imbottigliare acqua in contenitori sempre più





leggeri risulta ancora più rilevante se si considera che il consumo mondiale di acqua confezionata è in costante aumento. Dalle analisi presentate da Zenith International, società di ricerche e analisi di mercato specializzata in questo settore, emerge infatti che il consumo mondiale di questo prodotto è cresciuto nell'ultimo anno del 6%, portandosi a 206 miliardi di litri l'anno. Le vendite globali nel 2008 hanno raggiunto i 63 miliardi di Euro: +19% rispetto all'anno 2000, con un tasso di crescita medio annuo del 9% circa. Il comparto delle acque confezionate è il più importante all'interno del settore "beverage"; per tale

ragione, è stato analizzato in ogni suo aspetto, considerando i consumi degli ultimi sei anni (2002-2008) in 75 paesi tra Nord e Sud America, Europa Occidentale e dell'Est, Africa, Medio Oriente, Asia e Oceania. Il mercato dell'Europa Occidentale risulta il più maturo e consolidato, con un tasso di crescita dei consumi pari al 6%. Ma è in Asia e nel Nord America che si registra un vero e proprio boom: l'Asia presenta un aumento nei consumi di acqua imbottigliata pari al 21%, mentre il Nord America del 12%.

Da ciò si capisce perché anche la minima riduzione di peso di una sola bottiglia sia in grado di assumere un enorme rilievo ambientale. Il minor peso della bottiglia significa, infatti, minori emissioni inquinanti in fase di produzione e trasporto ed un basso impatto ambientale nelle fasi di smaltimento dei rifiuti da imballaggio.

■ Test contenitori

Tutti i contenitori prodotti mediante il processo di stirosoffiaggio vengono sottoposti da SMI a specifici test di controllo termico e meccanico:

- > carico assiale massimo
- > effetti di eventuali cadute
- > resistenza alle deformazioni
- > stabilità termica
- > distribuzione omogenea del materiale
- > pressione di scoppio
- > 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 CO₂ 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 - email: info@toyo-europe.com

Smipack.



NUOVA FARDELLATRICE MONOBLOCCO CON INGRESSO A 90° 3P802AR 280RS

- > Barra saldante da 760mm
- > Tunnel bicamera
- > Capacità produttiva fino 22 ppm
- > Smistatore in ingresso
- > Spintore motorizzato controllato da inverter ed encoder
- > Sistema di controllo Flextron®





■ Il mercato del packaging è in continua evoluzione e presenta una domanda crescente di confezionatrici flessibili, compatte, economiche ed innovative. Il successo ottenuto nel corso del 2008 dalla nuova serie di fardellatrici monoblocco β P è la chiara dimostrazione di come la società SMIPACK sia stata particolarmente attenta nell'offrire ai clienti soluzioni personalizzate; grazie a queste macchine, infatti, il cliente può gestire le proprie linee di produzione in modo efficiente e flessibile, in completa sicurezza e con costi operativi ridotti al minimo. I modelli β P800AS, β P802AS e β P1102AS sono stati molto apprezzati dal

mercato; basti considerare che nel solo 2008 ne sono state vendute oltre 150 unità. La serie β P di SMIPACK è caratterizzata da una compatta struttura monoblocco, che facilita la movimentazione della macchina all'interno delle unità produttive grazie anche alla doppia soluzione piedini/ruote. Le innovazioni tecniche della serie β P sono ora disponibili anche sui nuovi modelli con alimentazione a 90°: con raggruppamento e formazione pacco in automatico (β P800AR, β P802AR 230R e β P802AR 280RS) e senza raggruppamento automatico (β P800AR 340P e β P802AR 340P).





■ La macchina giusta per ogni esigenza

I modelli BP800/802 AR 23OR e BP802AR 28ORS di fardellatrici monoblocco automatiche con barra saldante si contraddistinguono per l'elevata versatilità: bottiglie, lattine, flaconi, vasetti e molti altri contenitori sfusi possono essere confezionati in varie configurazioni in film termoretraibile. All'ingresso della macchina si possono avere 1, 2 oppure 3 file di prodotti e l'alimentazione a 90° avviene grazie ad un nastro automatico sinistro o destro. La formazione del pacco è gestita da un sistema automatico di raggruppamento, mentre uno spintore motorizzato, controllato da inverter ed encoder, convoglia i prodotti all'interno della macchina

per le successive fasi di avvolgitura in film e di termoretrazione.

I tre modelli disponibili sono in grado di soddisfare richieste di produzioni fino a 12 pacchi / minuto (modello BP800AR 23OR) e fino a 22 pacchi / minuto (modelli BP802AR 23OR e 28ORS).

I due modelli senza raggruppamento automatico, BP800AR 340P e BP802AR 340P, sono stati invece progettati per imballare in film termoretraibile svariati tipi di confezioni, vassoi, scatole e prodotti già raggruppati, quali ad esempio manuali, libri, etc.

I pacchi già formati entrano in modo cadenzato all'interno della confezionatrice, dove avviene la fase di avvolgitura in film e successivamente la termoretrazione.

Il modello BP800AR 340 P imballa i pacchi fino alla velocità di 12 ppm, mentre il modello BP802AR 340 P fino alla velocità di 22 ppm. Tutte le fardellatrici della serie BP sono largamente impiegate in svariati settori di mercato, quali: bevande, alimentare, chimico, vini, alcolici, cosmetici, detergenti, tessile, grafico, ecc.





Il sistema di controllo Flextron®, dotato di pannello di comando LCD alfanumerico, permette di memorizzare fino a 10 programmi di lavoro ed assicura un controllo semplice ed accurato di tutti i parametri e le fasi di produzione, quali temperatura e tempo di saldatura, apertura della barra saldante, velocità e posizione dello spintore, temperatura del forno, velocità del tappeto del forno, ecc.

Tra le altre particolarità che contraddistinguono la competitività di questa serie, va la pena citare il tappeto del forno, che si muove a velocità variabile controllata da inverter, è dotato di barre in fibra di vetro ed è fornito di catena supplementare per un miglior scorrimento dei pacchi di peso elevato.

▪ NOVITÀ 2009: manigliatrici automatiche serie HA 40-60-80

Con la semplice applicazione di una maniglia, qualsiasi pacco di bottiglie, lattine, vasetti, ecc. diventa più maneggevole e più facilmente trasportabile. I pacchi acquistano inoltre un valore aggiunto, perché i consumatori finali privilegiano sempre di più le soluzioni pratiche. Le manigliatrici automatiche SMIPACK della serie HA sono macchine stand-alone, posizionate a valle delle confezionatrici in film termoretraibile e sono estremamente versatili; è, infatti, possibile l'applicazione di maniglie pretagliate di cartoncino, maniglie di PP e maniglie in carta Kraft su bobina.

I modelli HA presenti a Drinktec 2009 appartengono ad una nuova generazione di macchine ancora più innovative e flessibili.

SMIPACK ha voluto realizzare un prodotto che rispondesse adeguatamente alle richieste avanzate da un mercato in continua evoluzione, dove il packaging assume sempre più il ruolo di veicolo promozionale primario per il successo dei singoli prodotti.

Le nuove manigliatrici sono disponibili in vari modelli: HA 40, HA 60 e HA 80. Trattasi di macchine compatte con struttura monoblocco, che rappresentano la soluzione più idonea a soddisfare le esigenze di clienti che non dispongono di ampi spazi produttivi.

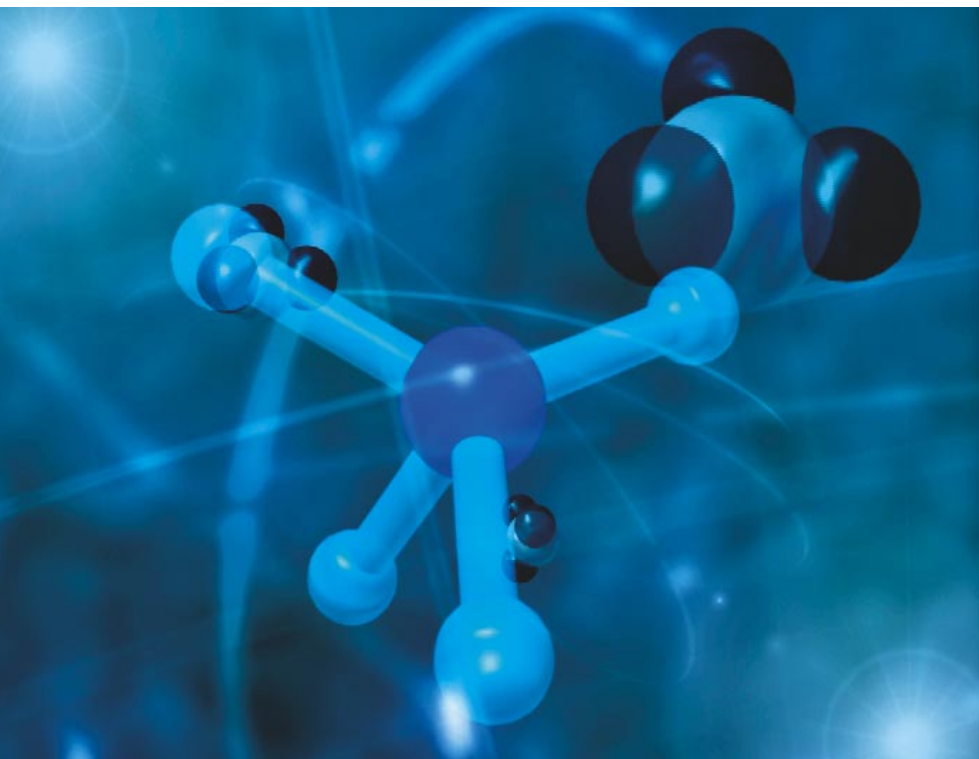
La competitività della nuova manigliatrice HA è ulteriormente rafforzata dal sistema di automazione Flextron® utilizzato da SMIPACK, che permette il facile ed accurato controllo di tutte le funzioni della macchina; tra queste va la pena citare la modifica diretta dei parametri di funzionamento ed il monitoraggio in tempo reale dello stato macchina, nonché la funzione di memorizzazione fino a 10 programmi.

Precisione, affidabilità e rendimenti elevati sono garantiti dall'innovativo sistema di trascinamento prodotto e dal nuovo sistema motorizzato di prelievo delle etichette, sincronizzato con il magazzino delle stesse. Le nuove HA montano di serie un sistema di centratura automatica delle etichette ed un porta bobina a bloccaggio pneumatico, motorizzato e controllato da inverter.



Smilab

“Il nostro pensiero crea l'avvenire”



diversi progetti europei ed internazionali.

Le ingenti risorse destinate da Smigroup ad attività di ricerca ed innovazione hanno consentito a SMILAB di ottenere dalla Regione Lombardia l'accreditamento come "Centro di Ricerca e di Trasferimento Tecnologico - CRTT", con la possibilità di erogare "voucher tecnologici".

■ L'attività di SMILAB

Il Polo Tecnologico SMILAB è attivo in numerosi progetti di ricerca, innovazione e formazione finanziati da organismi nazionali, europei ed internazionali e collabora con Università e Imprese per attività di ricerca scientifica e tecnologica, sperimentazione, sviluppo, trasferimento tecnologico

■ Nel 2008 Smigroup ha fondato il nuovo Polo Tecnologico SMILAB, la cui attività è suddivisa in tre unità: "Laboratorio Ricerca & Sviluppo", "Laboratorio Innovazione" e "Laboratorio Formazione".

Con il progetto SMILAB, Smigroup ribadisce la propria vocazione alla ricerca e all'innovazione tecnologica, quali principi fondamentali della crescita economica, culturale

e sociale dell'azienda. L'impegno di Smigroup nella ricerca è infatti ventennale e la costituzione di SMILAB rappresenta il consolidamento delle esperienze tecnologiche e metodologiche acquisite negli anni, grazie alle quali oggi l'azienda può condurre importanti ricerche in qualità di "main contractor". Attraverso l'area Ricerca, SMILAB partecipa a

e formazione del personale, definizione di nuovi standard e sviluppo di nuovi processi e servizi.

L'attività del centro, dove operano circa 50 addetti tra ricercatori e tecnici, è coordinata dalla Direzione Innovazione, che tra i propri obiettivi primari pone la progettazione e la realizzazione di impianti, macchinari e sistemi hi-tech di nuova concezione, caratterizzati da bassi consumi energetici, efficienza elevata e facilità di utilizzo e manutenzione.

I profondi cambiamenti nei processi produttivi, resi necessari da un'economia sempre più integrata e

globale e da istanze sociali, ambientali e finanziarie sempre più pressanti, hanno stimolato nuove soluzioni estremamente originali, in grado di assicurare prodotti di qualità elevata a costi contenuti.

Attualmente SMILAB contribuisce allo sviluppo e all'evoluzione di prodotti e servizi industriali ad elevato contenuto tecnologico, e supporta Smigroup e altri organismi nelle scelte strategiche di innovazione tecnica, nella fase di sperimentazione di prototipi e nell'introduzione sul mercato di nuovi prodotti e sistemi.



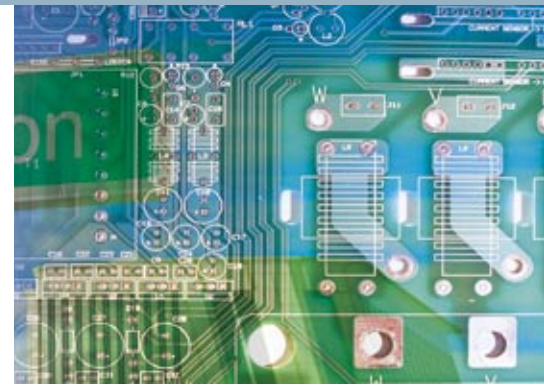
■ Innanzitutto il rispetto ambientale



I laboratori SMILAB occupano una superficie di 4.000 mq in diverse sedi. SMILAB è energeticamente autosufficiente, grazie ad una centrale idroelettrica da 1MW interna alla struttura che, alimentata dal fiume Brembo, fornisce "energia verde" a uffici, reparti di produzione e laboratori.

La centrale, gestita dalla società SMIENERGIA, sarà presto potenziata per soddisfare il fabbisogno energetico di tutte le aziende Smigroup e per alimentare la rete nazionale di distribuzione.

Entro il 2010 tutte le attività e i laboratori SMILAB saranno riuniti in un nuovo centro polifunzionale. Il nuovo progetto si basa su un accurato studio delle tematiche ambientali e dell'impatto sul territorio, focalizzato sul binomio "Architettura e Ambiente". Il nuovo Polo SMILAB è il frutto di un'attenta selezione tra numerosi progetti che hanno considerato innanzitutto la necessità di ridurre al minimo l'impatto ambientale del nuovo complesso.



SMILAB copre un raggio di 360° e si articola in progetti multidisciplinari: meccanica, elettronica, mecatronica, fisica, chimica, ingegneria, ecologia, statistica, economia, ecc.; i progetti non sono necessariamente legati al settore industriale di Smigroup e spaziano in molti campi e comparti. Il Polo Tecnologico SMILAB gestisce inoltre impianti "pilota" per il collaudo di nuovi macchinari, prodotti, applicazioni e processi.

■ Laboratorio Ricerca e Sviluppo

Per Smigroup la Ricerca rappresenta un'attività strategica nell'ideazione di prodotti e servizi innovativi, in grado di soddisfare efficacemente le esigenze di un mercato globale in

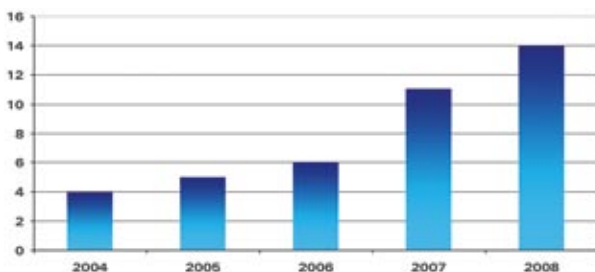
continua evoluzione. Ogni anno le aziende Smigroup investono nelle attività di R & S il 4% circa del loro fatturato, ben al di sopra della media italiana (1,5%) ed anche di quella europea (3%).

L'attività del "Laboratorio Ricerca e Sviluppo" di

■ Laboratorio Innovazione

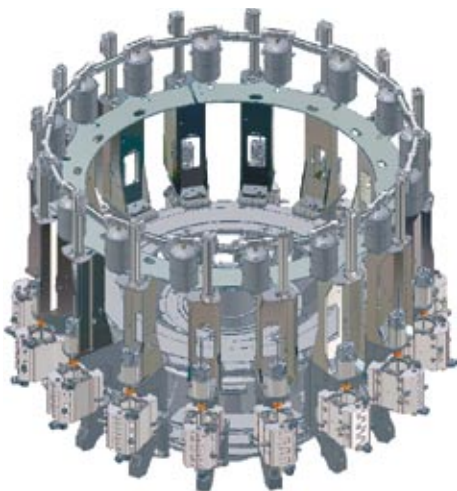
I laboratori SMILAB svolgono un ruolo importante nel processo di innovazione tecnologica in ambito industriale, e esplicano un'intensa attività di ricerca e sviluppo per migliorare le prestazioni di macchinari, impianti e processi destinati ad insediamenti produttivi di diversi settori. Particolare attenzione è stata dedicata allo studio di soluzioni che pongono in primo piano il risparmio energetico, l'efficienza produttiva e l'eco-compatibilità di prodotti e processi. Nell'ambito dei laboratori SMILAB vengono sperimentati nuovi materiali, caratterizzati da maggior

Progetti R&D per anno



leggerezza, resistenza, lavorabilità, economicità e riciclabilità.

Tra le soluzioni innovative a ridotto impatto ambientale, è di particolare rilievo il nuovo sistema per il recupero dell'aria compressa applicato alle macchine per lo stirosoffiaggio di contenitori in PET. I risultati in termini di risparmio energetico e di rispetto ambientale sono notevoli, e motivano la scelta alla base di questa innovazione totalmente eco-compatibile, che consente di ridurre i consumi di aria compressa fino al 40% e di energia elettrica fino al 20%. Nell'ambito dei progetti orientati al risparmio energetico e alla riduzione dell'impatto ambientale, Smigroup ha ottenuto risultati significativi grazie alla sostituzione di componenti in plastica con parti in acciaio recuperate dagli scarti delle lavorazioni e grazie al rinnovamento del parco automezzi aziendale.

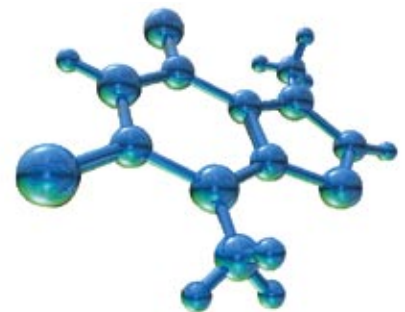


■ Laboratorio Formazione

SMILAB vuole essere un centro di "incubazione" di idee, progetti, conoscenze, intelligenze. La condivisione di esperienze e metodologie di lavoro si traduce in un bagaglio scientifico, tecnico e culturale in continua evoluzione, a disposizione della comunità attraverso un'ampia gamma di programmi di formazione e di "trasferimento della conoscenza".

"Laboratorio Formazione" è un progetto dedicato alle attività di formazione ed aggiornamento professionale e di "progresso del sapere", che si rivolge sia alle risorse interne di Smigroup che a tutti gli operatori esterni interessati alla crescita e alla condivisione di conoscenze ed esperienze formative.

Nello svolgimento dell'attività formativa, SMILAB si avvale di collaborazioni e partnership con aziende, enti ed istituzioni sia pubblici che privati, università, centri di ricerca ed altri organismi che operano a livello locale, nazionale ed internazionale. Il "melting pot" generato dall'interscambio di idee ed esperienze è terreno fertile per la crescita individuale e professionale di ogni partecipante, che può costantemente confrontarsi con altre realtà linguistiche, etniche, professionali, socio-culturali.





■ Eventi - Convegni - Partnerships

SMILAB collabora con Università e Imprese per attività di ricerca scientifica e tecnologica, sperimentazione, sviluppo di nuovi processi e servizi, trasferimento tecnologico e formazione del personale.

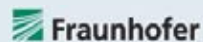
SMILAB fa parte dell'AIRI (Associazione Italiana per la Ricerca Industriale), è un membro del Comitato Promotore di "Imprese per l'Innovazione" (iniziativa nazionale di Confindustria) e fa parte di NANOTEC.IT, Centro italiano per le Nanotecnologie.

L'importanza di questa scienza del futuro è stata ribadita durante il "Nanoday 2009" (la Giornata Nanotecnologica 2009) organizzata da SMILAB e svoltasi il 2 Aprile 2009 presso il Casinò Municipale di San Pellegrino Terme (Bergamo). L'evento ha visto la partecipazione di ricercatori ed esperti a livello internazionale. Managers di aziende private, studenti, funzionari pubblici, insegnanti ed esponenti della comunità locale sono stati coinvolti in un viaggio affascinante nei traguardi raggiunti delle nanotecnologia e nelle prospettive future di questa promettente scienza.

■ I partners di Smilab



WARRANT GROUP





Fardellatrice automatica SK: velocità e precisione al massimo livello



Le confezionatrici automatiche SMI della serie SK raggiungono una velocità massima di produzione di 360 ppm e consentono il confezionamento di contenitori in solo film, falda e/o vassoio di cartone + film, vassoio di cartone senza film.

Tutti i modelli della serie SK sono dotati di motori brushless controllati elettronicamente, che garantiscono movimenti precisi e perfettamente sincronizzati in tutte le fasi del processo di confezionamento.

SMI SERIE SK:

La precisione alla massima velocità.



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

Smigroup cambia look

Una nuova immagine globale



■ In occasione di Drinktec 2009 Smigroup presenta in anteprima mondiale il suo nuovo logo. Smigroup ha voluto rendere più moderno e dinamico il logo aziendale per rafforzare la propria identità, nella continuità dei valori che ne hanno reso possibile il successo e la crescita a livello internazionale. Un simbolo grafico univoco di nuova concezione sarà d'ora in poi l'emblema delle numerose società e divisioni che costituiscono il mondo

Smigroup.

Con il restyling del marchio, Smigroup vuole rimarcare la propria natura di azienda dinamica orientata al futuro, che ben si inserisce in un contesto di innovazione ed evoluzione.

L'introduzione del nuovo logo avverrà progressivamente a partire dal mese di settembre 2009 e interesserà tutte le aziende, divisioni e filiali estere che fanno parte di Smigroup.

Paolo Nava, Presidente & CEO di SMI, ha dichiarato:



“Questa nuova identità grafica completa il processo di profonda trasformazione che l’organizzazione da me diretta ha conosciuto negli ultimi anni ed è il nuovo emblema di un’azienda sempre più orientata all’innovazione, alla qualità e al progresso, che però non dimentica i principi ed i valori che ne hanno guidato la crescita. Da tempo era giunto il momento di creare un’immagine omogenea per tutti i marchi Smigroup, in modo da rendere più visibili le diverse linee di prodotto all’interno di un grande progetto comune. Un “look” più moderno che identifica l’intera struttura Smigroup”.

■ Un marchio più semplice e dinamico



Tre sono gli elementi principali del nuovo logo aziendale Smigroup:

LA FORMA - Il simbolo, semplice e facilmente riconoscibile, è una restyling della “S” di SMI. La forma è dinamica e genera un movimento circolare, simbolo dell’energia che dall’interno si espande verso l’esterno. Il movimento di rotazione richiama da un lato il concetto della tecnologia rotativa delle stiro-soffiatrici Smiform, mentre il movimento avvolgente delle due curve che si incontrano a formare la “S” richiama il concetto di “confezionamento” e quindi di “protezione”.

IL COLORE - Il marchio è personalizzato da una punta di arancione: un colore sinonimo di freschezza ed innovazione per la sua capacità di “risvegliare” la mente. Smigroup ha voluto mantenere questo colore, che era già presente nel logo precedente.

IL CARATTERE - Le forme tonde riprendono quelle del precedente “lettering”, ma lo stile più semplice e più compatto ne migliora la leggibilità. Smigroup, pur appartenendo al settore metalmeccanico, ha scelto di mantenere forme tondeggianti (sinonimo di flessibilità e dinamicità), che tendono ad “alleggerire” un marchio che la tradizione di settore vorrebbe con forme più squadrate.

■ L’evoluzione del marchio SMI



1987 - Nasce la società SMI (acronimo di “Sistemi Macchine Impianti”). Il primo logotipo ha le tipiche forme squadrate del settore metalmeccanico e utilizza colori d’impatto.



2000 - Per la prima volta viene utilizzato un marchio “di gruppo” per identificare le varie aziende controllate da SMI. Questo nuovo logo risente del gusto del periodo con forme tondeggianti più moderne. Viene introdotto il colore blu scuro per creare armonia con gli altri colori più vivaci.

Smigroup

e lo sviluppo sostenibile



■ Smigroup promuove lo sviluppo economico attraverso l'equità sociale ed il rispetto ambientale: valori che fanno parte di un programma aziendale in continua evoluzione basato sui 10 Principi dell' "United Nations Global Compact". Istituito il 26 Luglio del 2000 presso l'organizzazione delle Nazioni Unite a New York, il Global Compact è un patto internazionale che cerca di promuovere

una cittadinanza d'impresa responsabile, per far sì che il mondo del business contribuisca a cercare soluzioni efficaci per combattere le sfide della globalizzazione. Attualmente annovera la presenza di 5.600 aziende aderenti da oltre 120 Paesi. Smigroup collabora al raggiungimento degli obiettivi di questa organizzazione, che prevede un'economia globale più sostenibile e

che condivide, sostiene, promuove ed integra nelle proprie attività quotidiane i dieci principi relativi alla:

- > Difesa dei diritti umani
- > Garanzia delle norme del lavoro
- > Tutela dell'ambiente
- > Lotta alla corruzione

Questi principi sono universalmente riconosciuti e tutelati in quanto sanciti dalle seguenti dichiarazioni:

- > Dichiarazione Universale dei Diritti dell'Uomo
- > Dichiarazione dell'ILO sui Principi e i Diritti fondamentali del Lavoro
- > Dichiarazione di Rio su Ambiente e Sviluppo
- > Dichiarazione delle Nazioni Unite contro la corruzione. Smigroup è inoltre attivo in ambito sociale, attraverso l'assidua partecipazione ad iniziative di solidarietà del

settore no-profit.

A conferma di questa forte sensibilità, Smigroup da anni sostiene finanziariamente alcune iniziative locali meritevoli di attenzione:

- > Associazione "Pollicino Onlus", che si occupa del benessere di bambini, ragazzi e adulti diversamente abili residenti in Val Brembana e dell'assistenza gratuita alle loro famiglie.
- > Associazione "Non solo sogni Onlus" per il sostegno di anziani e disabili.

In un contesto economico caratterizzato da una competizione sempre più accentuata, Smigroup ha mantenuto saldi i propri principi e valori: etica del

lavoro, solidarietà sociale, sviluppo sostenibile, rispetto dell'ambiente, salvaguardia dei diritti umani.

Essere socialmente responsabili ha un preciso significato per Smigroup: andare al di là del rispetto degli obblighi giuridici applicabili, investendo di più nel capitale umano, nell'ambiente e nei rapporti con i partners commerciali. Le istanze sociali ed ecologiche diventano così parte integrante del "modus operandi" quotidiano dell'azienda.



Formazione:

Progetti che aiutano il territorio



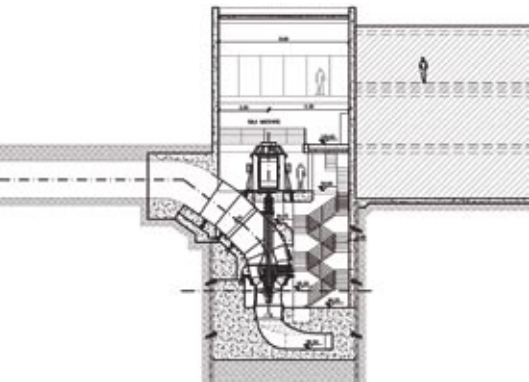
■ In uno scenario economico dove la competizione è sempre più accentuata, il sistema Paese ed il territorio di riferimento sono fattori determinanti per valorizzare la capacità imprenditoriale che permette di avere successo sul mercato internazionale. La dinamicità di Smigroup si è sempre basata sul principio della "cultura dello sviluppo", che ha trovato nel territorio bergamasco

un terreno fertile per crescere e progredire. Il forte "attaccamento" ai luoghi ed alle risorse umane offerte dalla Valle Brembana è stato premiato negli anni da risultati sempre più lusinghieri, grazie anche allo sviluppo di una proficua collaborazione con gli istituti di formazione tecnica presenti in loco. Smigroup è oggi una realtà industriale di indiscusso valore per la comunità della

Valle Brembana e, più in generale, per il territorio bergamasco. Smigroup è particolarmente sensibile ai temi sociali ed opera nella comunità sostenendo importanti progetti. Ad esempio, all'inizio del 2009 Smigroup ha donato alle Scuole Medie di San Pellegrino Terme (Bergamo) un'aula multimediale dotata di 14 postazioni PC, con attrezzature di ultima

generazione, per velocizzare e migliorare l'apprendimento degli studenti.

Il supporto alla comunità locale da parte di Smigroup si manifesta anche attraverso programmi ambientali volti alla tutela del territorio; tra questi rientra l'attività della società SMIENERGIA, che all'interno di Smigroup gestisce una centrale idroelettrica da 1MW alimentata dalle acque del fiume Brembo per fornire "energia verde" a reparti, uffici e laboratori.



■ Il progetto "Alternanza Scuola-Lavoro"

La centralità della formazione è un principio irrinunciabile della "mission" aziendale Smigroup. E' ciò che assicura lo sviluppo futuro ed il "progresso del sapere".

Partendo da queste premesse, è nata l'idea di avvicinare il mondo della scuola a quello del lavoro, dando la possibilità ad alcuni studenti degli istituti superiori di comprendere dall'interno il funzionamento e la gestione di un'organizzazione aziendale complessa.

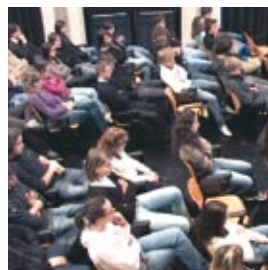
Dalla collaborazione con diversi istituti di istruzione superiore ad indirizzo tecnico e scientifico della provincia di Bergamo, è nato il progetto "Alternanza Scuola-Lavoro".

Il programma prevede un percorso sperimentale di collaborazione tra scuola ed impresa della durata di alcuni mesi, durante i quali gli studenti sono coinvolti attivamente nelle varie fasi in cui si articola l'attività aziendale Smigroup.

La prima edizione del progetto ha coinvolto circa 30 ragazzi delle quinte classi dei corsi di ragioneria, geometra e liceo scientifico dell'istituto ISIS "David Maria Turoldo" di Zogno (Bergamo).

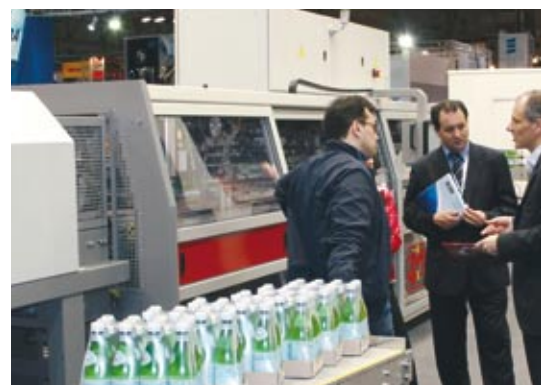
Il percorso seguito dai ragazzi dell'Istituto ISIS, intitolato "Innovazione: un nuovo prodotto SMI progettato e creato insieme", ha coinvolto numerose funzioni aziendali, tra cui l'area commerciale-marketing, la progettazione meccanica ed elettrica, la pianificazione della produzione, l'assistenza post-vendita, la contabilità amministrativa.

Il progetto ha riscosso un grande successo tra gli studenti partecipanti, che hanno potuto sperimentare l'esperienza lavorativa diretta anche attraverso periodi di stage presso gli uffici ed i reparti di produzione Smigroup.



Eventi fieristici:

un anno di innovazioni



■ Innovazione, tendenze, novità del mercato e prospettive future sono stati i temi predominanti che hanno caratterizzato gli eventi fieristici ed i convegni a cui Smigroup ha partecipato negli ultimi mesi.

Il Salone Internazionale EMBALLAGE 2008 di Parigi è stato l'occasione, per gli oltre 101.730 operatori di settore di provenienza internazionale, per scoprire

le ultime tendenze in materia di attrezzature e packaging. I visitatori dello stand Smigroup hanno mostrato grande interesse per la macchina esposta, una cartonaatrice wrap-around modello WP 450, dotata di dispositivo PID (Partition Inserting Device) per l'inserimento tra le bottiglie di separatori premontati di cartoncino teso. Un sistema che permette di proteggere da

danni o rotture contenitori particolarmente delicati (come ad esempio le bottiglie di vetro) e preservare le etichette da eventuali abrasioni.

In occasione della kermesse internazionale IPACK-IMA 2009 a Milano, 54.000 visitatori italiani ed esteri hanno potuto vedere in esposizione allo stand Smigroup la confezionatrice in film termoretraibile LSK 35 T, che può imballare svariate tipologie di prodotti in solo film, falda di cartone + film, vassoio di cartone, vassoio di cartone + film. La serie LSK comprende attualmente 6 modelli dotati di nastro d'ingresso in linea e 6 modelli con nastro d'ingresso a 90°, per soddisfare ogni specifica esigenza del cliente.

La vocazione internazionale che da sempre contraddistingue Smigroup è stata riconfermata tramite la costante presenza ai principali eventi fieristici di settore; ad esempio, UPAKOVKA/UPAK ITALIA a Mosca e PACK UKRAINA a Kiev sono state all'altezza delle aspettative, attirando un pubblico qualificato che ha dimostrato ancora una volta l'interesse nei confronti della tecnologia e dei servizi aggiunti offerti da Smigroup.

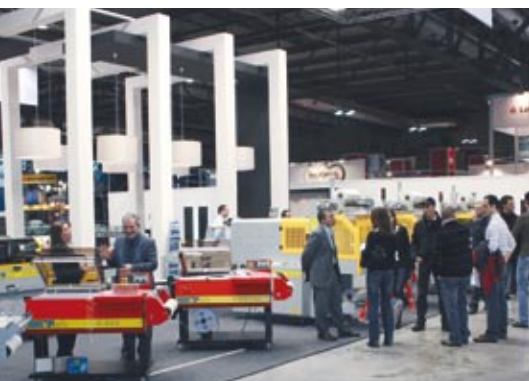
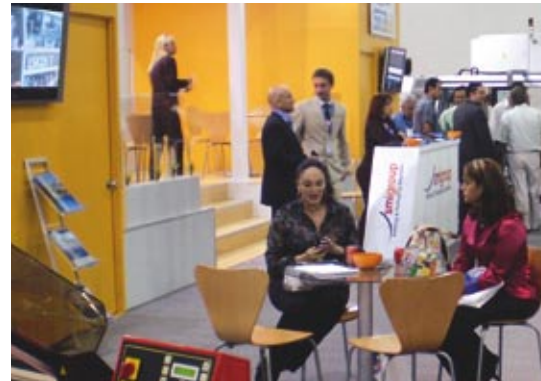
Altrettanto importante la presenza Smigroup in Spagna in occasione di HISPACK 2009, dove

l'azienda ha presentato la cartonatrice wrap-around WP 350.

Nel corso dell'ultimo anno i Paesi del Nord Africa hanno dimostrato un crescente interesse verso le stiro-soffiatrici rotative e le confezionatrici per l'imballaggio secondario offerte da Smigroup. Fattori, questi, che sono stati determinanti nella scelta di partecipare alla fiera di DJAZAGRO 2009 in Algeria, che ha riscosso un grande interesse da parte dei numerosi visitatori provenienti principalmente dal settore alimentare (frutta e verdura, latte e prodotti caseari, confetture, salse, ecc.) e dal settore delle bevande.

Anche numerosi operatori del comparto food & beverage, sia iraniani che esteri, hanno preso parte al sempre più importante evento fieristico IRAN FOOD AND BEV TEC, dimostrando grande attenzione alle soluzioni tecnologiche sviluppata da Smigroup, sia nel campo dello stiro-soffiaggio che in quello del confezionamento secondario.

In America Latina e Centrale Smigroup ha rinnovato la propria presenza a FISPAL 2009, manifestazione svoltasi a San Paolo del Brasile, e a PACK EXPO a Città del Messico. In occasione di Fispal, è stata presentata una fardellatrice LSK 35 F per imballare qualsiasi tipo di prodotto in solo film,



mentre a Pack Expo 2009 Smigroup ha esposto una fardellatrice LSK 35 P per lavorazioni in falda + film e solo film. Anche in occasione dell'edizione 2009, Brasile e Messico hanno dimostrato la dinamicità e la potenzialità di questi due grandi mercati.

Per rispondere alle crescenti richieste dell'economia asiatica, anche nel 2009 Smigroup ha deciso di essere presente alla fiera PROPAK ASIA, svoltasi a Bangkok in Thailandia, dove i numerosi visitatori hanno potuto vedere da vicino la fardellatrice LSK 35 F.

Anteprima Drinktec 2009



Le migliori tecnologie ed innovazioni per l'industria delle bevande e degli alimenti liquidi sono in mostra a Monaco di Baviera, nei dodici padiglioni di Drinktec 2009, dislocati su un'area espositiva di 132.000 m2. Drinktec rappresenta la più grande vetrina mondiale delle tecnologie più avanzate per la produzione, l'imbottigliamento, il confezionamento e la distribuzione di bevande e alimenti liquidi di ogni genere, inclusi ingredienti e materie prime. Circa 1.500 espositori provenienti da una sessantina di Paesi incontrano gli operatori di settore dal 14 al 19 settembre 2009 nel Nuovo Centro Fieristico di Monaco di Baviera.

Presso i padiglioni della fiera vengono presentati i risultati di anni di ricerca e sviluppo da parte delle aziende, che scelgono Drinktec come

piattaforma per il lancio di nuove idee e prodotti innovativi.

Le aree del salone coincidono con le esigenze delle diverse categorie di clienti, e viceversa. L'analisi dei visitatori, basata sui dati della precedente edizione nel 2005, indica che circa due terzi operano nell'ambito dell'industria delle bevande. In incremento il numero di visitatori provenienti dal settore del latte e dei suoi derivati liquidi, che all'ultima edizione hanno rappresentato il 7% sul totale dei visitatori. Il 6% degli operatori appartiene ai settori di vino, vino frizzante e alcolici. Circa il 4% opera nella rivendita di bevande, il 6% nel settore dei servizi e della pubblicità. I rappresentanti di scuole, università e istituti governativi rappresentano il 3% del numero totale di visitatori a Drinktec. Questo

evento è considerato una sorta di "incontro al vertice" del settore. Tutti i costruttori del settore si danno appuntamento in questi sei giorni per incontrare i principali produttori e rivenditori di bevande e liquid food, che decidono i loro investimenti per gli anni successivi.

Drinktec è

- Il principale salone internazionale dedicato alle tecnologie per le bevande e gli alimenti liquidi... una vetrina per il lancio di innovazioni
- l'unica fiera che copre tutta la catena di produzione, proponendo anche soluzioni di sistema
- il luogo in cui vedere dimostrazioni dal vivo su macchine e impianti in funzione
- un salone specializzato per mercati emergenti e un luogo ideale dove incontrare nuovi clienti.



smi now Magazine



Ordina la tua copia "now"

Avere informazioni di prima mano sul mercato dell'imballaggio non è mai stato così semplice.

Accedi al sito www.smigroup.it e scarica subito il nostro magazine in formato pdf.

Vuoi richiedere una copia cartacea? Basta compilare il form all'interno della sezione del sito web **news / smi now magazine** e la riceverai per posta il prima possibile.

Hai perso alcuni numeri o cerchi informazioni riguardo ad articoli precedentemente pubblicati? Nella stessa sezione puoi consultare il nostro archivio online.



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