

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

SMI NOW

Editorial



“ 科技创新
创造未来 ”

”

创新改变企业的发展已是不争的事实。

创新是企业在经济、文化和社会发展中的基本方针，是企业未来发展的立足点。

在当今的国际经济环境，更加显现出其重要性。

由此想到爱因斯坦阿尔伯特在1955年写道的关于危机的名言：“如果我们总是做同样的事情，我们就不要期望事情有所改变。

对人民和国家来说，危机可能是最好的事情，因为它带来了进步。

同样，创意来自于窘境”。

以SMILAB技术中心为基础，SMI集团计划实现这个想法，因为我们都知道，通过持续加大投资于研究和开发新产品，可以克服当前的经济困境。

一直以来，SMI集团的“研究与开发”实验室在工业技术创新过程中发挥了重要作用。

它提高了机器的性能和工艺，满足不同行业的生产商的要求。

介绍我们全球范围的客户和2009年Drinktec展览会的新机型是第三期公司通讯的主要内容，也显示了我们把研究重点放在节能、提高生产效率和对环境友好的产品和工艺上。

Paolo Nava,
SMI S.p.A.
董事长兼首席执行官

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.

本刊内容

INSTALLATION

- 6. 意大利: Di Iorio
- 14. 加拿大: Ice River Springs 泉水
- 20. 意大利: Pernod Ricard Italia
- 28. 中国: 北京百事可乐

INNOVATION

- 36. SK热收缩薄膜包装机:
速度最快的全自动机型
- 40. SR旋转式拉伸吹瓶机:
吹出更轻的瓶子
- 44. Smipack
90° 入口的新型一体式热收缩薄膜包装机
BP802AR 280RS
- 47. 2009年新机型:
全自动贴提手机HA 40-60-80

INFORMATION

- 48. 新的SMILAB
研究和创新中心落成
- 54. SMI更换新的公司标志
- 56. 质量和生态的可持续性:
两个基本价值观
- 58. 培训:
有利于社区的项目
- 60. Drinktec 2009展览会

smi3 NOW

Magazine 2009 03



瓶装水生产商在保护环境的投资在不断增加

“可持续性可以理解为竞争力”。

公司着眼于未来，有重要意义。



自动格式转换



操作灵活

输出速度达到360包/分钟

包装形式：单裹薄膜、纸垫加薄膜、纸托加薄膜



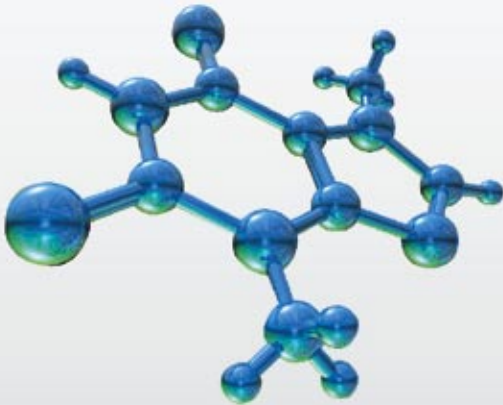
易于使用



先进的技术



>> 第36页



SMILAB

- > 研究与发展实验室
- > 创新实验室
- > 培训实验室

>> 第48页

Di Iorio.



水和碳酸饮料行业

Di Iorio

Di Iorio S.p.A. Group

Frosolone, 意大利

>> 旋转式拉伸吹瓶机

SMIFORM SR 14

>> 热收缩薄膜包装机

SMIFLEXI SK 602 F

>> 分道器

SMILINE DV 500

>> 输送线

SMILINE



■ Frosolone, 土地与水的过去和未来

自从Di Iorio S.p.A.成立，它就与当地社区建立了紧密的合作关系。

它鼓励培养文化和发展经济，以利于健康和保护环境。

它是一间懂得利用自己的优势从传统产品中发展和创新的公司。



“喝水就是喝环境，喝 Molisia 就是喝 Molise”

■ 这是最新的PET瓶装纯净水Molisia的广告语。

它新颖夺目的形象获得“Agorà d'Argento”奖项，因为“瓶子特别有吸引力，它的造型和颜色被视为纯洁的象征”。

瓶子的造型和原始标签使它在包装上取胜。

Di Iorio公司的标志“百合”如浮雕般凸显在瓶子上。

在标签上，一个蓝色的心“拥抱着”绿草如茵的牧场和未被污染的山脉。

Molisia纯净水来自于Molise葱郁的“心脏”地带。

Abruzzo、Lazio和Molise国家公园的受保护绿洲和大型林地，尤其是Isernia省（Di Iorio公司的所在地），是一个无与伦比的绿色地区。

Molisia纯净水采自Sant' Elena Sannita地区，该地区处于850米海拔以上，是一个接近保护区的天然区域。

■ 水、人类与环境



在所有自然资源中，水肯定是人类最必不可少的：所有食物中都含有水；人体内包含大量的水；生命本身依赖水。

水由一个氧原子和两个氢原子组成，它能够与生态系统结合，以其它形式存在。

水对人类所发挥的作用相当于人类的灵魂和精神活动。水与文化一样，可以促进社会和经济的发展，并且提高生活质量和保持身体健康。

意大利的Molise地区，是一个未受污染的地方。在这里，“传统”和“文化”与“自然”共存，保障了Molisia这种低矿物质含量的水的来源，它的品质就如它所在的山区一样纯净，是健康的“意大利式”生活典范。

在这种环境下取的水，只含非常低的盐份和几乎不含钠和硝酸盐，是健康饮食的基本条件，而且水质更轻，更易于消化。这份自然赋予的礼物由Di Iorio灌装成瓶装水。

Di Iorio充分尊重周边环境，所以特别重视节能：一个企业的政策往往与传统和环境密切相关，是其延续超过110年生产的基础。



上图：Gino Di Iorio博士凭“Molisia”瓶装水获颁“Agorà d'Argento”奖项。

Di Iorio与SMI

以技术创新支持传统产品



■ 近年来Di Iorio意识到有必要更新其商业策略，包括推出新型饮料（Stappj品牌的开胃酒和软饮料）及Molisia纯净水。这些饮料都是在现代化的高科技工厂进行灌装的，确保包装好的产品有高标准的质量和储存期。为充分满足消费者和市场的需求，Molise工厂安装了第二条包装线包装PET瓶，第一条是玻璃瓶包装线。

新瓶装线的特点是机器技术含量高，是车间最具创新性的生产线。

为了实现这一重要的投资，Di Iorio将希望寄予已经合作了将近十年的SMI。

基于对SMI的能力和机器质量充满信心，Di Iorio甚至称：将配一条具有创新性和先进技术的全意大利制造包装线。

SMI为其提供了一台带14个模腔的旋转式拉伸吹瓶机、一台SK602F双通道热收缩薄膜包装机和输送线系统，输送线系统负责运送由SR14吹瓶机吹出来的空瓶、松散产品和由SK602F热收缩薄膜包装机包好的产品。



■ 环境方面的技术创新

SMI集团的“研究与发展”实验室在工业技术创新中起到了根本性作用，它的研究和发展工作改善了机器性能和工艺。



SMI特别注重于研究其设备和工艺在节能、生产效率和环境保护方面的能力。

实验室正致力于研制新材料，使其具有更轻、更耐磨、更好的延展性和可循环再用的优点。

适用于吹塑PET瓶的旋转式拉伸吹瓶机配备了空气回收系统，有效减少对环境造成的影响。

它在节能和保护环境方面有很大贡献，空气消耗量降低了高达40%，耗电量降低了20%，并激励了公司在此基础上继续进行有利于环境保护的研发。

包装线的速度：

- > 40,000瓶/小时包装500毫升规格软饮料
- > 25,600瓶/小时包装1升规格软饮料
- > 20,000瓶/小时包装1.5升规格软饮料
- > 24,000瓶/小时包装1.5升规格苏打水
- > 25,000瓶/小时包装2升规格纯净水

所有机器都采用电子控制，设计完全符合该公司的环境保护政策。

例如，所有的马达都配备了变频器，减少了能源消耗。

吹瓶机配备了空气回收装置。

传送带以硅材料作润滑，大大节省了用水和减少磷有机残留物的排放。

最应该重视的是整个瓶装线的卫生检疫要求。

空气传送带配备了过滤器以防止被运送的瓶子受污染，灌装机是密封（无菌环境）的，而电子控制的灌注头保证了灌注量的精确度。

该包装线可用于灌装不含气矿泉水、碳酸矿泉水、风味水、碳酸饮料和不含气软饮料，瓶子容量为：500毫升及1升圆瓶；1.5和2升方瓶（不含气矿泉水和

不含气软饮料）；1.5和2升圆瓶（碳酸矿泉水和碳酸饮料）。

随着新包装线的投产，Dilorio工厂的总生产能力为50万瓶每班次，更确切地说，是每24小时生产150万瓶。

目前的瓶装线就是以这种生产能力满足传统市场和大型零售市场的需求。



自 1896 年开始， 健康饮水的文化



上图：Di Iorio 全部家族成员为庆祝公司成立 110 周年举行商业活动。

■ Di Iorio S.p.A., 一间有超过一个世纪历史的企业，坐落在壮观的Molise山区。

那里的矿泉水，作为软饮料的基本原料，特别清纯。

创始人Filippo Di Iorio和他的妻子Angela和四个孩子，在1896年开始生产软饮料（主要是碳酸饮料），以后其知名度享誉全球。

饮料传统配方代代相传，直到1985年。

■ 曾几何时...但有更多

Chinotto（一种非酒精饮料，由一种叫myrtifolia的柑橘的果汁加上其他中药提取物制成）和gassosa（柠檬水）再一次受到人们喜爱。

Di Iorio家族为有超过110多年历史的gassosa举行庆祝，gassosa曾经非常受欢迎（也许是因为其成本低），它“带球的瓶”深深留在几代人的记忆中，已不自觉地成为一种“象征”。

Di Iorio软饮料出口到远至美国、澳大利亚和南非等国家。

重新推出chinotto系列软饮料，让Di Iorio重温着五十年代，这个标志着这种特别的饮料多年来成功的年代。

如今，它被很多人视为一种“时尚”饮料，所以这款纯意大利风味的饮品远销国外。



下图: Di Iorio 家族在 1896 年拍的旧照片, 公司在这一年成立。

当时的合作伙伴 Antonio, Gino 和 Domenico Di Iorio (创始人的侄子), 连同其叔叔 Luigi Di Iorio, 把工厂迁到 “Il Giardino” 地区的 S. Elena Sannita。在 20 世纪 90 年代中期, 经过学习和研究, 他们改进了矿泉水, 并为软饮料系列添加了一个新产品: Molisia 低矿物质含量水。

如今, 占地 20,000 平方米的工厂拥有最先进的设备, 是一间现代化的工厂。事实上, Di Iorio 的目标是继续生产有益健康的天然饮品, 提高饮用水质量, 投资于生产线和研发, 继续改进其祖父 Filippo Di Iorio 的配方。



上图: Mrs. Ernestina, 创始人的女儿, 在庆祝 110 周年商业活动。

■ 广泛的产品系列, 以满足每一个人的口味

完整的产品系列和可靠的生产经营方式令 Di Iorio S.p.A. 能够满足现代市场的需求。

在意大利和国外, 都可以看到 Di Iorio 广泛系列的产品:

> 纯天然风味的软饮料, 包括:

- 开胃酒 (100 毫升玻璃瓶装): Stappino-Bitter, Bianco-Bitter, Rosso-Rabarbaro。
- 软饮料 (有 200 毫升、250 毫升、500 毫升、1000 毫升和 1500 毫升包装): gassosa, 橙汁, 柠檬汁, chinotti, 汤力水, 咖啡。

> MOLISIA 矿泉水有玻璃瓶装 (有 250 毫升, 500 毫升, 750 毫升及 1 升包装), 也有 PET 瓶装 (有 500 毫升、1 升圆瓶、1.5 升方瓶和圆瓶、2 升方瓶和圆瓶包装)

▪ 访问 Di Iorio S.p.A. 主席 Gino Di Iorio 博士



上图: Di Iorio S.p.A. 主席 Gino Di Iorio 博士与 SMI S.p.A. 董事长及总经理 Paolo Nava 先生

Di Iorio S.p.A. 在意大利和国外取得成功的关键是什么呢?

“Di Iorio一直存在于软饮料市场。我们采用最先进的生产工艺、现代化的设备、创新的技术，再加上不断更新产品外包装，使我们的产品具有最高的质量/价格比。公司的首要任务是令消费者满意，并在包装格式、包装形式等方面引领当今市场潮流。这使我们能够不断发展，并有足够的竞争力成功面对今天的市场，而市场的两种销售渠道：大型零售和折扣分销，也正在不断改变。

事实上，这两个销售渠道有利于中小型企业以极大的灵活性和能力适应需求。

象Di Iorio这样的中小型企业，就能很好地满足批发商和分销商的要求。

灵活性指的是我们广泛的产品系列，其中包括软饮料和矿泉水，软饮料以不同容量的容器装载，从500毫升至2升，在市场上供应的包装格式繁多，有6瓶、8瓶、10瓶、12瓶、20瓶和24瓶装。”

环境质量和保护环境、健康和健康饮食的“意大利”风格、传统、文化和家庭：在过去110年，这些一直是Di Iorio公司最关注的问题。

技术创新对于您的公司来说有多重要呢?

“我们公司位于意大利的中南部，曾经在一个困难时期，数以百计生产碳酸饮料的小企业关闭。

在上个世纪，从战后时期至七十年代，出现了很多生产饮料的企业。

Di Iorio知道应该如何渡过这一时期，因为它已经开始采用现代化生产设备和不断进行技术研发。

公司在国内和国际市场上取得成功有赖于多年来公司业务的平稳交接，从1896年至今，代代相传没有中断过。

在八十年代前半段，我们是世界上第一个应用预排出发新技术于软饮料灌装的生产商。

这种技术，除了在技术上占有明显的优势，还延长了饮料的保质期。

这是推动Di Iorio寻找新的商业领域和新的国外市场的原因。

国外市场首先在全美洲大陆，这个市场一直有很多碳酸饮料消费者。

进口商特别赞赏Di Iorio的企业架构，特别是与公司直接交易，不再需要中间商。

Di Iorio也显示出它的产品是值得信赖的：产品有很高的质量价格比；除了传统的饮料，包括典型的意大利饮料，如bitter, chinotto和rabarbaro，还有种类繁多的产品。

这些产品已被生活在国外的意大利人发现，已经成为他们家庭不可分割的一部分。”

用于装载Molisia水的PET瓶，凭借其创新的形象和强大的吸引力，被授予了“Agorà d' argento”包装奖项。对于PET瓶包装的成功，SMI在当中发挥了什么作用呢?



“关于新的生产线项目，它是在SMI的协助下制定的，这最好地解决了现有玻璃瓶包装线的相关工程问题”。

SMI的技术部已重新设计了玻璃瓶输送系统，使之有可能达到很好的生产水平。

格式转换改为自动化控制，其优点是大大降低了转换格式所需的停机时间，还可以做到从第一次设置包装格式开始把多个包装格式储存起来。

关于新PET线的工程研究，我们已经成功地把瓶装系统的每个功能结合起来。包装线的卓越性能会从生产瓶子开始。SR14旋转式拉伸吹瓶机完全符合我们对节能和环保的要求。

新的PET瓶的设计和制造符合我们对其质量、成本和外形的要求。

它的瓶坯的粒子很小，所以很轻，完全符合我们对环境政策的要求，同时也保持了极好的韧性。

瓶子的图案也考虑到我们公司的形象和标志。

最终的结果是一个引人注目的瓶子，传递着Di Iorio的创新形象，同时使我们被授予了“Agorà d' argento”的包装奖项。

瓶子的图案包括了标志我们公司的所有关键元素：标志出现在瓶子顶部，瓶身加强的线条代表着山，百合花是Molisa山区的标志，而心形是一个装饰元素。

要进行这一重要项目，找到象SMI一样植根于当地，有实力提供技术先进的机器是非常重要的。

与SMI良好的工作关系使我们能够顺利完成这个项目，我认为，我们已经在以下方面得到最好的：机器性能、生产效率、有效仓存量、节约能源、减少整体的管理成本、

优化生产过程以减少工作人员数量。

PET瓶包装线只需三个操作员，而玻璃瓶包装线则需四个操作员。”





水和碳酸饮料行业

Ice River Springs

Ice River Springs冰河泉水联合公司

Feversham, 加拿大

>> 热收缩薄膜包装机

SMIFLEXI SK 802 P

>> 热收缩薄膜包装机

SMIFLEXI SK 450 T

>> 输送线

SMILINE



■ 一万年保鲜至今

这是Ice River Springs泉水公司的广告语，它强调了泉水的高品质，泉水采自加拿大自然风光最美的地方：“尼亚加拉大瀑布的悬崖”，一个从尼亚加拉到托伯莫里（北布鲁斯半岛）延绵725公里的沉积岩。

天然的Ice River Springs泉水源自蓝山的高地，蓝山在安大略省，靠近格鲁吉亚湾。

水流从深层水层自然流向地表，被农业和工业所保护。

在1993年，联邦政府认证其为“泉水”。

Ice River Springs泉水公司，是加拿大生产饮用水的领先企业，它可持续发展和技术创新的基本方针使企业获得了成功。



Ice River Springs: 泉水的过去和现在

■ Ice River Springs泉水的生产开始于安大略省的Feversham地区，一个未被污染的美丽的蓝山高地。

自1975年以来，创始人家族一直持有该公司的所有权。

保护水源是该公司最主要的目标之一。

事实上，在其土地内，从来没有使用杀虫剂，除草剂或化学肥料。

在90年代初，Ice River Springs公司开始出售桶装水给多伦多装瓶公司并于1995年开始销售自己品牌的水。

随即进行的先进设备的安装和由于其产品质量高和服务质量好，使该公司成为加拿大饮用水市场的领先企业。

也是这些原因，使公司快速发展。

目前，Ice River Springs公司有八个工厂在北美，并计划在未来建立更多的工厂。

除了设在安大略省Feversham的总部外，该公司目前在加拿大也有三间工厂，分别在Cranbrook BC，“洛基山”山脚的一个地区、在Revelstoke, BC和Grafton, ON。

其他4个工厂都在美国，分别在Morganton (NC), Kentland (IN), Marianna (FL)和Pittsfield (MA)。

该公司有一个完整的生产系统，可以用自己的机器生产瓶坯，瓶子和瓶盖。



与SMI的合作关系：

机器具有多功能，满足客户的要求



■ 在过去十三年的快速发展，推动着Ice River Springs公司在各个工厂安装新的灌装线。自2002年以来，SMI一直有幸向这家尊贵的加拿大公司提供机器。迄今为止，该公司已经购买了11台热收缩薄膜包装机，主要是SK系列，用于高速包装线上。最近，还有两条新包装线安装在美国的Kentland IN工厂和Marianna FI工厂，Marianna FI工厂用的是SMI的双通道

SK802P高速热收缩薄膜包装机。Ice River Springs泉水有多个品牌，产品遍布美国50个州和加拿大。在包装上，它照顾到每位消费者的要求，因为有各种容量的包装可供选择：从250毫升小瓶装到5加仑桶装（18.9升）。在它的8间工厂，产品都是以瓦楞纸箱装箱和热收缩薄膜包装的。对于热收缩薄膜包装，Ice River Springs公司凭着多年使

用SMI机器的经验和青睐于它的包装灵活性，把这个项目交予了SMI。SK系列由多个全自动机型组成，可以包装塑料瓶、金属瓶或玻璃瓶。根据不同机器型号，可以实现单裹薄膜、纸垫加薄膜、纸托加薄膜或纸托不加薄膜的多种包装形式。根据所选机型和待包装产品尺寸，最大输出速度达到360包/分钟。包装格式可以根据容器的形状、容量和大小而定。所有SK系列的机型都配备了电子分组器，根据客户要求，可以把产品分成一



■ 包装的可持续发展

保护环境一直是Ice River Springs要面对的问题。

在过去的13年间，该公司以惊人的速度快速发展，成为加拿大最大的瓶装水私营公司。

在过去18个月，Ice River Springs在美国新建了3间瓶装厂，使公司在北美的工厂数量上升至8个。

为避免砍伐树木，加拿大工厂使用再生纸箱包装他们的产品。

由于对环境的保护作用，这个家族公司在2008年7月，被授予由大西洋包装（该公司生产纤维素，还参与环境保护）提出的“环境保护奖”。

据估计，在2008年，仅使用回收材料，Ice River Springs公司节省了将近84168颗树，相当于45个足球场的面积，而且避免了处理相当于1400辆卡车的垃圾。



道或二道。

格式转换操作可以自动完成。

新的SK802P包装机以双通道单裹薄膜4x3的形式包装0.5升PET瓶，又或者以纸垫加薄膜的形式包装更多的瓶，以形成更大尺寸的包装。

由于其灵活性，还可以实现更多的包装格式，务求让消费者有更多的选择。

在超级市场的货架上，可以见到单裹薄膜的12瓶装和纸垫加薄膜或纸托加薄膜的15至35瓶装。

在IceRiverSprings工厂，SK802P最常做的格式有：5x3，5x4，6x3，



6x4, 6x5, 7x5和8x4。

机器在生产过程发挥了最大效用，使产品可以应付日益增长的市场需求，这要归功于SMI在饮料行业的经验和SMI北美分支机构在现场提供的帮助。



■ SMI美国

SMI集团的目的是巩固其在包装行业的领导地位，生产更多创新的高品质的设备。

客户也可以利用其个性化的解决方案有效管理每一条瓶装线，特别是它操作灵活、安全和易用、节能和保护环境的优点。



为了实现令客户满意的承诺，SMI集团在美国设立分支机构，负责美国和加拿大市场。

SMI美国位于Windsor, CT，接近纽约和波士顿。

自1999年以来，该分支机构雇佣意大利人和当地人为员工，一直致力于满足每个客户的需求。

SMI集团还开设了北美分支机构，为大型跨国公司提供技术援助，如：可口可乐、百事可乐、迪安食品等。

这些公司已经投入大量资金购进包装机，安装在PET瓶装线和罐装线的尾部。

至今，已有超过170台包装机安装在整个北美市场。

当地非常专业的员工为客户提供高品质的商业和技术服务，按客户要求，迅速完成机器安装和机器维护。

备件直接从SMI美国的仓库发货，节省了交货时间和降低了运输费用。

SMI北美分支机构员工的敬业精神和乐于助人是他们在美国和加拿大取得优秀销售业绩的关键因素之一。

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



葡萄酒和烈酒行业
Pernod Ricard意大利
Pernod Ricard集团
Canelli, 意大利
>> 纸箱包装机
SMIFLEXI WP 600 + PID



■ Dynamic and vibrant Milan: 充满活力的米兰：工业城市、时尚、音乐、文化和咖啡馆。
在这个充满刺激、文化、竞争力和活力的国际大都会（2015年展览会将在此举行），人们可以感受到“摩登时代”的魅力。
提起这个正在不断演变的城市，我们不能不想到Amaro Ramazzotti酒，一个与八十年代生活方式完美和谐的组合，它是在城市中“体验”的代名词，代表的是一种雄心勃勃、热情的文化精神。
在那些年间，在意大利的所有城市，开胃酒开始流行（“时尚”的开胃酒可以

追溯到遥远的1860年）。
由于当时的社交环境主要在咖啡馆的关系，开胃酒特别流行于米兰、威尼斯、都灵和罗马。
人们在午餐或晚餐前通常会喝点开胃酒或不含酒精或低酒精含量的鸡尾酒。
后来，随着英国欢乐时光这种习惯（实际上在1930年出现于意大利）的普及和对“饮品时尚”观念的改变，人们认为在咖啡馆喝饮料，并不单纯为了喝饮料，还有交际的目的。
时间追溯到1815年，一个名叫Ausano Ramazzotti的24岁药剂师早就开始了他的开胃酒和欢乐时光潮流，地点正是

■ Amaro Ramazzotti

意大利的酒精饮料最适合“与时俱进”的人们饮用，他们积极演绎生命的每一刻。

它是现代的、充满激情与活力的意大利酒，适合那些相信积极人生的人。

懂得欣赏它近200年历史传统和品质的人，自然会喜欢这只酒。

原始的风味、复杂而上乘的材料，使Amaro Ramazzotti甜酒成为日常饮品，由于其优雅香醇的口味，适合不同年龄的人在任何时间饮用。



在米兰。

他开始出售葡萄酒、烈酒和药材（香草、植物的根，橙皮和芳香的树皮）。

他有一个大胆的想法，以龙胆草、金鸡纳、大黄、肉桂、牛至、甜西西里橘子，苦橙为主要原料酿制一种滋补酒。

最初，他的甜酒卖给附近的旅馆，后来他在米兰市中心靠近La Scala剧院的地方开了一家酒吧。

他用Amaro Ramazzotti甜酒代替了咖啡，并因为它有滋补和助消化的功效，所以很快就流行开去。

适合于任何场合：作为开胃酒，可以净饮或加一点苏打水、柠檬皮和冰。

用来佐餐，净饮或加冰，可以发挥其助消化的功效。



从米兰到巴黎：

时尚、文化和“酒”的都会



■ Pernod Ricard意大利，是法国跨国公司Pernod Ricard集团在意大利的分公司，由Distellerie Fratelli Ramazzotti发展而来。该公司在意大利非常著名，因为它的产品非常受欢迎并以其创始人的名字命名。欢乐、创业精神、忠诚和承诺是Pernod Ricard集团的商业价

值观，它正走向一个日益辉煌的未来。

该集团实行分散经营的组织形式，在每个主要国家设立分公司或授权生产，这增加了它的品牌价值：欢乐和率直、企业精神、诚信及承诺。

“地方产品，遍及全球”是Pernod Ricard的口号，它的产品与它的历史息息相关：苏格兰人及爱尔兰人喜欢威士忌，澳大利亚人喜欢葡萄酒，马赛人喜欢茴香酒。

现在，无论在哪里，Pernod Ricard集团与当地人们有着密切的关系，并支持他们的文化艺术活动。

每年，法国母公司及其分支机构都参与艺术、人文和科学活动，也赞助各种活动。

举几个例子，如：Pernod Ricard与Quai Branly博物馆签有协议，赞助非洲、亚洲、大洋洲和美洲的艺术和文化收藏；在巴黎的蓬皮杜中心建设水舱；人道主义援助受美国卡特里娜飓风影响的受害者和在2004年亚洲海啸的受害者。





■ 米兰和巴黎越来越密切。

公司的诚信和承诺在米兰的街道上随处可见。

Pernod Ricard通过赞助意大利“夜管家”服务，帮助年轻人喝“负责的酒”，减少噪音和小冲突，并提供公共汽车和出租车的电话号码使来喝酒的人总能安全回家。

它的目的是要让人们在米兰的夜晚玩得更尽兴，使人们更负责任，更充分尊重自己和他人，更清楚自己的选择。

■ 可以以下方法享用:

可以以下方法享用:

- > 净饮：冷藏或在室温下
- > 加冰块
- > 加在咖啡里
- > 加上冰淇淋里
- > 作为宾治：它是一种很好的帮助恢复的饮品
- > 加橙皮：与西西里橙皮的香味混为一体
- > 合饮：与柠檬汁和冰混合



它也可以用在鸡尾酒:

- > 1815年：加入姜汁汽水，一片柠檬和一个桔子。
- > 1815年，比较特别：加入姜汁汽水、杜松子酒、一片柠檬和一个桔子、一片苹果、一个桃子和几片薄荷叶。
- > 酸味：加入糖、柠檬汁和冰块。
- > 橙：加入橙汁和冰。
- > 台风：加入汤力水和草莓汁。
- > 柠檬：加入柠檬水和冰块。



Pernod Ricard & SMI

纸箱包装宣传品牌



■ 在十九世纪初，Amaro Ramazzotti甜酒就已经风靡意大利。

日益增长的市场需求使它不得不把工厂从米兰中心迁到市郊。

1985年，Ramazzotti成为了Pernod Ricard集团的一部分，因为旗下拥有众多象Amaro Ramazzotti这样的著名品牌，所以公司发展很快。

在1995年，生产酒精饮料的工厂被迁到Asti省的Canelli，随后Pernod Ricard集团在意大利进

行产业集中统一的新战略。

2007年，在收购完Seagram公司（2001年）和Allied Domecq公司（2005年）后，该公司更名为现在的Pernod Ricard意大利并进一步加强自身实力。

该产品组合包括著名的品牌，如：哈瓦纳俱乐部，芝华士，百龄坛，玛姆香槟和巴黎之花香槟，马利宝，力加，尊美醇，格兰威特，必富达，维波罗瓦，Stolichnaya，甘露。





该公司还在意大利以外的国家销售它的产品，其中在德国、荷兰和加拿大占据主要市场，这要感谢 Amaro Ramazzotti, Canei和 Sambuca品牌的贡献。

2008年，Pernod Ricard集团收购了瑞典公司V&S，即Absolute Vodka品牌的持有人，成为了欧洲和亚洲地区最大的酒精饮品生产商，也进一步加大了其市场份额，它的主要产品类型有：朗姆酒、伏特加、威士忌和白兰地。

该公司一直特别重视消费者的要求。结合其经验和灵活性，通过把产品包装变得个性化和为消费者提供服务，Pernod Ricard意大利能满足消费者的各种期望。

为了制造一个集团旗下品牌最好最创新的包装效果，Pernod Ricard意大利决定与SMI合作。

包装这种既现代又传统的Amaro Ramazzotti甜酒，用纸箱全包似乎是完美的解决方案。

这是最佳的包装形式，即使在装卸和运输的任何环节，都可以保证瓶子安全。

这也是一种特殊的市场营销方式，因为在箱子的每个面都可以印上彩色图案造成强大的视觉效果，对传播品牌形象非常有效。

2001年，自从Pernod Ricard意大利工厂安装了SMI的纸箱包装机之后，双方就建立了良好的合作关系，所以该公司最近安装了一台新的WP600带插格装置的纸箱包装机。

这台包装机用于包装主力产品Amaro Ramazzotti以及 Sambuca品牌和Fior di Vite品牌的产品，事实足以证明这台包



装机可以不同格式包装不同容量的容器。

瓶子的容量从（从375毫升到1.5升），按2x3和3x4格式分组后，然后封装在带插格或不带插格的纸箱里。



使用WP600包装机包装产品有很多优点，最重要的是保护瓶子免受碰撞，因为相当厚度的纸板吸收了运输过程中的撞击力。

插入预制的纸板分隔卡可以保护玻璃瓶，防止玻璃瓶互相碰撞和磨损标签。



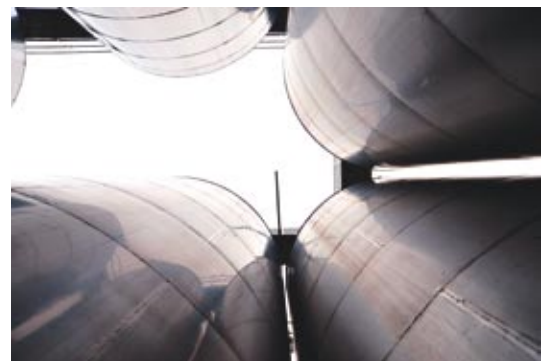
正是机器的这些优点，促使该公司购入一台带“PID SBP®”插纸卡分隔装置的WP600包装机，插纸卡分隔装置使用“拉伸式”纸板，代替了传统的瓦楞纸板。

相比传统的使用瓦楞纸板作为纸卡，新型纸卡使Pernod Ricard的采购成本降低了20%和纸卡存储量降低了至少60%。

插纸卡的速度和装纸板速度加快了，因为纸卡已经预先装好。



安装插纸卡分隔装置后，机器尺寸没变，因为纸卡库和插纸卡分隔装置安装在机器上方。



■ Pernod Ricard 集团

Pernod Ricard集团成立于1975年，由于两间法国公司Pernod和Ricard合并而成，使两个品牌的开胃酒成为众所周知的产品。

该集团通过收购迅速发展起来。2000年，Vivendi和Seagram合并，之后在2001年，Vivendi Universal把Seagram旗下的葡萄酒和烈酒业务出售。

1994年，经过多次收购，拥有众多知名品牌，如：龙舌兰酒，Sauza，马利宝朗姆酒，加拿大俱乐部，马爹利干邑，甘露和威士忌品牌，如：百龄坛，Aberlour，Long John和芝华士。

合并后，Pernod Ricard成为全球第二大葡萄酒和烈酒集团，营业额65亿欧元（2007-2008年）。

成功收购瑞典V&S公司（绝对伏特加）是Pernod Ricard集团近期一大举措，使它成为全球市场份额排名第一的酒业巨头。

Pernod Ricard拥有最负盛名的酒类品牌：Pernod Anise，百龄坛，芝华士和格伦利威苏格兰威士忌，尊美醇爱尔兰威士忌，Amaro Ramazzotti，马爹利干邑，哈瓦那俱乐部朗姆酒，卫兵杜松子酒，甘露和马利宝酒，玛姆香槟和巴黎之花香槟，杰卡斯葡萄酒和Montana葡萄酒。



■ 2008年的一些数据

- 全球第二大葡萄酒和烈酒集团
- 一个在欧洲
- 1个在南美洲
- 1个在亚洲
- 7800万箱烈酒
- 2300万箱葡萄酒
- 17,500名员工
- 全球有80个分支机构
- 102个生产基地





Beijing Pepsi.



水和碳酸饮料行业
 北京百事
 百事国际集团
 北京, 中国
 >> 热收缩薄膜包装机
 SMIFLEXI SK 600 F
 >> 纸箱包装机
 SMIFLEXI WP 600



■ 百事可乐公司

2008年, 百事公司的营业额为432亿美元, 净利润超过50亿美元, 是全球最大的食品和饮料公司之一。

美国公司全球雇员人数接近185,000人, 其产品销往近200个国家。

公司的主要业务包括菲多利休闲食品、百事可乐饮料、佳得乐运动饮料、纯果乐果汁和桂格麦片食品。



百事可乐

再度征服中国市场

■ 2008年底，百事美国，不含酒精的饮料巨头宣布，在未来4年将在中国投资10亿美元。

这是其在过去三十年在亚洲国家最大的投资，以符合新兴经济高速增长的主要战略目标，也由于在许多西方国家消费正在下滑。资金主要投资在中国内地和西部地区，用于扩大生产能力、发展科研活动、扩大销售网络、针对当地市场开发新产品。

预计可以创造数以千计的新职位。

百事公司和在中国的合作伙伴雇有的员工人数已经超过22000人。

■ 产量和销量的增长，使百事进一步发展

百事占领全球主要市场的途径主要是通过当地投资设厂，以达到提高能力和研发的目的。

这是一种市场战略，需要美国公司供应商网络的强有力的支持。

所以，在设计新的生产线，百事首先考虑的是提高效率、降低成本和操作灵活性，以确保有最大的投资回报。

在近10年间，SMI为中国百事安装了15台二次包装机，包括热收缩薄膜包装机和纸箱包装机。

最近，凭着对SMI机器的使用经验和信赖，百事公司为北京工厂订购了一台SMI的SK600F热收缩薄膜包装机，以单裹薄膜的形式包装0.6升、1.25升和2升的PET瓶。

在一个日趋竞争的市场，百事公司为了增加竞争力，寄望于一批能够帮助其实现理想的公司，确保购买的机器在其整个生命周期得到及时的售后服务。



■ 如何保证有丰厚的初期投资回报

机器生产效率高、操作简易、技术创新、有很高的质量/价格比，是百事公司在北京工厂36,000瓶/小时包装线项目中，考虑SMI包装机的主要因素。

SMI的“研究与发展中心”为SMI包装机提供技术，它旨在寻找新的包装方案和新技术，使机器有更高的生产效率、降低管理成本，有利于环境、更大的操作灵活性和包括全球维修费用的特点。

通过准确分析机器的生命周期，使客户获得最大的投资回报率（ROE）。

SK系列的热收缩薄膜包装机，完全由电子控制，具有结构紧凑，模块化结构和灵活的优点，有效满足当前对优化生产面积、频繁变换包装格式和简化操作步骤的要求。

对于全自动化的机型，SMI采用SERCOS界面数据传送总线技术，控制轴的运动和连接机器上的输入和输出装置，从而极大地简化了控制系统、提高机器性能和可靠性。

因此，SMI的包装机具有高效率、操作简单、能与其他系统联动的优点。



■ 百事公司与可持续发展

百事公司坚信中国经济发展的前景。

事实上，国家也认为中国有着很好的发展前景：根据欧睿的分析报告，无气软饮料的销售额将比今年（2009年）增长16%，而碳酸饮料将增长7%，销售额应达到200亿美元。

百事公司在中国的发展项目还包括保护生态环境，尤其是地方农业和自然资源的保护，项目得到地方团体的大力支持。

这些只是“Performance with Purpose”目的性绩效的一部分，即在实现创造良好的经济效益的同时，不对社会造成影响，并促使当地企业共同节省能源和保护水资源。





■ 一个多世纪的历史

百事可乐成立于1894年，在美国北卡罗莱纳州伯恩市，药剂师科尔贝·布莱德汉姆（Caleb Bradham）想在咖啡碱的基础上研制了一种有益健康，解渴和有助于消化的碳酸饮料。

这种饮料包含可促进消化的胃蛋白酶，这种被称为Brad的饮料，后来成为全球著名的“百事可乐”（Pepsi-Cola）。

由于这种饮料很受欢迎，在1903年Bradham成立百事可乐公司。

百事公司从一开始就非常重视产品包装和消费者。

在1907年，推出一款很吸引和实用的瓶子，从那时开始奠定了它占据一半美国市场和拥有250间灌装厂的巨大成功。

在具备统一的生产和销售系统后，百事可乐公司开始将产品销往其他国家。

从三十年代开始，产品销往拉丁美洲、加拿大、甚至苏联。

随后几年，进入全球扩张阶段。

百事公司在六十年代成为全球第二大软饮料生产商。

公司希望成为美国的新世纪的发言人，它代表了一种现代的向前看的形象，口号是“百事一代”。

在上世纪90年代，为确定其软饮料的市场领导地位，百事公司开始进入中国、东欧、墨西哥和阿根廷市场。



访问北京百事可乐饮料有限公司总经理齐明建先生， 生产经理徐维学先生和百事公司副董事长、百事国际 集团首席执行官白怀民先生



SMI中国区经理陈晓非与北京百事可乐饮料有限公司总经理齐明建先生

百事公司作为全球食品和饮料的主要生产商，是什么原因促使百事公司在今后几年增加在中国的投资呢？

“百事公司副董事长、百事国际集团首席执行官白怀民先生近来在访华讲话中强调：“中国是我们集团未来发展的重要市场”。白怀民先生还补充说：“我坚信，我们行业的最大增长将会在中国。”

在公司发展过程中，供应商须发挥什么样的作用呢？

“百事中国公司在25年前进入中国市场并获得了飞速的发展，成为百事国际成功的典范之一。

以百事饮料为例，近10年来，销量翻了4倍并连续9年创下市场份额新高的纪录。

在饮料方面，百事已在中国20个城市设立20间灌装厂以及一间独资浓缩液厂。

在休闲食品方面，百事在华共有4间食品生产厂。

百事中国公司在华的直接雇员有近1万人、提供间接就业机会，包括服务商、供应商与分销商达15万人以上。

目前，百事公司在华拥有40多间企业，投资额超过10亿美元。”

是什么原因使百事决定安装SMI的包装机在新的灌装线呢？

“北京百事可乐饮料有限公司成立于1988年10月，是百事在中国北方建立的第一间灌装厂。秉承百事在全球成功的业务经验和独特的市场推广手法，北京百

事一直致力于为当地消费者提供优质的产品和服务。

该公司在2006年采用了SMI的第一台SK300F热收缩薄膜包装机，作为为PET产品改进包装的第一步。

随着该机器在北京工厂投入使用，其稳定的性能和低廉的维护费用使百事中国逐渐认识到SMI可以作为合格的包装设备供应商。

随后，百事中国的其他工厂包括长沙百事可乐、哈尔滨百事可乐、沈阳百事可乐、广州百事可乐、福州百事可乐、长春百事可乐、杭州百事可乐、成都百事可乐等工厂也陆续开始装备SMI的同类设备。

2008年北京奥运会，再次给新包装的饮料市场带来挑战。

为了满足高标准的新要求，北京百事可乐决定再购入一台SMI的WP600全自动纸箱包装机，以满足在原来易拉罐生产线增加新包装的要求。

事实证明，SMI设备优越的性价比和良好的本地化技术支持，使这个新项目再次获得成功。

该公司总经理齐明建先生介绍说：

“在当前日趋激烈的市场竞争中，



SMI中国区域经理陈晓非与北京百事可乐饮料有限公司生产经理徐维学先生

SMI作为合格供应商之一，除了合理的价格外，设备的稳定性、格式变换简单快捷、备件通用性强、消耗和维护成本控制在比较低的水平，是北京百事可乐选择SMI设备的主要原因。

2009年，北京百事可乐在新的投资扩建项目中，再次购入SMI最新一代技术的SK800热收缩薄膜高速包装机，与SIDEL的高速灌装线配合，形成新的灌装生产区。”

百事在中国取得成功的过程中，SMI发挥了什么样的作用呢？

“随着消费的增加，新的需求不断上升。

处于首都地区的特殊区域，北京百事可乐有限公司的产品必须满足更高的要求，生产部徐维学经理强调。

与纸箱包装相比，薄膜更节省包装成本且具产品营销战略，因为薄膜上的图案能吸引消费者的注意。

另外，SMI的SK和WP系列设备所有型号都配备了产品电子分

组器，可以把产品分成一组或二组。

它们还配备了自动格式转换系统和通过无刷电机带动的、由电子控制的切膜装置。

这些独特的技术让使用者在需要更换产品品种的时候更为便利，且不需要很多停机时间。

这对保证在线效率，是非常重要的。”

SMI在中国设立代表处对百事公司有什么意义呢？

“徐维学经理这样评价SMI：

“经过双方过去的合作，我们认为SMI是一个很好的合作伙伴。从实际运行状况看，SMI的设备是值得信赖的。

因此，在2009年投资新的高速灌装线，综合各种因素，公司决定再购买SMI的SK系列高速热收缩膜薄包装机，尽管我们以前还没有用过。”

谈到对SMI设备的期望时，他说：

“我们期望SMI的产品能够有助于新灌装线提高效率和使产品包装更多元化并且得到更好的售后服务。”

SMI集团在中国

...为客户提供服务

在广泛的全球化影响下，SMI集团在主要市场开设了许多分支机构和代表处，为客户提供“现场”的支持和高效率的服务。

为了不断提高客户满意度，SMI分别在南京和广州，中国的两大城市设立了代表处。

中国的销售和售后服务部员工拥有专业技术，为机器安装和维护提供最专业的服务。

能力、敬业和乐于助人的工作态度使SMI中国员工获得客户的高度赞赏，是SMI在这个如此重要的市场取得优秀销售业绩的基础。

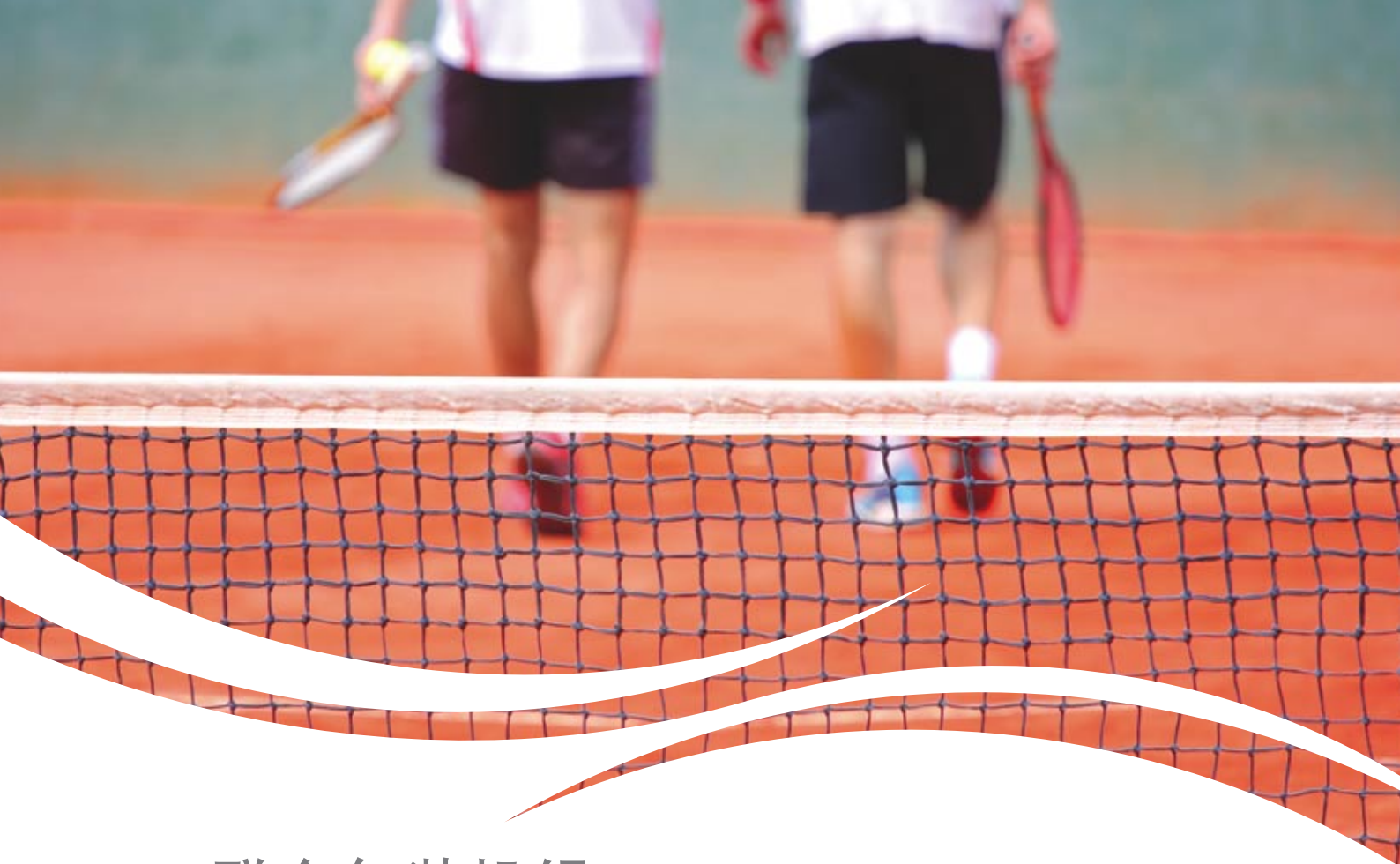
自1996年以来，SMI在中国安装了近400台二次包装机和吹塑PET瓶的吹瓶机。

因此，为了确保服务质量，SMI集团决定增加聘用技术服务工程师。

多年来，SMI集团为中国许多瓶装厂的现代化进程提供了各式各样的高科技机器。

迄今为止，全球百事可乐系统已经安装了超过150台SMI的全自动包装机，其中30台在亚洲。





CM联合包装机组： 通过整合创造全方位的竞争实力



CM系列的全自动包装机，是在一个单一的机器框架基础上组合了纸箱包装和热收缩薄膜包装的功能。

CM系列的输出速度最高达80箱/分钟，包装形式有：纸箱包装、纸垫加薄膜、纸托加薄膜和纸托不加薄膜。

SMI CM 系列：
一台机器有两种功能。



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



SK series.

- 在Drinktec 2009饮料展览会上展示的新型Smiflexi SK 600T

为向市场提供创新技术的包装机，SMI集团的研究与发展实验室推出新型的Smiflexi SK热收缩薄膜包装机。机器将会在Drinktec 2009饮料展览会上展示。

Smiflexi SK系列适用于包装不同类型的容器，如：瓶子、罐、盒子、广口瓶和合装包。

包装形式有：单裹薄膜、薄膜加纸垫、纸托不加薄膜、薄膜加纸托。

根据不同的包装格式和待包装产品，可以把产品分成一道、二道或三道。

Smitec部门设计的自动化系统，使机器具有超强灵活性，有了Posyc控制面板的先进功能，变换格式非常方便。

SK热收缩薄膜包装机: 高速度自动化

■ 为了简化开机步骤，改进机器检测过程和降低管理成本，多年来，SMI一直在使用MotorNet系统（MNS®）。

MNS是一个综合的、开放的自动化平台，它的作用是将机器的运动控制和以一台电脑为基础（MARTS）的传统PLC结合起来。

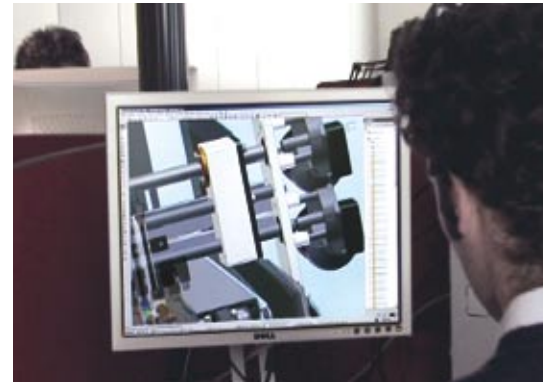
这个系统可以使机器完全由电子控制，具有结构紧凑，模块化结构和灵活的优点，有效满足当前对优化生产面积、频繁变换包装格式和简化操作步骤的要求。

在Drinktec 2009展览会上展示的SK 600T热收缩薄膜包装机采用SERCOS III界面控制轴的运动和机器上输入输出装置的数据交换。

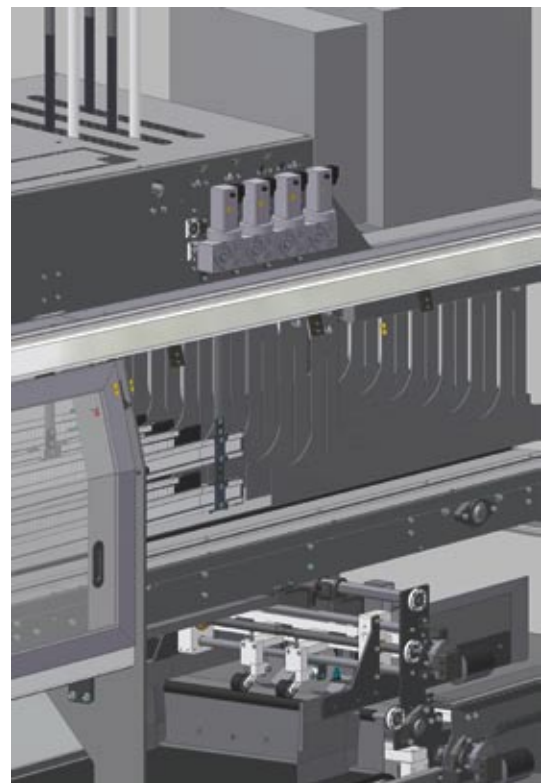
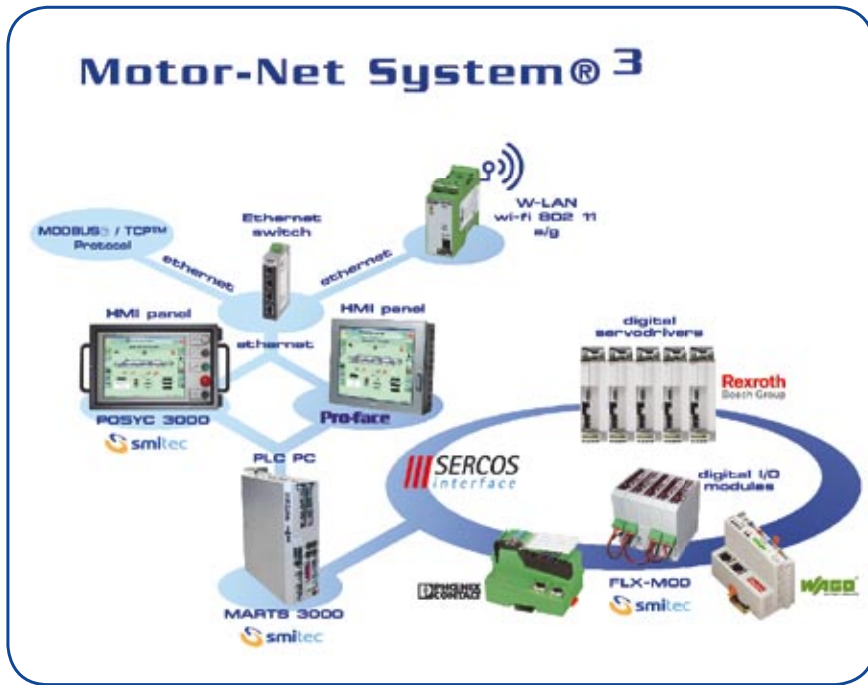
使用单一的通信总线技术大大简化了控制系统，进一步提高了机器整体性能和可靠性，同时减少了使用备件的数量。

该方案与市场上提供的其它方案相比，具有相当大的优势，因为其它方案的SERCOS界面只能控制轴的运动，而输入输出则使用另一通信总线，如：PROFIBUS或CONTROLNET。

以两个现场总线管理所有不同的电子元件是非常有限性的，而且这些电子元件都有自己的参数和特性。



- >> 最高速度可达360包/分钟
- >> 包装形式有：单裹薄膜、薄膜加纸垫、薄膜加纸托
- >> 适用于包装以塑料、金属或玻璃为材质的容器
- >> 广泛的包装格式
(2x2, 3x2, 4x3, 6x4,.....)
- >> 自动格式转换
- >> 可选择一道、二道的机器配置
- >> 电子分瓶系统



值得一提的是，新的Smiflex SK 600T热收缩薄膜包装机的自动化系统是把以太网技术应用在工业领域，尤其是在连接现场总线。

控制器、驱动器和输入输出模块可以正常的网络电缆连接，大大提高了系统的性能和可靠性，并节省开支。

在展览会上展示的包装机具有高效率、操作简单精确、安装容易、能与其他系统联动、备件标准化的优点。

这是因为SMI使用了标准的组件。

新的SK600T是集合了所有创新技术的第四代包装机。

它的特点是通过SERCOS III与不同制造商的机器联动。

更确切地说，SMI使用Bosch-Rexroth公司的无刷马达驱动器、Phoenix Contact（和WAGO）的输入输出模块、由Smitec产品合成的PC Pro-face面板，全部都通过以太网电缆连接到SERCOS III总线。

在展览会上展示的SK600T包装机还配置了一个自动格式转换装置在机器入口和一个新型“独立”的加热隧道。

■ SMI集团保护环境

加热隧道可选择电动的或以甲烷气体作为动力的。

在机器入口的自动格式转换装置大大简化了操作员的工作，因为它最大限度地降低了操作员的手动工作。

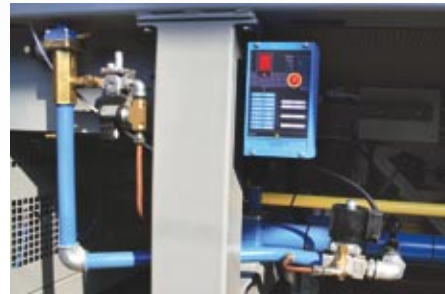
多年以前，SMI就把自动格式转换装置作为SK系列的标准配置。第四代包装机的自动格式转换装置同样安装在机器入口，它对精度和可靠性的要求更加高，因为机器会安装在高速的包装线上。

保护环境是SMI最先考虑的问题，SMI致力于提供解决方案和创新技术，以减少对环境造成的影响。

保护环境面临的最大的挑战之一是减少二氧化碳排放量，这是造成温室效应的原因。

出于这个原因，SMI研发出收缩隧道的另一种加热系统，如以甲烷气体作为燃料，可大幅度降低消耗和能源成本。

相对于其他燃料，天然气具有许多优势，因为它燃烧干净且成本较低，具有较高的安全指数，是一种来源丰富的能源。



■ SK 1200 HS: 高速而不失精准

新的Smiflexi SK1200HS高速热收缩薄膜包装机已经面世：它是一台技术含量高的包装机。

包装形式有：单裹薄膜、薄膜加纸垫、薄膜加纸托。

最高速度可达360包/分钟。



SR series.



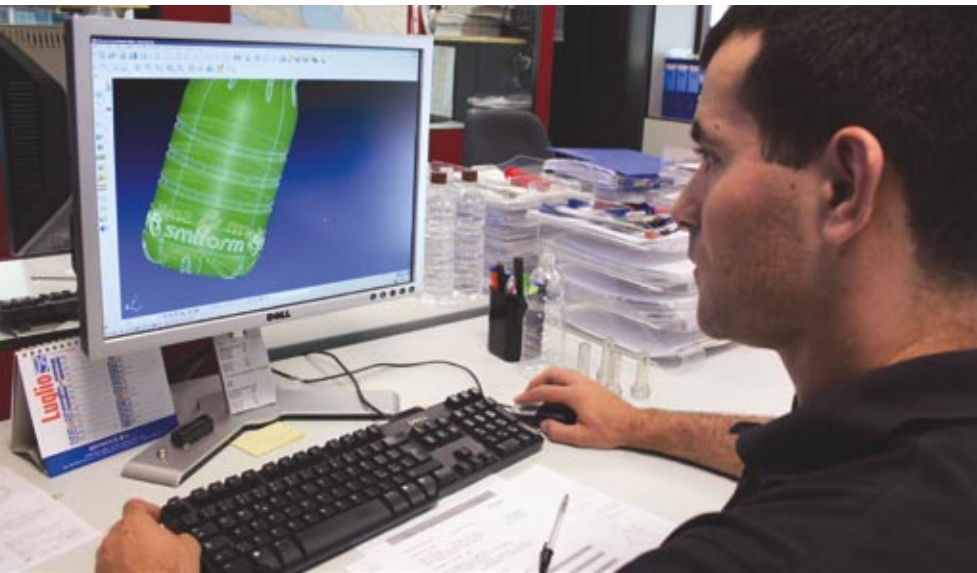
■ SR Smiform系列旋转式拉伸吹瓶机适用于吹塑食品饮料行业所需的PET瓶和化学、制药和洗涤剂行业所需的PP（聚丙烯）瓶。

（从最简单到最有创新性和复杂性）瓶子的最理想的吹瓶机。

SMI旋转式拉伸吹瓶机可以从吹塑PET瓶切换到PP瓶，而无需改变机器设置，反之亦然。客户可以最大限度地利用该设备。

PP聚合物因为其具有透明度和光泽、低渗透性到H₂O、优良的耐热性及可用于消毒，使其可以成为用途广泛的容器。

SR旋转式拉伸吹瓶机： 吹出更轻的瓶子



根据专注饮料行业的市场调查公司Zenith International的调查显示，全世界瓶装水消费量比去年上升6%，达到2060亿升一年。

在2008年全球销售额达到630亿欧元，比2000年增长19%，以每年9%的速度增长。

瓶装水被视为“饮料”市场最重要的一部分，所以，调查报告从各个方面进行分析，包括在过去6年（2002-2008年）中涵盖北美、南美、西欧和东欧、非洲、中东、亚洲和大洋洲在内的75个国家的消费情况。

西欧市场是最成熟和稳定的市场，消费增长率有6%。

■ 在饮料行业，尤其是水，PET瓶的重量是一个越来越重要的问题：因此，吹瓶机的制造商必须运用新技术生产越来越轻的瓶子，以减少生产成本，同时通过瓶子形状的创新设计，加强产品的吸引力。

及到一个保护环境的解决方案（较少的塑料=较少的燃料=较少的污染），而且节省成本，因为总生产成本减少了。

在今天，用较大的粒子生产出更轻、更稳定、抗拉能力更强的特殊要求的瓶子已经成为可能。

在美国，出于对生态环境的重视，装瓶厂一直希望从低粒子直径的瓶坯开始生产出更轻的瓶子，并将此作为对SMI的首要要求。

例如，具有20个模腔的SMI SR20吹瓶机，最近交付给加拿大Sky Blue Water公司，生产0.5升瓶，使用的瓶坯重量仅为13克。如果我们认为全球瓶装水的消费量正在不断上升，那么以更轻的瓶子来装水就是一种市场趋向。





相反，亚洲和北美洲正处在一个真正繁荣的阶段：在亚洲，瓶装水的消费量增加21%，在北美则增加12%。

由此很容易理解，为什么即使每个瓶子的重量减少一点点，也会对环境保护起到很重要的作用。减少瓶子的重量意味着在生产和运输过程中减少污染排放和在处理包装垃圾时，减少对环境的影响。

■ 容器检测

生产的所有瓶子都会被SMI作特别的耐热测试和力学测试：

- > 最大轴向载荷
- > 跌落试验
- > 抗变形
- > 受热稳定性
- > 材料的均匀分布
- > 爆裂压强
- > 开裂应力



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.



■ 一体式新型热收缩薄膜包装机BP802AR 280RS，带90°入口

- > 长度为760mm的焊接棒
- > 两室加热隧道
- > 生产能力达22包/分钟
- > 在进口分瓶
- > 马达由变转换器和编码器控制
- > Flextron©控制系统





■ 包装市场正在不断发展当中，它要求灵活的、紧凑的、经济的和创新的包装形式。

新型的一体式BP系列热收缩薄膜包装机在2008年的销售量非常成功，这表明了SMIPACK特别注重为顾客提供个性化的解决方案：

由于安装了这些机器，用户可以更有效和灵活地管理自己的生产线，确保了最低的运行成本。

BP800AS型、BP802AS型和BP1102AS型最受市场欢迎。

在2008年售出超过150台。

SMIPACK BP系列的特点是紧凑的一体化结构，因为机器配有支架和轮子，所以很容易就可以移动机器。

含创新技术的BP系列现在还有带90°入口的机型：带自动分瓶和包装功能的BP800AR、BP802AR 230R、BP802AR 280RS型和不带自动分瓶功能的BP800AR 340P、BP802AR 340P型。





■ 能适合每种包装要求的理想机器

BP800/802 AR 230R和BP802AR 280RS型号的自动一体式热收缩薄膜包装机带有焊接棒：可以热收缩薄膜包装瓶、罐、长颈细口瓶、广口瓶等许多松散容器。

在机器入口处可以设置1列、2列或3列产品和90°入口输送带，自动向左边或右边输送。

包装格式由自动分瓶装置完成，然后输送带把瓶子送进机器进行裹包和加热，输送带的马达由转换器和编码器控制。

BP800AR 230R的包装速度最高达到12包/分钟。

BP802AR 230R和280RS的包装速度最高达到22包/分钟。

BP800AR 340P和BP802AR 340P机型不带自动分瓶装置，适用于以热收缩薄膜包装不同类型的产品包、托盘，盒和已经分组的产品，如手册，书籍等。

被分好组的产品以一定的速度进入包装机，然后被裹上薄膜和加热收缩。

BP800AR 340 P的包装速度最高达到12包/分钟。

而BP802AR 340 P的包装速度最高达到22包/分钟。

所有BP系列的热收缩薄膜包装机广泛适用于不同的市场领域，如：饮料、食品、化学、葡萄酒、烈酒、化妆品、洗涤剂、纺织、制图等。





该Flextron®控制系统，配备了液晶数字控制面板，最多能够储存10个工作程序，能简单且准确地控制所有参数和生产过程，如封口的时间和温度、调节焊接棒的打开、加热隧道输送带的速度和加热温度等。

这个系列有别于其它机型之处是，加热隧道输送带的速度由转换器控制，它配置有玻璃纤维棒和新式辅助链条，即便较重的产品也能在机器里面走得很顺畅。

2009年的新机型： HA 40-60-80系列自动贴提手机

提手可以很简单地贴在瓶、罐、广口瓶的产品包上，使产品包更容易被携带。

产品包需要有这个功能，因为消费者喜欢这种实用的包装。

SMIPACK HA系列的自动贴提手机是一台独立的机器，安装在热收缩薄膜包装机下游，能贴多种形式的提手。

它可以在产品外包装贴预制好的纸质材料提手、PP提手或成卷的牛皮纸提手。

在Drinktec 2009展览会上展出的HA机型，是新一代的灵活性更强的贴提手机。

在产品包装被作为广告工具的当今市场，产品包装形象直接影响到单一产品的成功与否，所以SMIPACK想要设计一款机器能够充分满足不断发展的市场要求。

新型的贴提手机有以下机型：HA 40、HA 60和HA 80。

机器紧凑的一体化结构，特别适合那些生产面积不大的客户。

HA贴提手机采用Flextron自动控制系统，能够简单且准确地控制机器的全部功能：最主要的一个特点是，能直接修改生产参数和实时监测生产过程，可以储存多至10个工作程序。

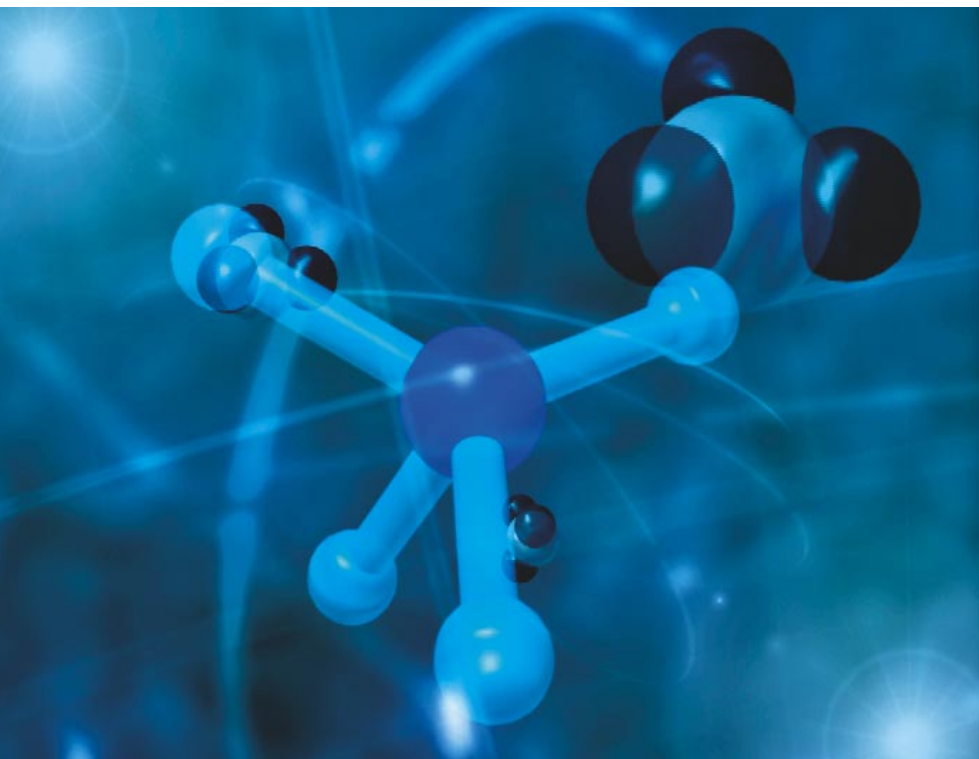
创新的产品标记系统和新的拾取商标驱动系统与拾取纸板同步确保了机器的精确性、可靠性和有效生产速度。

新的HA贴提手机还有以下特点：商标自动对中系统，带气动锁死的滚轮心轴由转换器和编码器驱动和控制。



Smilab

“我们的思想创造未来”



■ 2008年：SMI设立了 SMILAB，它的工作主要在三个实验室进行：“研究与发展实验室”、“创新实验室”和“培训实验室”。

SMILAB的研发和技术创新，是SMI集团在经济、文化和社会责任方面得到发展的基础。

SMI集团二十年来一直致力于研发，而SMILAB则结合了在过去几年取得的技术经验和工艺，使公司如今可以作为“主要承包商

”领导重要项目。

通过研究领域，SMILAB参与了很多欧洲和国际项目。

SMI集团在研究和创新方面投入巨大资源。

SMILAB获得 Lombardy地区局“研究与技术交流中心-CRTT”的称号，并有可能发布“技术证书”。

■ SMILAB的任务

SMILAB技术中心的工作是由国家、欧洲和国际组织资助的许多研究创新和培训项目，并协助大学和企业进行科学技术研究、试验、开发、技术转让和人员培训，以制定新标准和发展新的工艺和服务。

该中心雇用了50名研究人员和工程师，其主要目标是设计和制造新式的设备、机械和高科技系统，使其具有能耗低、效率高、易于使用和维护的特点。

在全球一体化经济和迫切的社会、环境、金融需要的情况下，生产过程的改革有了新颖的解决

方案，能够在不增加成本的同时保持产品的高品质。

今天，SMILAB以高科技帮助SMI的产品和服务在行业内发展和提高，并帮助SMI集团和其他组织在原型试验阶段和在引进市场上新的产品和系统方面作出技术的战略选择。



■ 最重要的是保护环境



SMILAB的实验室占地4000平方米，坐落在不同的地方。

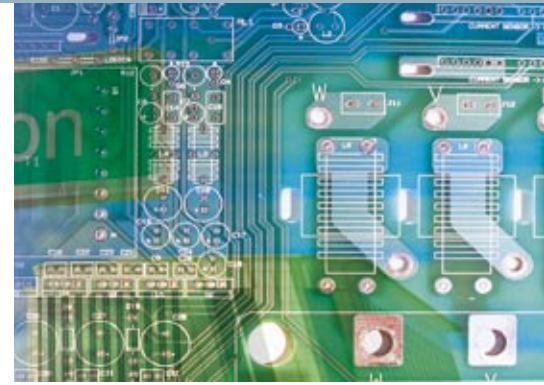
SMILAB可以为自己提供能源，它拥有一个1兆瓦的水力发电站，它依靠Brembo河水发电，为办公室、生产车间和实验室提供“绿色能源”。

发电站由SMIENERGIA运营，不久将扩大至能满足SMI集团所有公司的电力需求，同时也为国家电网提供电力。

2010年，所有SMILAB的实验室将搬到一个新的多功能中心。

这个新项目已充分考虑环境方面的问题和对地方的影响，符合“建筑与环境”的要求。

新的SMILAB技术中心首先考虑的是必须把对环境的影响降至最低。

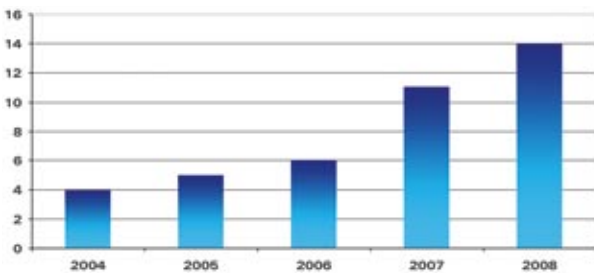


■ 研究与发展 实验室

对于SMI集团来说，为开发新产品进行研究活动是非常具有战略意义的。目的是满足全球市场不断发展的需要。

每年，SMI的营业额有约4%投资于研究和技术创新上，这个数字大大高于意大利（1.5%）的平均水平，也高于欧洲（3%）的平均水平。

每年研究与发展项目数量



SMILAB的“研究与发展实验室”覆盖范围广泛，主要集中在多学科项目：机械、电子、机电、物理、化学、工程、生态、统计、经济等；SMILAB不仅仅为SMI集团的工业部门研究新技术，还涉足很多领域和部门。

SMILAB还有自己的“实验”工厂，用于测试新机器、产品、软件和流程。

■ 创新实验室

SMILAB实验室在工业部门的技术创新过程中发挥了重要作用，它巨大的研究与发展成果改善了机器性能、系统和流程。

特别值得注意的是，SMILAB的研究主要集中在节能、提高生产效率和对环境友好的设备和工艺上。

此外，SMILAB研究人员正致力于研制新材料，使其具有更轻、更耐磨、更好的延展性和可循环再用的优点。

在减少对环境影响的创新方案中，吹瓶机的空气回收系统在节能和保护环境方面有很大贡献，空气消耗量降低了高达40%，耗电量降低了

20%。

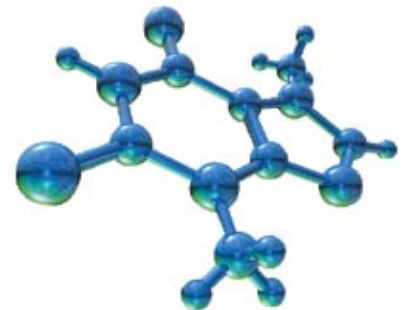
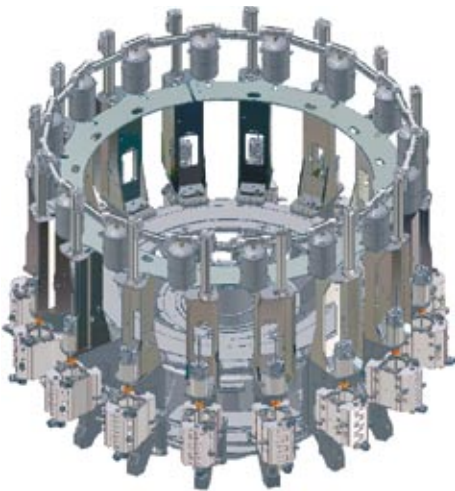
在节约能源和减少对环境的影响方面，SMI集团取得了重要成果，它把从公司车间回收的钢材制成部件替换机器上的塑料部件。

■ 培训实” 验室

SMILAB希望成为培育思想、计划、知识、智力的“保育器”。通过交流工作经验和方法，可以获得新的科学、技术和文化，也可以通过广泛的培训课程和“知识交流”与国际社会共同分享科学成果。

“培训实验室”致力于为SMI集团员工及所有有兴趣增长知识和分享经验的操作人员组织培训课程和介绍新科技。

在培训活动中，SMILAB得到来自公司、经济实体和私人 and 公共机构、大学、研究中心和地方、国家或国际的其他机构的帮助。经过广泛的思想 and 经验交流，使每一个参与者的专业知识都得到提高，也可以把自己与其他人在语言、种族、职业、社会和文化方面作比较。





■ 活动-会议-伙伴关系

SMILAB与大学和公司在科研和技术活动、试验、开发新工艺和服务、技术转让和培训人员方面相互合作。

SMILAB是AIRI（意大利工业研究协会）的一部分，是“Imprese per l'Innovazione”促进委员会-（业务创新）（全国倡议联合会）的成员，是纳米技术NANOTEC.IT意大利中心的一部分。

由SMILAB举办的“Nanoday 2009”（2009年纳米技术日）于2009年4月2日在市政娱乐场（贝加莫）举行。

国际知名的研究人员和专家参与了此活动。

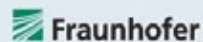
私营公司的管理人员、学生、公务员、教师和当地有兴趣的人士共同参与了一个纳米技术有趣的实践旅程。

纳米技术在未来充满发展前景。

■ Smilab 合作伙伴



WARRANT GROUP





SK全自动热收缩薄膜包装机

最大输出速度和精确度



SK系列全自动包装机的最大输出速度达到360包/分钟。可以实现单裹薄膜、纸垫加薄膜、纸托加薄膜或纸托不加薄膜的多种包装形式。

所有SK系列机型都配备了电子控制的无刷电机，确保了在每一个包装过程中机器都有精确的同步运动。

SMI SK系列：
最大速度下的精度



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

SMI更换新的公司标志

新的全球形象



■ 在Drinktec 2009展览会，人们将会看到SMI集团新的公司标志。SMI集团希望新的标志具有更强的现代感和活力，寓意集团将持续发展，并在国际市场上取得成功。SMI集团属下所有公司和部门都会使用这个新标志。

随着公司标志的改变，SMI集团认为，一间有远见的公司要保持其活力就必须朝创新的方向发展。新标志将从2009年9月开始使用，涉及到SMI集团属下所有公司、部门和国外分支机构。



SMI董事长兼首席执行官Paolo Nava指出：“这一新标志代表了在我领导的这几年中集团的深刻改变，它是以创新、质量和进步作为原则和价值观的。现在，是时候为所有SMI品牌建立一个统一的形象。这样，多台SMI机器在工厂中会更为瞩目。一个更现代的“形象”将成为SMI集团统一的标志。

■ 更简单、更具活力的品牌



新的SMI公司标志有三个构成要素：

形状-是一个简单明了的符号，SMI的“S”。它的形状是动态的，环象征了能量从内向外扩大。

它旋转的运动使人想起运用旋转技术的Smiform吹瓶机。

而组成“S”的两条曲线的环形运动，使人想起“包装”和“保护”的概念。

颜色-倾斜的橙色使该标志非常个性化：橙色代表有生气和创新力量，有“重振”的意思。

SMI一直希望保持这种颜色，这种颜色在以前的标志就已经有了。

字体-与以往一样都是圆形的字体，但更简单和紧凑，可读性更强。

Smigroup，虽然工程部门最后还是决定维持其圆形字体（代表灵活性和活力），但在传统上，该部门更希望用方形字体，但这往往会“降低”一个品牌的感染力。

■ SMI标志的发展过程



1987年

SMI成立（简称“Sistemi Macchine Impianti” - “系统机械厂”）。第一个公司标志是一个正方形，具有典型的工程风格，使用颜色的非常夺目。



2000年

第一次出现“集团”的标志，以区别于SMI下属的多间公司。新的公司标志展现出我们更具现代感和时尚风格的品味。深蓝色与其它明快颜色的配搭显得非常和谐。

SMI集团

与可持续发展



■ SMI集团在促进经济发展的同时，还注意社会公平和对环境的保护：商业发展遵循“联合国全球契约”的10项原则，利益只是其中的一部分。

全球契约在2000年7月26日由在纽约的联合国总部发起，它是一项国际协议，旨在促进商业机构负起社会责任，使商业界能够找到有效解决办法应付全球化的挑战。

参与此契约的公司有5600个，来自120多个国家。

SMI集团也预见到了一个可持续的全球经济，并在其日常生产中支持和促进涉及这10项原则的其中几项：

- > 捍卫人权
- > 保障工作标准
- > 保护环境
- > 反对腐败

这些原则是得到普遍承认和保护

的，已获下列声明同意：

- > 世界人权宣言
- > 国际劳工组织宣言关于就业的原则和基本权利
- > 里约环境与发展宣言
- > 联合国反腐败宣言

SMI集团也主动投入到无盈利组织倡议的活动中。

多年来，SMI集团为一些机构提供资助：

> “Pollicino Onlus” 协会，为Val Brembana地区的残疾人以及他们的家人提供援助。

> “Non solo sogni Onlus” 协会，为老年人和残疾人提供援助。

即便在竞争越来越激烈的市场环境，SMI集团仍然坚持它的原则和价值观：职业道德、社会团结、可持续发展、对环境友好和保护人权。

对SMI集团来说，尽社会责任有确切含义：遵守法律义务、更多地投资于人力资本、环境和与商业合作伙伴的关系上。

这样，社会和生态诉求成为了公司每天“运作形式”不可分割的一部分。



培训： 有利于社区的项目



■ 在竞争日趋激烈的经济情况下，国家制度和地方政策是提高企业能力，使其在国际市场上取得成功的关键因素。

SMI的推动力来源于“发展的文化”，它已经在贝加莫地区得到成长和进步。

多年来，Val Brembana地区为SMI提供人力资源，有助于企业

发展，同时，SMI也得益于与该地区培训机构的合作。

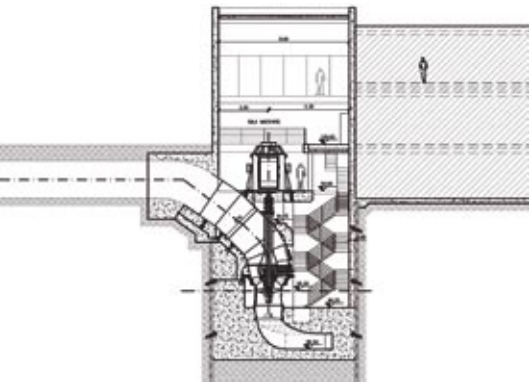
今天，SMI集团是Brembana地区，也是贝加莫地区有价值的工业实体。

SMI集团对社会事件特别关注，它参与了一些重要的社会事务。

例如，在2009年初，它给San Pellegrino Terme (Bergamo)中学的多媒体电脑室捐赠了14台最新一代的电脑终端机，以提高学生的学习效率。

SMI集团对当地社区的支持也体现在保护环境上。

SMI拥有一个4MW水电站，它依靠Brembo河水发电，由SMIENERGIA运营，为办公室、生产车间和实验室提供“绿色能源”。



■ “学校-工作交换”项目

培训中心是SMI不可缺少的一个部门，是集团未来发展和“技术发展”的保障。

所以，SMI有这样一个想法：让中学生有机会了解一个复杂的商业机构是如何运作和管理的，让工作和商业更密切地联系在一起。

SMI与贝加莫省的许多不同专业的中学合作，形成了“学校-工作交换”项目。

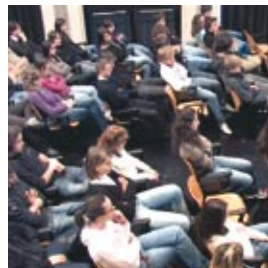
该项目包括为期几个月的学校和公司之间的合作之旅，目的是使学生参与到SMI商业活动的各个阶段。

第一期交换项目涉及30名五年级学生，他们来自Zogno（贝加莫）地区的ISIS“David Maria Turolido”学院的会计、测量和科学分院。

这次与ISIS学院的合作之旅，被名为“创新”：共同设计创造的SMI新产品涉及公司多个部门，包括：市场营销、机械和电气设计、生产规划、售后服务、管理会计。

对参加该项目的学生来说，这个项目是相当成功的。

通过在SMI办公室和生产部实习，他们获得了直接的工作经验。



展览会： 创新的一年



■ 创新、发展趋势、市场的新产品和未来前景一直是展览会和会议关心的问题。

在巴黎举行的EMBALLAGE 2008展览会有超过101730人参观，展示了产品包装的最新趋势。

参观者对SMI展出的WP 450纸箱包装机很感兴趣。

这台机器带PID装置（插纸卡分隔装置），可以把纸板分隔卡插

在产品之间保护易碎产品（例如：玻璃瓶）和避免磨损商标。

在米兰举行的IPACK-IMA 2009展览会，54,000名意大利和外国参观者可以在SMI展位看到展示的LSK 35T热收缩薄膜包装机。

该机器适用于包装不同类型的容器，包装形式有：单裹薄膜、薄膜加纸垫、纸托不加薄膜、薄膜加纸托。

LSK系列现有6个带直线式进口输送带的型号和6个带90°入口输送带的型号，可以满足每一个客户的具体要求。

SMI经常参加一些行业内的主要展览会，例如：在莫斯科举行的UPAKOVKA/UPAK意大利展览会和在基辅举行的PACKUKRAINA展览会。

参观展览会的专业人士对SMI的技术和增值服务都很感兴趣。

SMI还参加了在西班牙举行的HISPACK 2009展览会。SMI展示了一台WP 350纸箱包装机。

在过去的一年，北非国家对SMI的旋转式拉伸吹瓶机和二次包装机表现出极大的兴趣。

因此，SMI决定参加在阿尔及利亚举行的DJAZAGRO 2009展览会。

在这个展览会上，SMI见到了很多感兴趣的参观者，他们主要来自食品行业（水果和蔬菜、牛奶和乳制品、果酱、酱料等）和饮料行业。

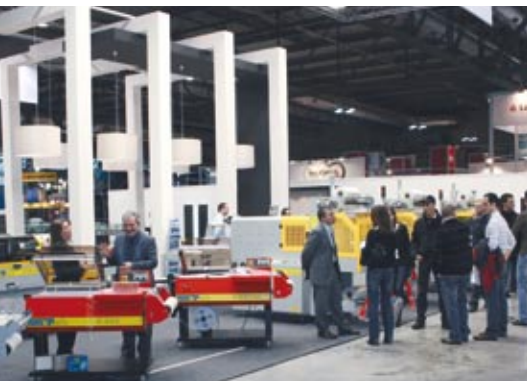
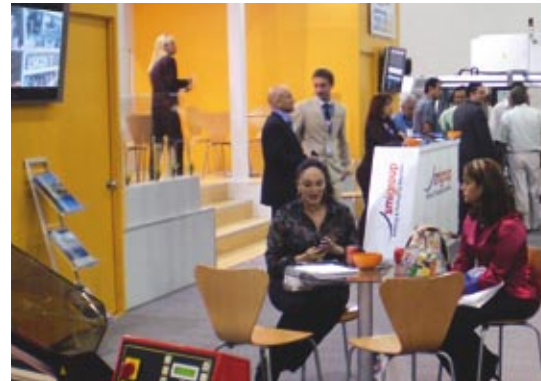
许多伊朗和外国的食品及饮料行业的技术人员同时参观了伊朗食物及饮料科技展览会，他们对SMI的旋转式拉伸吹瓶机和二次包装机的先进技术非常感兴趣。

在拉丁美洲和中美洲，SMI再次参加了在巴西圣保罗举行的FISPAL 2009展览会和在墨西哥城举行的PACK EXPO展览会。

在FISPAL展览会，SMI展示了一台可以单裹薄膜的形式包装任何产品的LSK 35 F热收缩薄膜包装机，而在Pack Expo 2009展览会，SMI展示了一台可以单裹薄膜和薄膜加纸垫的形式包装产品的LSK 35 P热收缩薄膜包装机。

在2009年，巴西和墨西哥这两大市场显示出了极大潜力。

为满足亚洲经济日益增长的需求，2009年SMI决定继续参加在泰国举行的PROPAK亚洲展览会。在那里，参观者可以近距离看到LSK 35 F热收缩薄膜包装机。



■ 预览Drinktec 2009展览会



在慕尼黑举行的 Drinktec 2009 展览会，参观者可以在 12 个展厅看到饮料和液体食品行业最先进的技术和创新产品。Drinktec 展览会是全球最大的展览会，它展示了当今用于生产、灌装、包装饮料和液态食品，包括原料和原材料的最先进技术。来自 60 个国家近 1500 名参展商将会从 2009 年九月 14 日至 19 日在慕尼黑新的展览中心与参观者见面。参展商以 Drinktec 展览会作为平台，将研究多年的新技术和创新产品推向市场。展馆的面积配合不同类型参展商的要求。

根据 2005 年上届展览会的数据显示，接近三分之二的参观者从事饮料行业。有 7% 的参观者从事牛奶及其液体副产品行业，比上一届有所增加，6% 的参观者从事葡萄酒、香槟酒和烈酒行业，4% 的参观者从事饮料零售业，6% 的参观者从事服务和广告行业。代表学校、大学和政府机构的有 3%。该展览会被认为是行业内的“最高会晤”。行业的所有制造商与饮料和液态食品的主要生产商和零售商在这六天互相讨论，以决定随后几年生产商的投资。

Drinktec 展览会是：

- 重要的国际性展览会，致力于饮料和液态食品的技术...是推出创新产品的平台
- 唯一一个涵盖整个生产链的展览会，还提供系统的解决方案
- 能在现场看到机器实样和机器运行
- 为开拓新兴市场和认识新客户提供平台



smi now Magazine



现在就订阅

要得到最新的包装市场信息并不容易。

进入我们的网址 www.smigroup.it, 就可以下载我们的以pdf格式做成的杂志。

你想获得一本纸质的杂志吗? 只需到 news / smi now magazine 填写申请表格, 我们就会马上寄出。

如果你想看上期的杂志, 你也可以在 [smi now](#) 的文件夹中找到。



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