

■ Bela Ischia ■ Cott ■ Bonafont  
■ Ecuador Bottling Co. ■ Cisowianka

# smi now

Magazine 2010 04





## TEMPO Silent Box

Soundproof cabin of compression lines  
for PET bottles



- 75 dB(A) @ 1 mt in any direction
- Built-in electrical cabinet
- Complete accessibility for full maintenance
- In-out silenced air fan
- Easy and quick installation
- Available also for SIAD MI compressors already installed

Visit our web-site to find out  
all our Services and Customer  
Connection

[www.siadmi.com](http://www.siadmi.com)

**SIAD** MACCHINE  
IMPIANTI



“ Soluções  
ecológicas para  
um mercado  
que muda ”

# smi NOW

Editorial

Não há dúvidas de que a sensibilidade de cidadãos e empresas relativamente ao respeito ambiental e a soluções eco-compatíveis esteja em forte crescimento. Soluções que requerem o desenvolvimento de tecnologias sempre mais inovadoras.

Em 2009 a Smigroup concentrou os próprios esforços na idealização de novos produtos caracterizados por dois fatores predominantes: economia energética e tecnologia avançada. De fato, a atividade de todo o grupo se diferenciou pela realização de máquinas e instalações a reduzido impacto ambiental, em condições de responder eficazmente às novas solicitações de um mercado em contínua evolução. A Smigroup sempre reservou uma atenção particular a aspectos como a flexibilidade operativa, a segurança e facilidade de utilização, a relação qualidade/preço. Também nos últimos meses o nosso Centro de Pesquisa & Inovação Smilab lançou numerosos projetos de desenvolvimento focalizados em soluções tecnologicamente inovadoras em condições de reduzir os consumos energéticos de máquinas e sistemas e de aumentar a sua eficiência produtiva e a flexibilidade operativa.

De frente ao aumento dos preços das fontes energéticas, os nossos clientes nos pedem maquinários que consomem menos, respeitem o ambiente e mantenham no tempo o valor do investimento inicial. A estas solicitações, a SMI respondeu recentemente com algumas soluções inovadoras, como por exemplo um novo túnel de termorretração alimentado a gás metano. Uma solução “ecológica” sob todos os pontos de vista, porque as vantagens em termos econômicos e ambientais do metano em relação ao petróleo são inumeráveis e respondem perfeitamente aos princípios de eco-compatibilidade e de economia energética, sobretudo naqueles Países onde o preço do gás metano é particularmente conveniente em relação aos outros combustíveis fósseis.

A inovação de produto e de processo terá um papel cada vez mais fundamental na evolução das empresas manufactureiras, tornando-se, de fato, o divisor de águas entre quem continuará a crescer e progredir e quem, infelizmente, será lentamente marginalizado do mercado. A Smigroup há anos pôs a pesquisa e o desenvolvimento no centro das próprias atividades e se equipou adequadamente para estar pronta a colher os desafios que o mercado nos porá no futuro.

**Paolo Nava,**  
President & CEO  
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:**

Bela Ischia - Cott - Bonafont

- Ecuador Bottling Co. - Cisowianka

**Printed in 13.000 paper copies**

Available in:

Italian, English, French, Spanish,

Portuguese, Russian and Chinese.

Product pictures in this issue are shown  
for reference only.

# neste número

## INSTALLATION

- 6.** Brasil: Bela Ischia
- 14.** Equador: EBC Equador Bottling Co.
- 20.** México: Danone Bonafont
- 28.** USA: Cott Beverages
- 38.** Polônia: Cisowianka

## INNOVATION

- 44.** Paletizadores APS: a nova solução SMI para o fim de linha.
- 50.** Termonretração "ecológica": nasce o novo túnel Smiflexi alimentado a gás metano.
- 52.** Nova LWP 25: a tecnologia a serviço das "baixas velocidades"
- 56.** Smipack: novas empacotadoras angulares automáticas FP 6000 & FP 6000 CS
- 59.** Aplicadores de alça automáticos Smipack série HA: novos modelos de 25, 40, 60 e 80 ppm

## INFORMATION

- 60.** Smipass: a assistência telefônica SMI se renova
- 62.** Feiras e eventos 2010: os próximos encontros.

# smi NOW

Magazine 2010 04



**...a alta quota**  
SMI alcança a quota de 4000  
empacotadoras entregues  
em todo o mundo

FOCO NO CONTINENTE AMERICANO

**AMÉRICA DO NORTE**

**149** MÁQUINAS

**AMÉRICA CENTRAL**

**218** MÁQUINAS

**AMÉRICA DO SUL**

**236** MÁQUINAS

**MOVIMENTOS  
RÁPIDOS E  
PRECISOS**



**ROBUSTEZ E  
CONFIABILIDADE**



**APS 3000**  
Para rendimentos  
de até 300  
estratos/hora



**MANUTENZIONE  
RIDOTTA**



**BAIXOS CUSTOS  
DE GESTÃO**



**>> PAG.44**

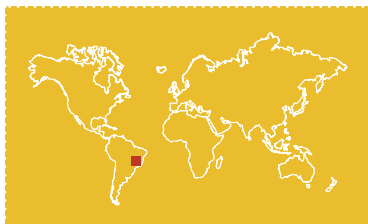


## **SMIPASS**

Smipass é uma inovadora plataforma de assistência que permite aos clientes SMI obter em tempos rápidos um adequado suporte técnico on-line..

**>> PAG.60**

# Bela Ischia.



## SETOR SUCOS

### Bela Ischia

Grupo Bela Ischia  
Astolfo Dutra, MG, Brasil

>> estiro-sopradora

SMIFORM SR 6

>> esteiras transportadoras  
a ar SMILINE



## ▪ Brasil: um gigante mundial no mercado dos sucos

O Brasil é um dos maiores Países do mundo e se distingue pela imensidade e a multiplicidade de fatores climáticos, ambientais, socioeconômicos e demográficos. O Brasil se coloca entre as economias emergentes, em transição entre um passado prevalentemente agrícola e um futuro sempre mais industrializado. Ainda relevante é a produção agrícola, que contribui para satisfazer tanto o mercado interno quanto a exportação. É fácil encontrar, sobretudo no Sul do País, empresas de frutas gerenciadas por empreendedores de origem italiana, descendentes dos imigrantes que, no final do século XIX, buscaram fortuna nesta terra. Partiram com a promessa de grandes extensões de terreno arável, mas encontraram o Sul do Brasil já colonizado por alemães e franceses. Aos italianos sobrou somente o terreno arborizado em zonas inacessíveis, que tiveram que desarborizar e tornar produtivo, desenvolvendo um empreendedorismo que em pouco tempo os levou a ter um papel chave na economia agrícola brasileira.



# Bela Ischia:

## das origens a hoje



■ O sucesso alcançado nos anos recentes pela sociedade Bela Ischia é a demonstração de quanto o empreendedorismo de origem italiana se tenha desenvolvido no Brasil. Bela Ischia tem as suas origens na ilha italiana de Ischia, próxima a Nápoles. O nome "Ischia (pronunciado Isquia) " foi, de fato, escolhido em honra da terra natal do fundador Giuseppe di Iorio, sogro do atual Presidente Marcelino Tilli. Este gerencia a empresa em sociedade com Michele di Iorio, filho do fundador. Movidos por um constante empenho social, e fortemente ancorados aos princípios de "dedicação, honestidade e responsabilidade", os executivos Bela Ischia

souberam colher as oportunidades oferecidas pelo ambiente e propor aos consumidores produtos naturais e saudáveis. Analisando as solicitações e as tendências do mercado caracterizadas por consumos crescentes de produtos salutareos, como precisamente os sucos de fruta, Bela Ischia decidiu investir na aquisição de uma estiro-sopradora rotativa Smiform a 6 cavidades, modelo SR 6, para a realização das garrafas PET de 0,5 e 1 l. Trata-se da



primeira sopradora instalada no interior do estabelecimento de Bela Ischia, porque antes a empresa adquiria as garrafas já sopradas de empresas externas. A escolha de dotar-se de uma instalação própria de estiro-sopro responde às exigências de maior flexibilidade operativa e de maior eficiência produtiva.



# Sucos, que paixão!

Cresce o consumo da fruta  
“em garrafa”

■ Os sucos de fruta tornaram-se uma referência importante na alimentação quotidiana. O crescente consumo destas bebidas impulsionou a sociedade Bela Ischia a investir na aquisição de uma estiro-sopradora rotativa Smiform a 6 cavidades para a produção direta de garrafas PET, que no passado eram adquiridas de terceiros. No estabelecimento de Astolfo Dutra, no Estado de Minas Gerais, foi recentemente instalado o sistema de estiro-sopro, modelo SR 6,

fornecido pela SMI, junto à linha de esteiras a ar para o transporte das garrafas vazias.

A máquina será inicialmente utilizada para o sopro de garrafas PET de 0,5 l. e 1 litro, destinadas à linha para o engarrafamento de vários tipos de suco de fruta produzidos pela empresa brasileira; sucos que se diferenciam no mercado pelos elevados padrões de qualidade.

Além disso, Bela Ischia ganhou a confiança dos consumidores combinando

sabiamente tecnologias de vanguarda e métodos de produção tradicionais afinados em mais de quarenta anos de atividade.

A instalação da nova sopradora Smiform entra em um projeto de otimização dos custos de sopro e de aumento da eficiência produtiva. Em seguida ao forte crescimento nos consumos de sucos de fruta registrado nos últimos anos no Brasil, e prevendo um ulterior incremento da atividade produtiva nos próximos anos, a administração da sociedade Bela Ischia decidiu investir na instalação de um novo sistema, em condições de fornecer





maior flexibilidade produtiva e indiscutíveis vantagens econômicas.

A sopradora Smiform SR 6, como todos os modelos da gama SR, monta de série o inovador Air Recovery System (ARS), que permite uma notável redução dos custos energéticos e uma economia de até 40% nos consumos de ar comprimido; graças a tal sistema, de fato, uma parte do ar do circuito de sopro (40 bars) é recuperada e reciclada, ou seja, utilizada para alimentar o circuito de pré-sopro (4-16 bars) e de serviço da máquina. O ar assim obtido, caso não seja utilizado pelo circuito de pré-sopro e de serviço, pode ser também utilizado para alimentar uma linha de baixa pressão que serve órgãos externos à máquina. O ARS é essencialmente composto por duas válvulas de descarga montadas sobre cada estação de estiro-sopro: a primeira introduz ar no reservatório da instalação de recuperação, enquanto a segunda descarrega o ar que não é possível reciclar. A pressão de trabalho do circuito de pré-sopro é controlada por um regulador eletrônico, enquanto a do circuito de serviço é regulada por redutores manuais. Este sistema inovador, fornecido com todas as sopradoras SMI, aumenta o valor da instalação em termos de economia energética e de eco-compatibilidade.

## ■ Para cada ambiente a variedade de fruta mais apropriada

O Brasil é hoje um dos primeiros três colossos mundiais na produção de fruta, com um volume anual de 41 milhões de toneladas. No Brasil coexiste uma grande variedade de ambientes e condições climáticas: basta pensar nas zonas com clima tropical como a floresta amazônica, nas áreas quentes e secas do nordeste, até as regiões meridionais nas quais se podem alcançar temperaturas próximas ao zero.

A extensão do território brasileiro, a sua posição geográfica e a sua variedade climática representam o contexto ideal para produzir vários tipos de fruta (tropical, subtropical e típica das áreas temperadas) durante todo o ano.

A maior parte da excepcional produção de frutas é utilizada para a produção de sucos de fruta e de outras bebidas típicas do Brasil. A maior parte dos turistas conhece e aprecia as bebidas alcoólicas e os drinks à base de "cachaça" (aguardente obtida da destilação da cana-de-açúcar), mas conhece somente em mínima parte a variedade dos sucos de fruta brasileiros e as propriedades terapêuticas que a eles são atribuídas e que podem ser de auxílio no tratamento de determinadas doenças. Na maior parte dos casos trata-se de fruta nunca vista sobre as mesas europeias, ou de produtos de larga difusão como abacaxi, bananas, castanha, maracujá, mamão, melões, uva, maçãs, nozes etc. Na Amazônia crescem muitíssimas variedades de fruta tropical, como bacuri, cupuaçu, jenipapo, mangaba e cajá. Os produtos mais famosos são: Carambola, Guaraná, Goiaba, Maracujá, Jaca.



# Curiosidade:

## alguns frutos e as suas propriedades terapêuticas



■ **ÁGUA DE COCO:** é a bebida típica do Brasil por excelência.

Com poucos centavos de euro se pode beber a água de coco diretamente do fruto, praticando-lhe um furo no qual inserir um comum canudinho de plástico.

O coco brasileiro é de cor verde e no seu interior pode conter até um litro de líquido. Nos supermercados e nas farmácias a água de coco é vendida em embalagens semelhantes àquelas nas quais são

comercializados os sucos de fruta na Europa. Em nível terapêutico lhe são atribuídas propriedades curativas no tratamento de infeções intestinais e outros mal-estares.

**ABACAXI:** o suco é obtido do abacaxi e tem um alto conteúdo de vitamina A e B6. Facilita a digestão e é útil para combater artrite e infeções da garganta.

**ACEROLA:** ótima fonte de vitamina C. Útil para combater cansaço, irritabilidade e doenças do fígado.

**CAJÁ:** fortifica o sistema imunitário, protege pele e mucosas, contém fósforo, ferro e vitamina A.

**CAJU:** fortifica o sistema imunitário e é indicado para quem sofre de dores reumáticas. Rico de vitamina C. É indicado para os diabéticos. Pode diminuir a glicose nas urinas e a sudoração excessiva.

**GOIABA:** fonte de vitamina C, A e PP. Combate diarreia, alergias, hemorragias. Fortifica tecido ósseo e dentes. Coadjuvante na cicatrização de feridas e queimaduras. Também lhe são atribuídas propriedades antitumorais.

**GRAVIOLA:** antirreumático e antiinflamatório. Tem um alto conteúdo de vitamina B1, B2, cálcio e fósforo.

**JENIPAPO:** indicado para quem sofre de anemia. É rico em ferro, cálcio e fósforo.

**MAMÃO:** são-lhe atribuídas propriedades laxativas, diuréticas, digestivas e emolientes.

**MANGA:** é um dos frutos mais difusos no Brasil. Rico em vitamina A e B. Indicado para bronquite e depuração do sangue. Favorece a diurese e elimina o catarro.

## ▪ SMI do Brasil Ltda

SMI do Brasil Ltda., situada em Osasco (São Paulo), é a filial Smigroup aberta em 1998 com o objetivo de responder pronta e eficazmente às sempre maiores exigências dos numerosos clientes brasileiros.



Os escritórios e os armazéns da SMI do Brasil têm sede em uma moderna construção no Parque Industrial Anhanguera, um dos maiores distritos industriais da cidade, em proximidade das principais vias de acesso.

Pessoal local altamente especializado assegura um serviço de qualidade elevada tanto em âmbito comercial quanto técnico, gerenciando em tempos rápidos as solicitações dos clientes para a instalação e a manutenção das instalações. O fornecimento de peças sobressalentes dos armazéns SMI do Brasil permite, além disso, otimizar os tempos de entrega e reduzir as despesas de transporte. A profissionalidade e a disponibilidade da equipe da filial brasileira da Smigroup são seguramente os fatores chave dos ótimos resultados de venda alcançados no Brasil. Com aproximadamente 250 máquinas instaladas nos Países da América do Sul, das quais umas noventa só no Brasil, a SMI do Brasil, desenvolve um papel fundamental para o serviço de assistência técnica em toda a área.



**MANGABA:** fortifica o sistema imunitário e favorece a elasticidade da pele, prevenindo as rugas.

**MARACUJÁ:** indicado para quem sofre de insônia e estresse. Tem um alto conteúdo de fibras e lhe são atribuídas propriedades antitumorais.

**MORANGO:** facilita a digestão, estimula as funções hepáticas, combate o reumatismo articular, rico de vitamina C.

**PITANGA:** são-lhe atribuídas propriedades digestivas e de fortificação óssea.

**TAMARINDO:** são-lhe atribuídas propriedades curativas contra diarreia, febre, distúrbios gástricos, congestões e inflamações. Contém cálcio, fósforo, ferro, vitamina A, B e C.



## ▪ A PALAVRA AO CLIENTE - Entrevista a Marcelino Tilli, Presidente e Diretor Geral de Bela Ischia



*Da esquerda: Tiago Higa e Roberto Cavagnis, Vendas Área Executiva da SMI do Brasil, encontram Marcelino Tilli, Presidente de Bela Ischia, e o filho, Rodrigo Tilli.*

*Bela Ischia é realidade empreendedorial de destaque no Brasil. Qual é a chave deste sucesso?*

“Desde que a atividade foi iniciada por parte de meu sogro Giuseppe di Iorio, sempre visamos ao desenvolvimento de uma realidade empreendedorial baseada em valores como ‘dedicação, honestidade e responsabilidade’. Inicialmente a empresa se ocupava da comercialização de fruta fresca para o mercado do Rio de Janeiro, e no arco de poucos anos tornou-se líder no mercado da importação da fruta. A nossa dedicação a este

setor foi o fator decisivo quando em 1996 decidimos produzir sucos com um ‘autêntico gosto de fruta’. Ainda hoje estamos em busca de inovações tecnológicas para melhorar os nossos métodos de produção, com o objetivo de destacar na qualidade dos nossos produtos, sem esquecer ao mesmo tempo o desenvolvimento social e o respeito pelo ambiente no qual vivemos. De fato, Bela Ischia apoia o Instituto ‘Francisca de Souza Peixoto’, que promove, junto a muitas outras empresas locais, atividades e iniciativas para o desenvolvimento de projetos de educação, cultura, saúde, esporte e cidadania. A este propósito, Bela Ischia é um parceiro do projeto ‘Bola Cheia’, um programa que envolve jovens e adolescentes da cidade de Cataguases e da região circunstante; o programa visa à valorização e ao desenvolvimento das suas atitudes esportivas no futebol.



Graças a este projeto os rapazes podem melhorar as próprias capacidades técnicas nesta disciplina esportiva e ao mesmo tempo melhorar-se em todos os aspectos que são fundamentais para o crescimento individual: respeito do próximo, cuidado do ambiente, estima de si mesmos etc.”

*Que importância tem hoje o mercado dos sucos de fruta no Brasil? Quais tendências se verificam?*

“Sempre mais frequentemente os consumidores brasileiros estão em busca de produtos naturais e saudáveis. Conseqüentemente nos últimos anos assistimos a um consumo crescente de bebidas à base de suco de fruta. Analisando, além disso, os fluxos históricos dos consumos de sucos de fruta no mercado brasileiro e considerando as perspectivas futuras, pensamos estar diante de uma tendência irreversível na escolha de produtos verdadeiramente saudáveis.”

*Quais são os principais fatores que impulsionaram Bela Ischia a investir na aquisição da stiro-sopradora Smiform SR 6?*

“Até hoje Bela Ischia se dirigia a fornecedores externos para a aquisição de garrafas PET já sopradas. Vendo, porém, os incrementos de produção,



tornou-se prioritário para nós levar em consideração soluções inovadoras em condições de oferecer-nos ampla flexibilidade operativa e processos produtivos a custos ideais. Por tais razões decidimos investir na aquisição da estiro-sopradora rotativa SR6, para produzir diretamente as garrafas PET que em seguida são cheias com sucos de vários gostos. Tratando-se da primeira instalação de sopro instalada na nossa linha de produção, optamos por um maquinário que pudesse oferecer-nos elevados rendimentos tecnológicos, custos de exercício e de manutenção reduzidos e excepcional flexibilidade na realização de recipientes de plástico de diversas capacidades e de formas variadas.”

*Quais critérios vocês utilizam para escolher os seus fornecedores de confiança?*

“Quando devemos investir na aquisição de novos maquinários, é essencial considerar as empresas sérias e confiáveis em condições de satisfazer todas as nossas expectativas. Para Bela Ischia é fundamental poder satisfazer os próprios consumidores e, diante das contínuas mudanças do mercado, trabalhamos para obter a melhor seleção de fruta, valer-nos de pessoal altamente especializado, utilizar maquinários modernos e laboratórios de pesquisa bem equipados. Durante o processo de decisão para a aquisição da nova stiro-sopradora, chegamos à conclusão de que SMI seria o parceiro ideal. Além disso, depois de outros contatos em ocasião da feira Fispal realizada em São Paulo em

junho de 2009, tivemos a certeza de que a decisão de instalar a sopradora Smiform SR6 era a melhor escolha possível.”

*Quanto é importante para Bela Ischia que SMI esteja presente no Brasil com uma filial e com pessoal local para assistência técnica e peças sobressalentes?*

“Para qualquer empresa assistência e peças sobressalentes à mão são fatores chave na escolha dos fornecedores de confiança. No caso de SMI, sabemos que podemos contar com a presença de pessoal local que nos escuta e nos compreende melhor que todos, porque fala a nossa própria língua e partilha a nossa própria cultura. Um elemento fundamental, que dá segurança, porque nos permite dispor de assistência imediata “in loco” da parte de técnicos especializados formados na sede SMI na Itália.”





# Ecuador Bottling Company.

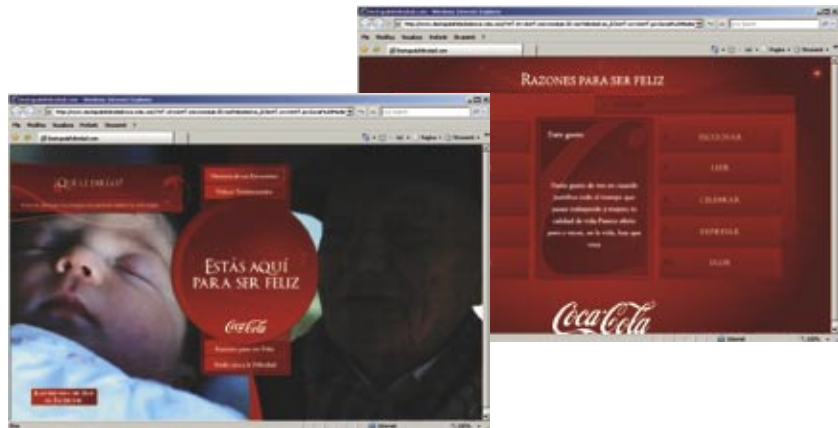


SETOR ÁGUA & CSD  
**Ecuador Bottling Company**  
 Grupo Coca-Cola  
 Quito, Equador  
 >> enfiadora  
 SMIFLEXI SK 802 F  
 >> enfiadora  
 SMIFLEXI SK 800 F  
 >> enfiadora  
 SMIFLEXI SK 602 F   
 >> esteiras transportadoras

■ Pegue o lado positivo da vida! Pegue o lado "Coca-Cola" da vida! No Equador existe uma estreita combinação entre CSD e Coca-Cola. Quando se fala de "carbonated soft drinks" (refrigerantes gasosos) se faz referência mais comumente à bebida à base de cola, em virtude da notável popularidade da marca "Coca-Cola". É um verdadeiro "hino à felicidade" aquele encenado por "Viviendo positivamente", o curta-metragem Coca-Cola que aparece no site da Equador Bottling Company (engarrafador oficial da Coca-Cola no País sul-americano, com exclusividade). O site da empresa leva o visitante a uma viagem fascinante,

que tem um só e único destino: a felicidade. Protagonistas da viagem são um recém-nascido e um velho de 102 anos que se encontram. Um encontro marcado pela "felicidade da vida", no qual cada um pode deixar correr a fantasia para imaginar as palavras que são ditas pelo velho ao recém-nascido. Uma ideal "passagem do testemunho" entre diversas gerações, que a EBC está seguindo de perto desde 1999, ano em que os engarrafadores equatorianos autorizados pela Coca-Cola se fundiram pondo fim a uma fragmentação produtiva que existia desde o longínquo 1940. A união das várias empresas tem favorecido

o crescimento do mercado de Coca-Cola no País sul-americano, contribuindo ao bem-estar econômico das mais de 3.800 pessoas atualmente empregadas nos estabelecimentos de produção de Quito, Guayaquil e Santo Domingo. A atenção aos recursos humanos e às inovações tecnológicas são a base do sucesso de ECB, que em breve tempo conquistou a liderança na produção de refrigerantes no Equador e está agora adquirindo quotas de mercado sempre mais



significativas no setor da água engarrafada, das bebidas isotônicas e dos sucos de fruta.



## EBC: diversificar... inovando

■ EBC escolheu há tempos a estrada da diversificação. O mercado de bebidas está, de fato, em contínua evolução. Por este motivo, foi fundamental organizar a produção marcada pela máxima flexibilidade, para fazer frente às contínuas mudanças de gosto dos consumidores (não só CSD, mas também água, sucos de fruta etc.). Para alcançar estes objetivos, ECB tem efetuado enormes investimentos nas próprias linhas de produção. Os estabelecimentos de Quito e Guayaquil foram recentemente protagonistas de um verdadeiro processo de renovação. Em Quito, nas linhas PET, foram instaladas

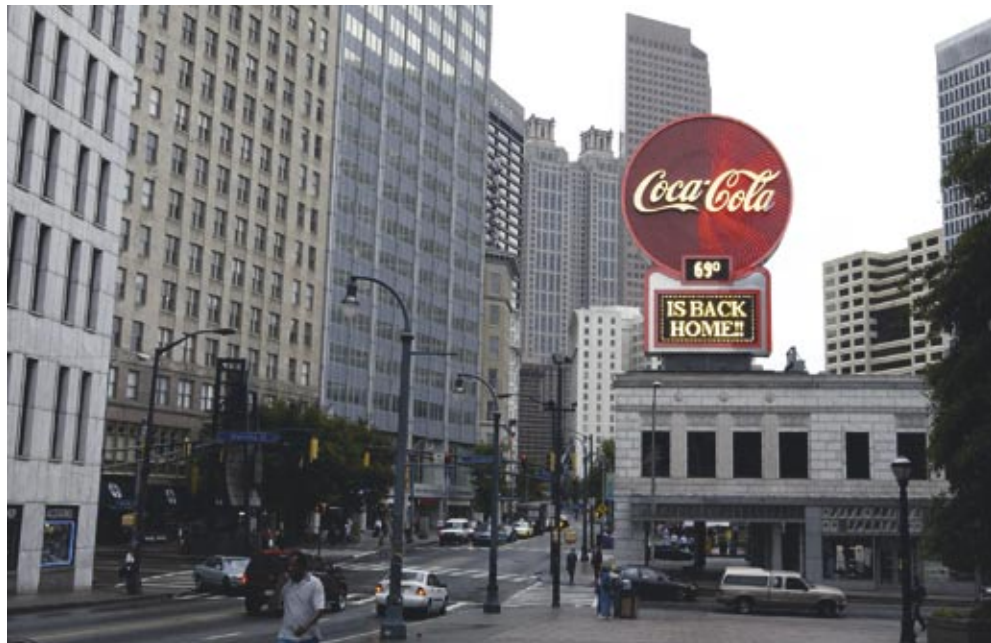
duas enfardadoras SMI a alta velocidade da série Smiflexi SK e as relativas esteiras transportadoras Smiline para a movimentação das garrafas tanto a granel quanto embaladas. Na linha de 36.000 garrafas / hora foi instalada uma empacotadora em filme termorretrátil modelo SK 800F para a embalagem apenas em filme das garrafas PET de 0,25 / 0,40 e 0,5 litro nos formatos 4x3, e das garrafas de 0,625 e 1,5 litros nos formatos 3x2. Também a enfardadora a dupla pista Smiflexi SK602F é dedicada à embalagem de garrafas PET de variadas capacidades. As garrafas de 0,25 / 0,35 e 0,4 litro são



embaladas nos formatos 6x4 apenas em filme e 4x3 apenas em filme em dupla pista, enquanto as garrafas de 0,5 / 1,25 e 2 litros são embaladas no formato 3x2 apenas em filme em dupla pista. No interior do estabelecimento de Guayaquil foi instalada uma enfardadora Smiflexi SK 802F para trabalhos apenas em filme em dupla pista. As garrafas PET de 0,25 e 0,45 litros são embaladas no formato 4x3 em dupla pista, enquanto as garrafas de 0,5 / 0,6 / 1,35 / 2,5 e 3 litros são agrupadas no formato 3x2 apenas em filme. ECB tinha a necessidade de embalar uma ampla gama de produtos, de capacidades diferentes, em diversos tipos de formato. Por este

motivo, quando se tratou de escolher o fornecedor para as máquinas de embalagem secundária, EBC não teve dúvidas em confiar-se à experiência SMI e à confiabilidade das instalações da empresa italiana. Graças aos ótimos resultados obtidos com

a primeira enfardadora SMI adquirida em 1996, a sociedade equatoriana decidiu uniformizar ao máximo possível os sistemas de produção, de modo a beneficiar-se das notáveis vantagens obtidas na manutenção das máquinas e na formação do pessoal.



# Coca-Cola

## e o desenvolvimento sustentável



■ As marcas Coca-Cola são universalmente apreciadas pela qualidade do produto. Daqui nasce a exigência de alcançar a excelência em conjugar crescimento empresarial e respeito do ambiente. O desenvolvimento sustentável se realiza com o mesmo espírito de inovação que diferencia a empresa em estudar bebidas sempre melhores para os próprios clientes.

Tal empenho se concretizou na criação de um sistema de gestão ambiental, denominado "eKOsistema", que prevê padrões mais restritivos, ações corretivas e procedimentos adequados às específicas atividades de Coca-Cola no interior

do sistema empresarial de gestão da qualidade. The Coca-Cola Company tem assim empreendido iniciativas de importância estratégica no âmbito da gestão dos recursos hídricos, da confecção sustentável, da gestão da energia e da tutela do clima. Tais iniciativas levaram à obtenção, no dia 8 de maio de 2009 em Washington, da vigésima quinta medalha de ouro anual pelos sucessos empresariais internacionais no desenvolvimento sustentável conferida pelo Centro Mundial pelo Ambiente (World Environment Center, WEC). O mote do projeto Coca-Cola, isto é, "restituir à natureza e à comunidade uma quantidade de água igual à



que a empresa usa na produção de todas as bebidas do próprio portfólio", foi citado pelo júri internacional independente como uma excepcional demonstração de liderança na sustentabilidade ambiental.

As embalagens também revestem um papel fundamental no sistema Coca-Cola, porque representam o veículo com o qual os produtos alcançam os consumidores, permitindo manter intactas as características das bebidas no pleno respeito dos padrões de qualidade e segurança. Fundamental é o papel desempenhado pelo estudo do ciclo de vida da embalagem e a pesquisa contínua de soluções para minimizar o seu impacto na natureza. Há anos The Coca Cola Company trabalha ao lado dos próprios fornecedores para diminuir progressivamente o peso das embalagens, utilizando, onde possível, material reciclado. The Coca Cola Company, além disso, utiliza nas próprias linhas de engarrafamento modernas tecnologias em condições de melhorar a eficiência energética dos processos produtivos para minimizar consumos e custos.

## ▪ A PALAVRA AO CLIENTE - Entrevista a Diego Yáñez Eguez, Diretor Geral da Equador Bottling Company Corp.



**Quito:** a capital do Equador é situada a 2850 m de altitude em um cenário de extraordinária beleza no coração dos Andes.

EBC representa uma importante realidade empreendedorial para o Equador e para toda a América Latina. O senhor poderia descrever-nos quais foram os principais fatores que determinaram esta extraordinária evolução?

“Nos últimos anos EBC se concentrou em três aspectos fundamentais. Antes de tudo os nossos colaboradores, que representam o principal recurso empresarial. Por esta razão efetuamos uma atenta seleção do pessoal, constantemente atualizado, que nos permite empregar, no interior de cada área empresarial, os melhores profissionais do setor. Paralelamente, a outra

pilastro fundamental da empresa é representada pelos nossos consumidores, que constituem a razão mesma da existência de EBC. O nosso objetivo primário é oferecer aos nossos clientes uma vasta gama de produtos de alta qualidade, pensados exclusivamente para satisfazer as suas necessidades. A nossa oferta (produtos, marcas, preços) se evoluiu exatamente em virtude deste princípio. O terceiro aspecto fundamental da nossa extraordinária evolução é sintetizado na “disciplina operativa”, que é também a chave de sucesso da gestão empresarial. Sem uma adequada disciplina o negócio não pode registrar progressos; resulta, portanto, fundamental que cada nível da organização empresarial se concentre na rápida e precisa execução das ordens e na eficiência dos processos.”

*EBC é uma empresa líder no mercado dos CSD. Como o senhor vê o futuro do mercado de bebidas no Equador? Como EBC está vivendo a crise econômica internacional?*

“O mercado de bebidas está em constante evolução e, por esta razão, torna-se fundamental para as empresas que operam

em tal setor estar ao passo com as mudanças e enfrentar com flexibilidade as dinâmicas econômicas que se apresentam. Diversamente as empresas correm o risco de fossilizar-se e de desaparecer. EBC é um produtor de bebidas não alcoólicas e a nossa “visão” é um desenvolvimento econômico sustentável.”

*Quais são os fatores que os têm levado a investir em novas linhas a alta velocidade nos estabelecimentos de Quito e Guayaquil?*

“Os investimentos em Quito e Guayaquil foram realizados para fazer frente às tendências do mercado e às evoluções da demanda. Para poder satisfazer os consumidores finais e poder adaptar-nos às contínuas mudanças tanto ambientais quanto setoriais, tivemos de investir em instalações tecnologicamente avançadas em condições de manter o passo com as crescentes solicitações do mercado. Por estas razões decidimos instalar em Quito as empacotadoras SMI a filme termorretrátil SK 800 F e SK 602F, e em Guayaquil uma enfardadora modelo SK 802F.”

*Quais são os principais fatores que EBC considera para a escolha dos próprios fornecedores?*

“Os fatores principais que são levados em consideração durante o processo de decisão na escolha dos fornecedores são antes de



tudo a seriedade empresarial, o elevado conteúdo tecnológico dos maquinários oferecidos, o empenho a longo prazo da parte do fornecedor e o nível do serviço oferecido. Não entra na nossa política empresarial o conceito de um "só business". Com cada fornecedor é instaurada um relação solidária que deve durar no tempo. Por esta razão estreitamos colaborações com diversos produtores de máquinas que operam a nível internacional e que estão em condições de oferecer máxima confiabilidade, para poder nos ajudar no nosso processo de desenvolvimento."

*A colaboração com SMI data de 1996 com o fornecimento da primeira empacotadora a filme termorretrátil. Que papel tem para o sucesso dos seus produtos a parceria com SMI?*

"Em seguida à longa cooperação que nos liga à empresa italiana já podemos afirmar que as máquinas e os sistemas fornecidos pela SMI oferecem elevada confiabilidade e rendimentos produtivos de primeira ordem. No interior das nossas instalações de produção procuramos, no limite do possível, padronizar todos os sistemas, a fim de que nos seja possível obter os máximos resultados na formação do pessoal, nas operações de manutenção e de

serviço. Para esse fim a EBC decidiu instalar nas linhas produtivas de todos os nossos estabelecimentos só e exclusivamente máquinas de embalagem SMI."

*Quanto conta a inovação?*

"A inovação tecnológica representa um fator essencial no interior de todas as áreas produtivas da EBC. A nossa empresa sempre foi orientada a pesquisar as estratégias melhores para aumentar a quota de mercado e para responder pronta e eficazmente às exigências dos nossos clientes presentes e futuros."

*Quais são os maiores desafios que a indústria dos CSD deve enfrentar? Quais são os projetos futuros da EBC?*

"As indústrias dos refrigerantes deverão enfrentar a crescente competitividade e a diversificação de produto solicitada pelo mercado. O desafio primário da EBC é e será manter a posição de liderança na produção de CSD no Equador, junto ao nosso parceiro "The Coca-Cola Company". A EBC mantém este primado graças a contínuos investimentos em instalações produtivas tecnologicamente inovadoras e à diversificação da própria oferta. Neste sentido procuramos entrar em diversos setores, a fim de que o consumidor encontre sempre uma alternativa de alta qualidade."

## ▪ The Coca-Cola Company e a global & local foundation

A "global foundation" de The Coca-Cola Company, junto a outras 18 fundações locais e regionais, assegura o melhoramento e o bem-estar da sociedade.

Existe uma estreita colaboração com várias comunidades e organizações governamentais e privadas, a fim de desenvolver e sustentar projetos de grande importância para as comunidades mesmas.

É este o objetivo à base do nascimento, em julho de 2000, da "The Coca Cola Foundation of Equador", como parte integrante das políticas de responsabilidade social da empresa.

O objetivo primário da fundação é promover e encorajar o desenvolvimento cultural, econômico e social do Equador através do apoio a programas específicos.





SETOR ÁGUA & CSD  
**Bonafont**  
Grupo Danone  
Toluca, México  
» estiro-sopradora  
SMIFORM SR 14



■ A Bonafont nasce em 1992, de um projeto de investidores mexicanos que têm como objetivo o desenvolvimento do mercado da água em garrafa. Já desde o início a nova empresa se encontra diante da necessidade de instalar no sistema de produção de Toluca maquinários e equipamentos de vanguarda, uma vez que, para salvaguardar as características da água de fonte, o processo de embalagem deve acontecer dentro de critérios muito rígidos. Por estas razões Bonafont se dirige imediatamente aos principais construtores de máquinas para o setor “beverage” (bebidas) para a

escolha de soluções de embalagem em condições de assegurar a integridade do produto embalado, assim como rendimentos elevados e máxima eficiência produtiva. Desde 1996 a SMI desenvolve um papel importante no panorama mundial dos fornecedores de máquinas de embalagem secundária e de estiro-sopradoras rotativas para a produção de garrafas em PET/PP. Nas instalações Bonafont são instaladas mais de 10 empacotadoras Smiflexi destinadas à embalagem secundária e amplas linhas de esteiras transportadoras Smiline para a movimentação dos produtos

## ▪ O mercado da água engarrafada no México

O México é o segundo maior consumidor no mundo, depois dos USA (fonte dados: Beverage Marketing Corporation) de água engarrafada, com um consumo anual de aproximadamente 25 bilhões de litros.

A Bonafont foi a primeira marca mexicana de água natural a ser engarrafada industrialmente no País e a primeira a ser exportada no mercado norte-americano, mais precisamente no Estado do Texas. Atualmente é líder de mercado no segmento dos recipientes de capacidade inferior aos 4 litros. Desde 1996 a Bonafont faz parte do Grupo Danone, e dispõe hoje de estabelecimentos dotados de sistemas de engarrafamento tecnologicamente entre os mais avançados do mundo. No âmbito dos contínuos investimentos para a modernização das instalações produtivas, a Bonafont dirigiu-se recentemente à SMI para a instalação de uma estiro-sopradora rotativa a 14 moldes, modelo Smiform SR 14, destinada à produção de garrafas PET de 0,5 / 0,6 e 1,5 litros.



no interior das linhas produtivas. Além disso, o crescente interesse do mercado relativamente a soluções inovadoras destinadas à logística de linha permitiu que a SMI desempenhe um papel de todo respeito no âmbito dos fornecimentos ao Grupo Danone, que, em nível mundial, utiliza mais de 50 unidades SMI entre máquinas de embalagem secundária e de estiro-sopro de garrafas PET/PP.

*À direita: Em Toluca modernidade e história resultam perfeitamente misturadas; ao lado de novas estruturas industriais podem-se admirar esplêndidos edifícios históricos.*



# O Grupo Danone:

## as origens do colosso agroalimentar francês



■ Em 1996 a Bonafont começou a fazer parte do Grupo Danone. O grupo agroalimentar francês é o terceiro na Europa em faturamento. As origens do grupo datam de 1919, quando Isaac Carasso abre em Barcelona uma pequena fábrica de iogurte. O início é difícil, mas, graças também ao apoio da comunidade médico-científica da época que aconselha este alimento com fins terapêuticos, o iogurte de Carasso logo se torna um produto conhecido, apreciado e amplamente difundido, antes vendido nas farmácias e depois nas lojas de gêneros alimentícios. Torna-se logo necessário

encontrar um nome à linha de iogurte, e Isaac Carasso pensa no diminutivo dado ao filho Daniel: Danon. Em 1966, da fusão das vidrarias Glaces de Boussois e Verrerie Souchon Neuvesel, nasce o Grupo BSN. Quase simultaneamente, em 1967, a Danone unifica a distribuição dos próprios produtos com aqueles de Gervais, empresa líder na produção de produtos frescos: é o nascimento de Gervais Danone. Em 1972, depois de um encontro entre Antoine Riboud (Presidente da BSN) e Isaac Carasso, a Gervais Danone se funde com BSN, grupo, este, ativo na produção

### ■ Os números chave do Grupo Danone

- 15,22** bilhões de Euros de faturamento (2008)
- 81.000** empregados em todo o mundo
- 4,5** bilhões de litros de leite coletados em 2007 (0,8% do total mundial)
- 4.500** cepas na colheita de culturas Danone
- 49** estabelecimentos produtivos em **47** Países
- 17** formulações para "Danoninho", produto destinado à infância em diversos Países
- 18** Institutos Danone para a pesquisa e o desenvolvimento de novos produtos



- Bonafont e a “gente fora da garrafa”



É uma expressão muito peculiar, que provoca curiosidade em tantas pessoas. A Bonafont é uma sociedade muito “especial”, que tem, portanto, necessidade de pessoas “especiais”... de tudo isso nasceu o projeto “Gente fuera de la botella”, isto é, “gente fora da garrafa”. Trata-se de uma iniciativa dirigida a quem partilha os valores e a responsabilidade social da empresa mexicana. O programa do projeto idealizado pela Bonafont prevê o recrutamento de estudantes que concluíram os estudos universitários para uma experiência laboral na mesma sociedade, com o objetivo de contribuir ao lançamento de iniciativas que permitam à Bonafont e ao grupo Danone continuarem como os líderes de mercado nos setores da nutrição salutar.



do vidro soprado e plano, que há pouco tempo havia adquirido as empresas Evian e Kronenbourg. É o nascimento oficial do Grupo Danone. Danone é um dos operadores mais dinâmicos no setor alimentício. Os produtos desta sociedade estão presentes nos 5 continentes, em mais de 120 Países. A Danone ocupa posições de liderança em bem quatro “business segments” (segmentos de negócios) da indústria da

alimentação para a saúde: os Produtos Lácteos Frescos (nº1 ao mundo), as Águas (nº2 no mercado das águas engarrafadas), a Nutrição Infantil e a Nutrição Clínica.



# Bonafont e SMI:

## Desenvolvimentos inovadores para manter níveis de crescimento elevados



■ A Bonafont decidiu investir na aquisição de uma estiro-sopradora Smiform a 14 cavidades para a produção de recipientes de 0,5 / 0,6 e 1,5 litros, de modo a poder assim responder eficientemente ao aumento da demanda por produtos do grupo gerada por um mercado em constante evolução. O sistema de estiro-sopro, instalado no interior de uma linha de

engarrafamento de 25.000 bph, permite fazer frente tanto aos crescentes consumos de água engarrafada no mercado mexicano quanto à sempre maior demanda de água "Bonafont" proveniente dos Países limítrofes. Não se passaram muitos anos desde que, em 1996, a primeira máquina de embalagem com a placa SMI começou a fazer parte

da dotação da empresa; desde então, a sociedade mexicana tem conquistado fatias de mercado sempre maiores, até chegar à liderança do setor de referência. E se põe para o futuro objetivos ainda mais ambiciosos para consolidar os sucessos até agora obtidos. Objetivos que se tornam mais facilmente alcançáveis graças ao emprego de maquinários tecnologicamente na vanguarda produzidos por empresas que, como a SMI, há muitos anos investem em inovação e pesquisa para fornecer aos próprios clientes as soluções mais adequadas às suas mutáveis exigências. A Bonafont é, de fato, um cliente histórico da SMI, desde o momento em que a primeira termoencardadora da série APET, hoje substituída pela mais moderna série SK, foi adquirida em 1997. O constante aumento das vendas no mercado mexicano e dos Países vizinhos sinalizou o início da expansão empresarial que conhecemos, e levou a Bonafont a investir em novas linhas de produção, onde hoje funcionam a pleno ritmo mais de 10 empacotadoras automáticas Smiflexi. As estratégias comerciais da



sociedade do Grupo Danone visam à ampliação da quota de mercado atual, também através da renovação contínua da oferta e do empacotamento.

Nos estabelecimentos Bonafont se encontram diferentes tipos de máquinas de embalagem SMI: enfardadoras automáticas para realizar embalagens apenas em filme, bandeja +filme e camada+filme; encaixadoras wrap-around para a formação de caixas completamente fechadas ou pacotes em somente bandeja; máquinas combinadas, que agrupam em um único chassi as funções de uma enfardadora e de uma encaixadora. Esta ampla flexibilidade responde perfeitamente às expectativas da empresa mexicana, que quer um empacotamento inovador e atraente para os próprios produtos.

## ■ Smicentroamericana SA de CV

A constituição, no ano de 1997, da sociedade "Smicentroamericana SA de CV" foi para a SMI um passo decisivo para o desenvolvimento da marca no mercado mexicano. O incremento das vendas neste País e nos limítrofes foi o fator decisivo na escolha de abrir uma filial no México. Uma escolha ditada pela vontade de estar sempre mais próximos (também fisicamente) dos próprios clientes e poder fornecer assistência técnica e peças sobressalentes de modo mais veloz e eficiente.

Os escritórios e os armazéns da Smicentroamericana se encontram em uma moderna construção em um dos maiores distritos industriais da Cidade do México (a delegação Gustavo A. Madero), a poucos minutos das principais vias de acesso da capital.

Graças ao emprego de pessoal local altamente especializado, a SMI está em condições de responder pronta e eficazmente às expectativas dos seus numerosos clientes mexicanos e da América Central, fornecendo um serviço de qualidade superior nas atividades de:

- > promoção comercial das máquinas produzidas pela SMI e pela sociedade controlada Smipack, com um portfólio de produtos em condições de satisfazer às mais variadas exigências de confecção de empresas grandes e pequenas;
- > assistência técnica pós-venda para a instalação e a manutenção dos sistemas fornecidos;
- > venda de peças sobressalentes originais, com tempos de entrega e despesas de transporte em linha com as expectativas da clientela. A competência, a profissionalidade e a disponibilidade do pessoal comercial e técnico de Smicentroamericana são o segredo dos ótimos resultados comerciais alcançados pelo Grupo SMI no México e nos Países vizinhos.



## ▪ A PALAVRA AO CLIENTE

### Entrevista a Tomas Ortega, Diretor de Produção de Bonafont



*A Bonafont foi a primeira marca de água natural engarrafada no México, e hoje é líder de mercado. Qual é a chave deste sucesso?*

“A Bonafont soube conquistar fatias de mercado sempre mais importantes, até tornar-se líder de mercado no setor da água engarrafada. Hoje a Bonafont goza de uma identidade de alto nível no mercado e é percebida pelos consumidores como uma

“marca” particularmente atenta ao bem-estar e à saúde. A atividade econômica da Bonafont põe de fato em posição prioritária todas aquelas ações e iniciativas orientadas ao desenvolvimento de uma forte responsabilidade social.”

*A parceria com a SMI data de 1996. Quais critérios utilizam para escolher os seus fornecedores principais?*

“A escolha de um fornecedor é um aspecto importante para alcançar o sucesso do nosso produto no mercado. Os principais valores à base das nossas escolhas são a confiabilidade, a qualidade e a competitividade dos maquinários que nos são fornecidos, sem esquecer o tema da inovação. Em um período como este, caracterizado por contínuas transformações dos mercados e dos gostos, é prioritário privilegiar aqueles fornecedores que fazem da inovação a própria razão de ser. Decidir visar à inovação nos oferece a possibilidade de diferenciarmos da concorrência. Para alcançar este objetivo é fundamental instaurar

uma estreita colaboração com o fornecedor, que deve ser capaz de propor soluções tecnologicamente inovadoras a custos razoáveis.”

*Quais são os fatores predominantes que impulsionaram a Bonafont a investir na aquisição da stiro-sopradora Smiform SR 14?*

“De frente aos crescentes consumos de água engarrafada registrados no México, foi inevitável para a Bonafont decidir investir na aquisição de uma nova estiro-sopradora rotativa Smiform a 14 cavidades. A instalação desta nova máquina (modelo SR 14) entra de fato em um amplo projeto de crescimento e fortalecimento da marca Bonafont, tanto no mercado nacional quanto internacional, que visa à qualidade do produto para satisfazer as contínuas solicitações do mercado e as expectativas dos clientes finais.”

*Quais perspectivas de desenvolvimento o senhor prevê no mercado da água engarrafada no México e, mais em geral, em toda a América Central?*

“Apesar da recessão econômica presente em todo o mundo, cremos que haja todas as premissas para um forte crescimento do consumo de água engarrafada tanto no México quanto nos outros Países da América Central. Um fenômeno

favorecido também pela difusão e pelo fortalecimento da “cultura da saúde”, que impulsiona os consumidores a adotarem um estilo de vida mais salutar e a beber uma maior quantidade de água engarrafada, como parte integrante de uma dieta diária balanceada.”

*Nas linhas de engarrafamento Bonafont são instalados diversos modelos de máquinas de embalagem SMI. Como julga os rendimentos destas instalações em termos operativos e de manutenção?*

“Nos nossos estabelecimentos são instaladas mais de 10 empacotadoras Smiflexi, destinadas à embalagem secundária, e amplas linhas de

esteiras transportadoras Smiline para a movimentação dos produtos no interior das linhas produtivas. Diante de uma colaboração em ato já há mais de 15 anos, podemos afirmar que os rendimentos dos maquinários SMI são satisfatórios. Considero de qualquer modo de fundamental importância que a experiência adquirida por alguns dos nossos técnicos na gestão e na manutenção destas máquinas tenha logo se estendido a toda a equipe operativa. A tal fim, a presença in loco da filial Smicentroamericana pode seguramente ajudar a SMI e a Bonafont a fortalecer ainda mais a parceria existente, com indiscutíveis vantagens

em termos de cuidado, pontualidade e economia do serviço a nós oferecido.”

*Quanto é importante para a Bonafont que a SMI esteja diretamente presente no México com uma filial e com pessoal local para assistência técnica e peças sobressalentes?*

“Para um grupo importante como a Bonafont, a presença no território mexicano de uma filial SMI é uma excelente oportunidade para o desenvolvimento de novos projetos e um impulso ao crescimento de ambas as sociedades. Assistência técnica e peças sobressalentes à mão são fatores chave na escolha dos fornecedores de confiança, porque para nós é indispensável poder contar com abastecimentos rápidos e assistência imediata, a custos reduzidos e sem incorrer em riscos de troca.”

*Quais são os projetos futuros da Bonafont?*

“Sem entrar muito nos detalhes, obviamente também por ser um assunto confidencial, posso simplesmente sublinhar que todas as atividades da Bonafont e os projetos do grupo são focalizados a dar maior impulso ao nosso setor e a melhorar ainda mais a nossa posição de líder de mercado.”



# Cott Beverages.



SETOR ÁGUA & CSD  
**Cott Beverages**  
Grupo Cott Corporation  
Concordville, PA, USA  
>> empacotadora combi  
SMIFLEXI CM 800

## ▪ O “private label” conquista posições

Há poucos anos quase nenhum perito do setor teria previsto que os produtos a “marca privada” teriam ajudado a grande distribuição a sobreviver em uma situação de mercado particularmente crítica como a de 2008 / 2009.

Nos últimos anos as “private labels” têm conquistado fatias de mercado sempre mais significativas, mesmo se a competição com as grandes marcas industriais continua sempre difícil.



# Cott Beverages

## e o fenômeno “marca privada”

■ O fenômeno registra tendências de crescimento positivas em qualquer parte do mundo. Também nos Estados Unidos a importância das “marcas privadas” está crescendo a ritmos significativos. Ainda não foram alcançados os picos de crescimento registrados em Países como o Reino Unido e Portugal, mas desde 2003 no mercado USA as vendas das marcas privadas cresceram 60% contra 23% registrado pelas marcas industriais. Graças a este novo fenômeno de mercado, as “private labels” detêm hoje uma quota de mercado de 19% em relação aos 15% que tinham em 2003. Tal crescimento pode ser explicado como resposta à crise dos consumos que atingiu todo o mundo, em particular os Estados Unidos. Além disso, não deve ser subestimado o trabalho feito pelos “retailers” em ampliar a oferta das próprias marcas, subdividindo os produtos em “premium”, “primeiro preço”, “core” e “outras” (linhas bio, regionais, kids). Os resultados destas estratégias têm consentido à grande distribuição de aumentar as margens de lucro, favorecendo uma

difusão constante das marcas privadas no interior dos supermercados. As “private labels” podemos, portanto, reconhecer dois méritos: de um lado oferecer aos consumidores (sempre mais atentos à “carestia”) um carro de produtos mais convenientes em relação àqueles das grandes empresas, sem renunciar a um bom nível de qualidade; de outro lado, ajudar os pontos de venda a varejo a recuperar margens de lucro satisfatórias.



**No alto:**  
o estabelecimento  
Cott de Concordville  
coberto pelas  
abundantes nevascas  
na East Coast

# O sucesso

## da multinacional norte-americana



■ O crescimento da “marca privada” não depende, portanto, somente da atual conjuntura econômica, mas também da capacidade dos distribuidores de empenhar-se no desenvolvimento dos próprios produtos. Cott Beverages, líder na produção de bebidas não alcoólicas de marca privada no mercado norte-americano, tem sabido colher as oportunidades oferecidas pelas últimas tendências dos consumidores. Cott presta sempre a máxima atenção aos clientes e às suas expectativas, à oferta de produtos a preços competitivos e à constante inovação.

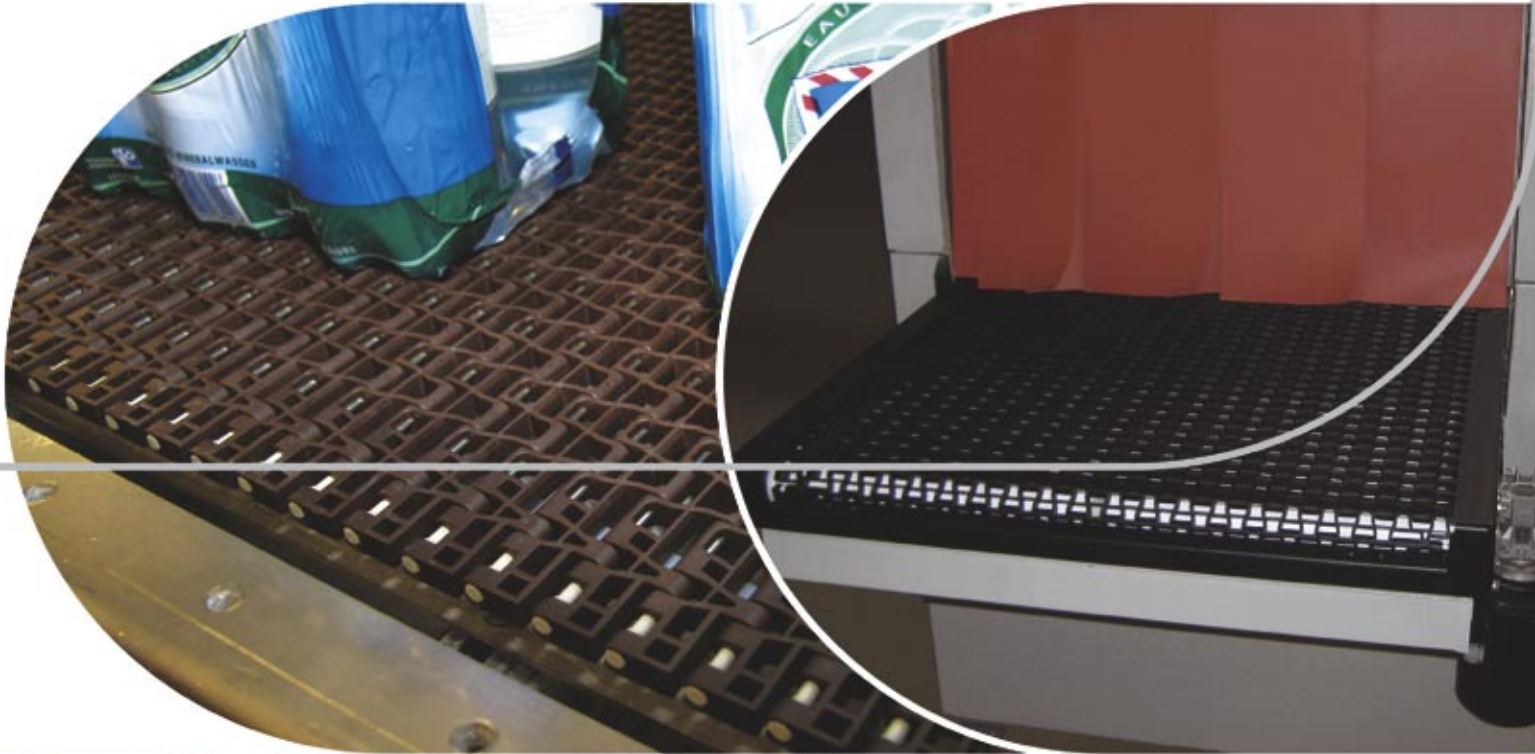
A multinacional norte-americana Cott Corporation, que tem estabelecimentos de produção nos Estados Unidos, no Canadá, no México e no Europa, tem como objetivo primário aquele de ser o melhor parceiro possível para os próprios clientes, propondo um amplo portfólio de bebidas de qualidade em condições de agradar aos gostos de cada consumidor. Isso requer capacidades produtivas muito flexíveis e dinâmicas; por este motivo Cott Beverages investe continuamente na produção, na atualização dos processos, adquirindo novos maquinários e instalações

tecnologicamente avançadas, em condições de assegurar elevados rendimentos, baixos custos de gestão e de manutenção e máxima flexibilidade operativa. A exigência de diversificar sempre mais a oferta de bebidas, tanto de produção própria quanto destinadas à grande distribuição, teve um papel decisivo na escolha da nova empacotadora a instalar no estabelecimento de Concordville, PA. Entre as tantas propostas recebidas, Cott Beverages escolheu uma máquina SMI, precisamente o modelo combinado Smiflexi CM 800, para a confecção secundária apenas em filme, bandeja +



# Habasit

The most complete product range worldwide



Habasit offers the largest selection of belting, conveying, processing and complementary products in the market: HabaFLOW<sup>®</sup> fabric belts, HabasitLINK<sup>®</sup> modular belts, HabaSYNC<sup>®</sup> timing belts, HabaCHAIN<sup>®</sup> plastic chains, HabiPLAST<sup>®</sup> extruded profiles, HabaDRIVE<sup>®</sup> power transmission belts...

For more information about Habasit,  
please visit our website  
[www.habasit.com](http://www.habasit.com)  
Email: [info@habasit.com](mailto:info@habasit.com)

Habasit – Solutions in motion



filme, somente bandeja e em caixas de papelão wrap-around.

De frente às contínuas mudanças das tendências de mercado, que requerem novos produtos confeccionados em vários tipos de embalagens e de configurações, Cott Beverages se dirigiu à SMI para o fornecimento de uma empacotadora automática de última geração; a instalação deve ser em condições de satisfazer as atuais exigências de produção do estabelecimento de Concordville e de passar em tempos brevíssimos a futuros trabalhos de novos produtos, formatos e embalagens.

Todos os modelos de empacotadoras combinadas da série Smiflexi CM são, de fato, particularmente adequados a linhas de engarrafamento diversificadas e flexíveis, onde o "switch" de um produto ao outro ou de um formato ao outro deve ser fácil e veloz. Para responder a esta exigência, a SMI agrupou em uma única máquina as funções de uma encaixadora wrap-around e as de uma enfardadora em filme termorretrátil. Os modelos Smiflexi CM são, portanto, extremamente flexíveis, em condições de confeccionar vários tipos de recipientes em diferentes configurações: apenas em filme, bandeja + filme, somente bandeja, caixas

## ■ A propósito de Cott Beverages Inc.

Cott Beverages Inc. desenvolve a própria atividade operativa como Cott Beverages USA, Cott International, Cott Concentrates e RC Cola



International. O grupo é ativo na produção e distribuição de bebidas não alcoólicas, em particular refrigerantes, sucos, água engarrafada, bebidas energéticas, chá.

Cott Beverages teve uma rápida evolução em poucos anos, tornando-se um dos maiores engarrafadores norte-americanos especializados no "co-packaging" para terceiros, com uma força de trabalho de aproximadamente 2.800 empregados e 20 unidades de produção deslocadas nos Estados Unidos, no Canadá, México e Reino Unido.

A empresa funda o próprio "modus operandi" sobre princípios irrenunciáveis como a disciplina, a atenção relativamente à inovação e uma cooperação sempre mais estreita com os próprios clientes. Cott Beverages dispõe de um amplo portfólio de produtos - mais de 200 tipos de bebidas - vendidos em mais de 60 Países do mundo. Cott trabalha em estreito contato com as principais sociedades de distribuição para fazer crescer o valor das suas marcas privadas. Além disso, em todo o mundo os consumidores podem adquirir também produtos com a marca Cott, entre os quais: Cott, RC, Vintage, Vess, Stars & Stripes, Bem Shaws, Carters, Red Rooster, Red Rain e So Clear.

de papelão completamente ou parcialmente fechadas. Quando o programa de trabalho prevê a embalagem em somente bandeja ou caixas wrap-around, o forno

de termorretração e o sistema de enrolamento do filme são automaticamente desativados pelo sistema de controle da máquina.

# Flexibilidade

a serviço dos “retailers”



■ O estabelecimento Cott Beverages de Concordville, Pensilvânia, se estende sobre uma superfície de 225.000 pés quadrados (aproximadamente 21.000 metros quadrados) e hospeda duas linhas de engarrafamento PET e uma linha de latinhas. Uma linha PET é dedicada ao engarrafamento de refrigerantes em garrafas de 2 e 3 litros, enquanto a segunda é destinada às garrafas de 1 litro. A máquina combinada Smiflexi CM 800 é instalada na linha PET de 2 e 3 litros e, graças à elevada

flexibilidade operativa deste modelo, a garrafa de 2 litros pode ser embalada em 14

formatos diversos, enquanto a de 3 litros em bem 18 diferentes configurações.





■ Além disso, sobre todos os formatos realizados com embalagem apenas em filme é impressa uma marca para a abertura facilitada. Esta aplicação particular é possível graças ao dispositivo acessório “easy-open”, que pode ser instalado tanto sobre as máquinas combinadas da série Smiflexi CM como sobre as empacotadoras em filme termorretrátil da série Smiflexi SK. O sistema “easy open” é constituído por um equipamento que perfura o filme durante a operação de corte, de modo a dividir a marca desejada. O dispositivo aplica dois tipos de marca

(na forma de “X” e de “H”) e é disponível tanto para trabalhos em pista única quanto em pista dupla. A vantagem de tal solução para o consumidor final reside na maior facilidade, comodidade e segurança de abertura do pacote, contribuindo a aumentar o seu nível de aprovação por parte do público. Esta aplicação acessória não requer o emprego de materiais específicos de embalagem e permite ao produtor-distribuidor realizar embalagens finais mais atraentes sem aumento de custos.

Além das características técnicas acima descritas, a escolha por parte de Cott Beverages de adquirir uma máquina combinada Smiflexi CM 800 foi motivada também por outros fatores, como a ótima relação custo-benefício, o nível elevado de rendimentos e confiabilidade e a presença nos Estados Unidos de um centro de assistência técnica assegurado pela filial SMI USA. A filial norte-americana da Smigroup funciona em Windsor, CT, desde 2003, o mesmo ano em que Cott Beverages decidiu instalar a primeira empacotadora Smiflexi em um dos seus estabelecimentos de produção. No momento as linhas de engarrafamento da empresa já hospedam 10 empacotadoras automáticas das séries



- Uma história feita de sucessos e contínuos investimentos

A história da Cott inicia em 1950, ano em que a empresa inicia no Canadá a própria atividade no setor "bebidas", importando dos Estados Unidos refrigerantes em garrafa e latinha. Dois anos depois, na cidade de Laval, Quebec, é iniciada pela Cott a atividade de engarrafamento de bebidas não alcoólicas, sempre em garrafas e latinhas. Em pouco tempo, a empresa canadense torna-se uma importante realidade industrial e se faz reconhecer no mercado internacional, porque é a primeira sociedade ao mundo a lançar uma bebida dietética, em resposta às solicitações dos pacientes diabéticos do hospital Royal Victoria de Montreal. Entre 1976 e 1991 as atividades da empresa se expandem notavelmente em todo o Canadá, nos Estados Unidos e na Europa. Em 1986 a sociedade é cotada na Bolsa. Entre 1990 e 2000, Cott Beverages leva a cabo uma série de aquisições no setor de referência, entre as quais as marcas Vess Beverages e Concord Beverages nos Estados Unidos, entrando ao mesmo tempo no mercado anglo-saxão com a aquisição das sociedades Benjamin Shaw & Sons Ltd. e Hero Drinks Group. Mais tarde se expande no México através de uma joint venture, através da qual abre também neste País estruturas de produção e comercialização. Cott Beverages tem desenvolvido com sucesso o próprio negócio também em segmentos de mercado inovadores, como aqueles das bebidas energéticas e dos produtos "ready-to-drink". Há mais de 50 anos a sociedade norte-americana é protagonista de um crescimento constante e duradouro, a ponto de já ser considerada um ponto de referência para todo o setor das bebidas não alcoólicas.





SK, WP e TF e 2 linhas de esteiras transportadoras. Todos os modelos de empacotadoras combinadas da série Smiflexi CM são, de fato, particularmente adequados a linhas de engarrafamento diversificadas e flexíveis, onde o "switch" de um produto ao outro ou de um formato ao outro deve ser fácil e veloz. Para responder a esta exigência, a SMI agrupou em uma única máquina as funções de uma encaixadora wrap-around e as de uma enfardadora em filme termorretrátil. Os modelos Smiflexi CM são, portanto, extremamente

flexíveis, em condições de produzir vários tipos de recipientes em diferentes configurações: apenas em filme, bandeja + filme, somente bandeja, caixas de papelão completamente ou parcialmente fechadas. Quando o programa de trabalho prevê a confecção em somente bandeja ou caixas wrap-around, o forno de termorretração e o sistema de enrolamento do filme são automaticamente desativados pelo sistema de controle da máquina.

#### ■ SMI nos Estados Unidos

A Smigroup está presente no território norte-americano com a filial SMI USA Inc., situada em Windsor, CT, não distante das cidades de Nova York e Boston. O constante empenho da Smigroup para a plena satisfação do cliente e para um serviço de assistência técnica de primeira ordem levou à abertura da filial em 1999.

Pessoal local altamente especializado assegura um serviço de qualidade elevada tanto em âmbito comercial quanto técnico, atendendo em tempos rápidos as solicitações dos clientes para a instalação e a manutenção das instalações. Além disso, o fornecimento de peças sobressalentes dos armazéns SMI USA permite otimizar os tempos de entrega e reduzir as despesas de transporte. A profissionalidade e a disponibilidade da equipe da filial norte-americana de Smigroup são seguramente fatores chave dos ótimos resultados de venda alcançados nos Estados Unidos e no Canadá, onde estão instaladas até hoje mais de 170 empacotadoras Smiflexi.



## Encaixadora WP:

a proteção ideal contra qualquer golpe



As encaixadoras wrap-around Smiflexi da série WP são ideais para a embalagem de recipientes em caixas e/ou bandejas de papelão ondulado à velocidade máxima de produção de 80 ppm.

As caixas e as bandejas podem ser octogonais ou retangulares, com bordas da mesma altura ou de alturas diversas. Além disso, para prevenir danos e rompimentos aos produtos embalados, é possível inserir separadores de papelão entre um produto e o outro.

### SÉRIE WP:

a melhor proteção para o seu produto.

 **smiflexi**  
division

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

 **smigroup**

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

# Cisowianka.



SETOR ÁGUA & CSD  
**Nałęczów Zdroj**  
Cisowianka woda  
Nałęczów, Polónia

- >> estiro-sopradora SMIFORM SR 12
- >> enfiadora SMIFLEXI SK 600 F



■ Lugares tranquilos, limpos, não contaminados pela civilização industrial, dotados de ricas jazidas de substâncias naturais, curativas, e de um clima de efeitos benéficos. Na Polónia há mais de 40 centros termais, acolhedores e elegantes, onde é possível recuperar rapidamente a forma do corpo e do espírito. Cada centro termal é especializado no tratamento de um específico problema: as termais de Nałęczów são famosas pela cura das doenças do coração e do sistema circulatório. As propriedades curativas das suas águas foram identificadas no distante 1817.

No final do século XIX, Nałęczów era o lugar preferido dos mais importantes escritores poloneses, como Henryka Sienkiewiczza, Bolesława Prusa, Stefana Żeromskiego. Exatamente nesta cidadezinha o escritor Stefan Żeromski escreveu "História de um pecado".



**Nalęczów** é considerada uma cidade-jardim, com belíssimas vilas construídas no modelo das casas tártaras e das estações balneárias dos Alpes. O centro do país é composto por um vasto e belíssimo parque das termas, com uma grande variedade de árvores e diferentes monumentos, entre os quais o **Palácio Małachowskich** em estilo clássico. Naturalmente o coração do parque é representado pelo lago encantador. Graças aos benefícios do seu clima e das fontes de água mineral, **Nalęczów** atrai todos os anos sempre mais visitantes. As virtudes terapêuticas da água mineral natural local são acessíveis

a todos graças à água comercializada com o nome "Cisowianka", cuja composição química é comparável à água de fonte.



# Cisowianka:

## a rápida evolução da marca

■ No curso dos últimos anos, todos os principais produtores poloneses de água engarrafada foram testemunhas de um processo de rápida expansão do mercado de referência. A sociedade **Nałęczów Zdroj**, com a sua popular marca "Cisowianka", é uma das principais "estrelas" deste sucesso. A empresa é, de fato, um dos principais engarrafadores de água mineral na Polônia e "Cisowianka" é uma das três principais marcas de água engarrafada existentes no mercado. **Nałęczów Zdroj** tem demonstrado uma forte orientação ao crescimento, que lhe tem permitido adotar uma posição de importância no interior do mercado das águas engarrafadas. Entra neste processo de expansão o investimento efetuado em 2008 para a realização do novo e

moderno estabelecimento produtivo com cinco novas linhas de engarrafamento; o novo polo industrial é, além disso, dotado de um avançadíssimo centro logístico e de distribuição. Um investimento em condições de assegurar à empresa uma produção de mais de 220 milhões de garrafas de água por ano. Duas destas modernas linhas produtivas contam com a presença de maquinários SMI. Mais precisamente, no interior das duas linhas de 20.000 bph, são instaladas duas estiro-sopradoras Smiform, modelo SR12, e duas enfardadoras Smiflexi SK600F para a embalagem apenas em filme das garrafas de 1,5 l. A instalação das máquinas, realizada em 2008 para a primeira linha e em 2009 para a segunda, tem permitido à empresa fazer



frente à crescente demanda de água engarrafada no mercado polonês. Fator este que tem contribuído a aumentar a popularidade da marca "Cisowianka" tanto na Polônia quanto no exterior. Basta pensar que em 2004 a empresa detinha uma quota de mercado, para os pacotes de pequenas dimensões, igual a 2,4%, enquanto em 2008 tal quota era triplicada; no mesmo ano o volume das vendas era quadruplicado.

# Design:

o empacotamento que exalta a “transparência” do conteúdo



■ Ambas as linhas produtivas no interior das quais são instaladas as duas sopradoras Smiform SR12 são destinadas à produção de garrafas PET de 1,5 l. à velocidade de 20.000 bph. A embalagem de fim de linha das garrafas é confiada a duas enfardadoras Smiflexi SK 600F para a embalagem no formato 3x2 apenas em filme. A garrafa trabalhada no interior destas linhas de engarrafamento se diferencia pela tampa transparente: Cisowianka é, de fato, a primeira água mineral comercializada na Polônia com uma tampa deste tipo.

Mas a tampa “transparente” não é o único elemento de diferenciação.

Mais em geral se pode afirmar que todo o empacotamento das garrafas de 1,5 l foi pensado para fazer perceber em diversos modos ao consumidor final a qualidade mais importante desta água natural: a “transparência”. Além disso, Cisowianka utiliza etiquetas inovadoras com cores e layout que melhoram notavelmente a veste gráfica, tornando as etiquetas mais claras e legíveis.

A mesma garrafa de água Cisowianka, um recipiente de design simples e de fácil empunhadura, sintetiza muito bem a característica saliente do seu conteúdo: “a transparência e a pureza”. O empacotamento secundário, por sua vez, é marcado pela simplicidade e praticidade: Cisowianka, de fato, optou por uma solução monoformato: a configuração 3x2 apenas em filme, que representa a solução ideal de embalagem para a garrafa de 1,5 l.



# A vitalidade da água:

## Cisowianka e os projetos humanitários

■ De frente à crescente popularidade da própria água natural, a empresa **Natęczów Zdroj** não permaneceu indiferente a um dos problemas principais do mundo contemporâneo: a “vitalidade da água”, entendida como elemento fundamental para a vida. Para enfrentar o problema do gradual esgotamento das reservas hídricas no mundo, Cisowianka quis dar o próprio apoio à organização humanitária “PAH” (Ação Humanitária Polonesa), através de importantes iniciativas que sensibilizam a opinião pública e criam as premissas para uma melhor educação dos consumidores nos seus hábitos de consumo. Já se passou um ano desde o começo da iniciativa “Água para o Sudão”, empreendida pela Cisowianka em

cooperação com a PAH. Trata-se de um projeto voltado a incrementar a disponibilidade de água potável em várias regiões pobres do planeta e entra no mais amplo empenho da “Campanha para a água”. Graças a tal iniciativa, desde o final de 2008 os consumidores poloneses podem encontrar nos pontos de venda as garrafas de 0,33 l. de água Cisowianka especialmente realizadas para esta campanha; em relação aos recipientes tradicionais, estas garrafas se diferenciam pela presença de motivos africanos sobre a etiqueta e pelo logotipo PAH. O lucro obtido com as vendas da “pequena Cisowianka” é totalmente devolvido à construção de poços de água no Sudão. Depois de um ano do lançamento da iniciativa



foram coletados fundos suficientes para a construção de quatro poços, graças aos quais uma parte dos habitantes do Sudão meridional terá a possibilidade de ter acesso à água potável. Os primeiros poços serão abertos no mês de março de 2010, e serão seguidos nos meses sucessivos por outras realizações para um total de 11 instalações.

A campanha “Água para o Sudão” foi apoiada pelos principais meios de comunicação, entre os quais TVN e National Geographic Channel, e viu o envolvimento de importantes personalidades polonesas do espetáculo, como a atriz Agata Buzek que emprestou o seu rosto para os comerciais de apoio à iniciativa.



# International Freight Consolidators

**Air & Sea Freight**

**Door to Door Service**



**Your global logistic partner  
Since 1979 together in the world**

**HEAD OFFICE:** *Milan*

**BRANCHES:**

*Florence*

*Genoa*

*Leghorn*

*Vicenza*

*New York*

*Chicago*

*Miami*

*Los Angeles*

*Bogota*

*Lima*

*Santiago*

*Mexico City*

*Buenos Aires*

*Sao Paulo*

*Rio De Janeiro*

*Singapore*

*Sydney*

*Melbourne*

*Seoul*

*Pusan*

*Incheon*

*Abu Dhabi*

*Dubai*

*Beirut*

*Worldwide Specialized Network of Offices and Agents*

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

# APS series.



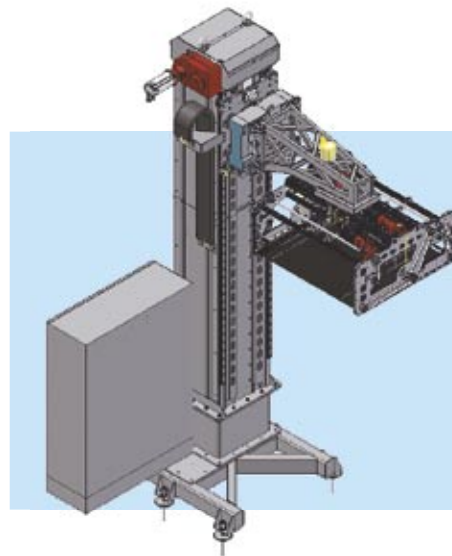
■ Em ocasião da feira internacional "Drinktec 2009" realizada em Múnaco de Baviera em setembro de 2009, a SMI apresentou em perspectiva mundial o novo paletizador APS 3000: um sistema de paletização que estabelece novos padrões no panorama dos paletizadores robotizados. A série Smipal APS é o resultado de uma intensa atividade de pesquisa e inovação, que

tem permitido realizar sistemas tecnologicamente avançados em condições de oferecer a cada usuário a solução de embalagem mais idônea às próprias exigências.

Os sistemas de paletização SMI otimizam as operações de fim de linha de múltiplos setores: bebidas, agroalimentar, químico, farmacêutico, detergentes, vidro, papel, e muitos outros.

# Paletizadores APS:

a nova solução SMI para o fim de linha.



## ■ APS 5000

O modelo APS 5000, com rendimentos até 500 estratos a hora, completa a gama de paletizadores Smipal.

■ A série APS é constituída por sistemas automáticos para a paletização de papelões, fardos, bandejas e pacotes em geral. Graças à possibilidade de combinar em diversas configurações a coluna central com os módulos padrões de movimentação palhetas, os sistemas de paletização propostos pela Smipal são extremamente flexíveis e se adaptam facilmente a qualquer condição logística da área de fim de linha, tanto em instalações já existentes quanto em novas instalações.

## ■ Como funciona a APS 3000?

O modelo APS 3000 é um sistema monocoluna a dois eixos cartesianos com rendimentos de até 300 estratos por hora. O eixo vertical é constituído por uma coluna fixa ao longo da qual escorre, sobre guias a recirculação de esferas, a travessa horizontal. O eixo horizontal de trabalho é formado pela travessa, ao longo da qual escorre o braço porta-cabeçote de presa.

O cabeçote de presa retira os estratos de pacotes de uma esteira transportadora à altura do operador e, com movimentos rápidos e precisos, os deposita sobre a palheta no ponto desejado. Os deslocamentos verticais da travessa e aqueles horizontais do braço porta-cabeçote são acionados por motores brushless, que asseguram trajetórias perfeitas durante todas as fases de paletização.

## ■ Movimentos rápidos e precisos

A automação e o controle a bordo máquina se baseiam no sistema "PC-based" denominado MotorNet System®, realizado pela divisão Smitec, configurável com bus de campo SERCOS interface™ ou CAN Open interface™ e baseado no dorsal de comunicação em fibra ótica. O emprego desta tecnologia no âmbito dos sistemas de paletização, caracterizados pela repetitividade dos movimentos operativos, é sinônimo de garantia para obter alta confiabilidade, reduzir as operações de

manutenção e assegurar baixíssimos custos de gestão. A gestão da instalação é facilitada por um painel de interface homem-máquina simples e intuitivo, dotado de gráfica avançada, tela sensível ao toque e ampla escolha de funções de diagnóstico e suporte técnico disponível em tempo real. Smipal APS 3000 monta de série um novíssimo "PLC de segurança" dedicado, que permite programar os sistemas de segurança em modo flexível, confiável e eficiente. O PLC de segurança supervisiona o correto funcionamento de todos os dispositivos



de segurança presentes no paletizador, integrando-os entre si, reduzindo notavelmente os bloqueios da máquina, tanto em caso de emergência quanto durante as operações de carga palhetas, carga entre camadas etc. Além disso, as operações de manutenção são simplificadas, e eventuais adequações a futuras normativas de segurança serão mais velozes e seguras porque se agirá diretamente no programa do PLC.

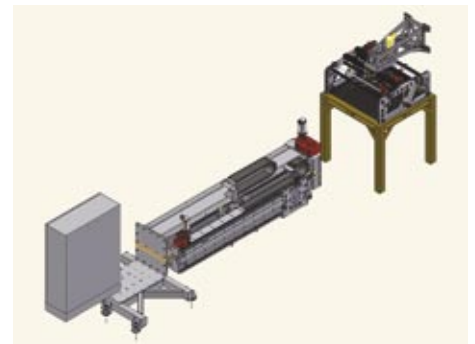
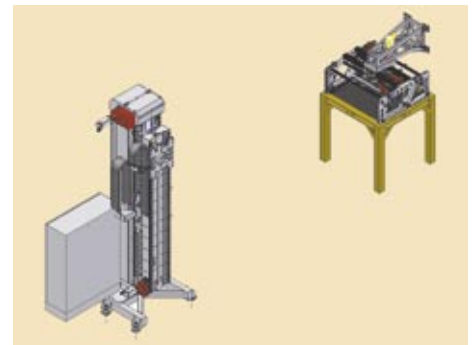
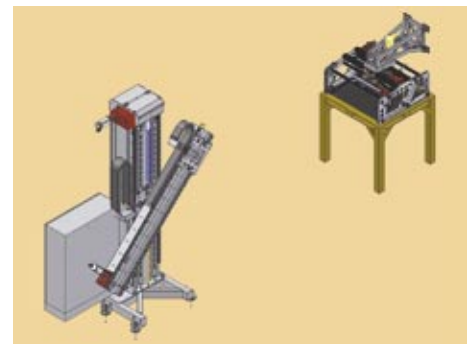
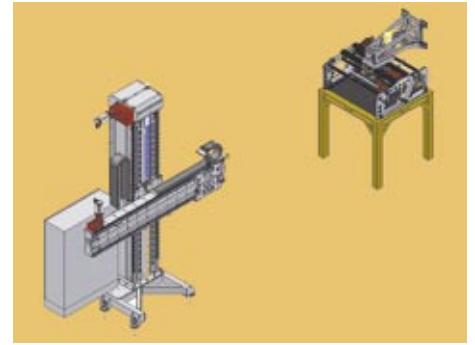
■ **Baixos custos de gestão e manutenção reduzida.**

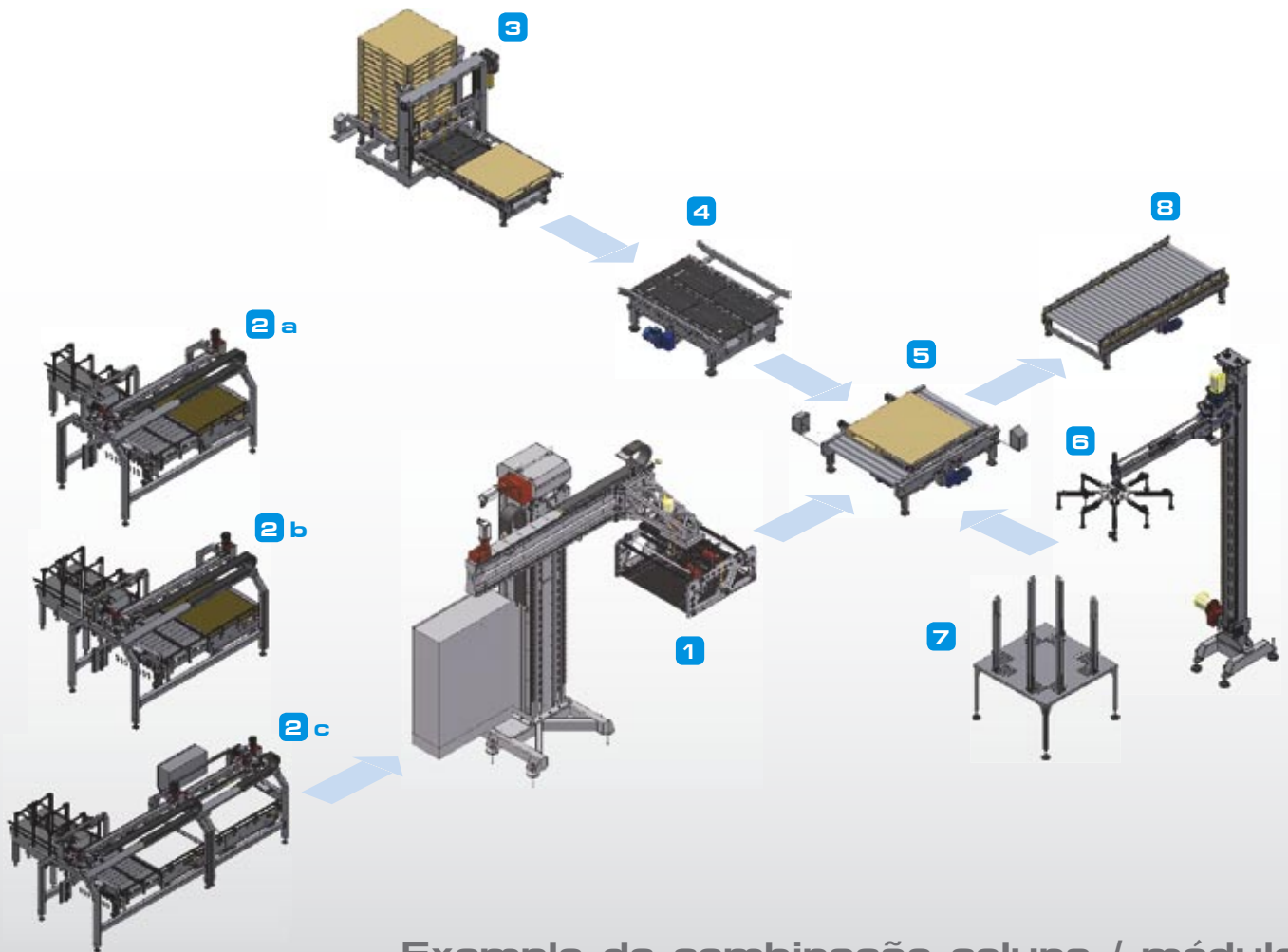
Cada módulo do paletizador é concebido como unidade independente e ligado em rede à unidade central. A APS 3000 é, portanto, imediatamente operativa, porque cada módulo é montado, pré-cablado e testado em fábrica, reduzindo ao mínimo as operações de montagem e acionamento no estabelecimento do cliente.

Todo o sistema pode ser facilmente “desmontado”, transportado ou armazenado em pouquíssimo espaço, e depois “montado de novo” e recolocado em função em menos de 3 horas. A simplicidade mecânica, o uso de componentes de derivação robótica e a otimização estrutural permitem o drástico abatimento dos custos de manutenção e dos consumos energéticos, assim como o prolongamento do ciclo de vida da instalação.

■ **Robustez e confiabilidade.**

O cuidadoso dimensionamento da coluna a treliça e da travessa horizontal, juntamente com os escorrimientos sobre patins a recirculação de esferas, assegura movimentos fluidos e contínuos, com reduzidíssimas flexões dinâmicas e ausência virtual de vibrações: é esta a chave para garantir um longo ciclo de vida dos componentes mecânicos.





Exemplo de combinação coluna / módulos

- 1** Coluna central de paletização
- 2** Módulos de ingresso e preformação estrato:
  - a.** ingresso único com preformação simples
  - b.** ingresso duplo com preformação simples
  - c.** ingresso duplo com preformação motorizada
- 3** Depósito a garfos regulável para palhetas vazias, com a possibilidade de carga das palhetas no depósito em ambas as direções e liberação da palheta à linha tanto frontalmente quanto lateralmente
- 4** Transportes palhetas a corrente: disponíveis em três diferentes comprimentos de 1500 mm, 2000 mm e 3000 mm
- 5** Módulo translação palhetas a 90°
- 6** Grupo colocador de camadas
- 7** Depósito camadas
- 8** Transportes palhetas a rolos: disponíveis em três diferentes comprimentos de 1500 mm, 2000 mm e 3000 mm.



## Novo paletizador APS:

robustez e confiabilidade aos máximos níveis



A série APS é constituída por sistemas automáticos para a paletização de papelões, fardos, bandejas e pacotes em geral.

Os paletizadores Smipal da série APS são o resultado de uma intensa atividade de pesquisa e inovação que, graças ao cuidadoso dimensionamento da coluna a treliça e da travessa horizontal, juntamente com os deslizamento sobre patins a recirculação de esferas, asseguram movimentos fluidos e contínuos, com reduzidíssimas flexões dinâmicas e ausência virtual de vibrações: é esta a chave para garantir um longo ciclo de vida dos componentes mecânicos.

**SÉRIE APS:**  
eleva além dos seus limites.

 **smipal**  
division

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

 **smigroup**

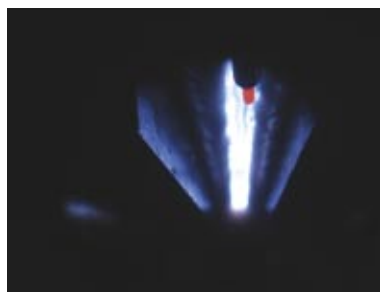
SMI S.p.A. - Via Piazzalunga, 30 - 24015 San Giovanni Bianco (BG) - ITALY  
Tel. +39 0345 40111 - Fax +39 0345 40209 - info@smigroup.it - www.smigroup.it

## Termorretração “ecológica”:

nasce o novo túnel Smiflexi alimentado a gás metano

■ Desde 2009 as enfardadoras Smiflexi da série LSK e SK são disponíveis na versão com túnel de termorretração padrão alimentado a energia elétrica ou na nova versão alimentado a gás metano.

A nova série de túneis alimentados a gás metano entra em um projeto dirigido a oferecer soluções tecnológicas inovadoras a reduzido impacto ambiental e em condições de assegurar consumos reduzidos e, portanto, menores custos energéticos. O fato de poder ter um túnel alimentado a gás natural ao invés de a energia elétrica apresenta numerosas vantagens. Antes de tudo, o gás metano queima em modo limpo e responde aos princípios de defesa do ambiente. Além disso, em diferentes Países tem um custo inferior em relação à eletricidade, que, multiplicado pelos consumos totais durante a atividade produtiva, se traduz em consistentes ganhos econômicos. Uma solução “ecológica” que, diante da crescente popularidade das embalagens realizadas em filme termorretrátil,



não deixa indiferentes as empresas que todos os dias, em qualquer parte do mundo, utilizam o filme termorretrátil para confeccionar os produtos da indústria alimentícia, das bebidas e do non-food.



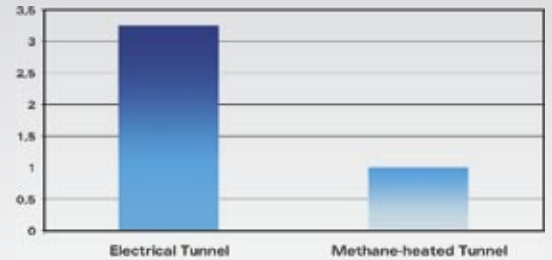
## ■ Foco nos custos

Para a demonstração das vantagens econômicas desta solução, no fim de agosto de 2009, nos nossos laboratórios de San Giovanni Bianco, foram realizados numerosos testes para o confronto dos consumos das duas modalidades de alimentação dos túneis. O tempo de prova foi de 1 hora depois do alcance da temperatura de 200°C. As provas foram feitas com um túnel de 3 metros de comprimento, em condições de funcionamento a vácuo à temperatura de 200°C e a uma velocidade de

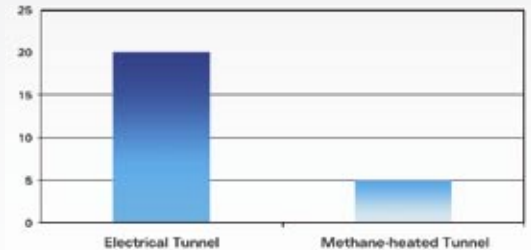
35 m/min. Considerando que no período de testes os custos médios para o fornecimento de gás ao m<sup>3</sup> eram de 0,33 Euro, enquanto aqueles para a energia elétrica igual a 0,13 Euro ao kW/h (custos de distribuição não calculados), em igualdade de condições se observou um consumo de 3 m<sup>3</sup> de gás metano e 25 kW/h de energia elétrica, que multiplicados pelos relativos custos médios manifestaram dados surpreendentes. Em uma hora o custo do consumo do túnel alimentado a gás metano foi de 1 Euro (3 m<sup>3</sup> x 0,33 Euro = 1 Euro/h) enquanto o custo do consumo do túnel alimentado a energia elétrica foi de 3,25 Euros (25 kW/h x 0,13 Euro = 3,25 Euro/h).

Em igualdade de condições e parâmetros de referência, esta análise nos permitiu evidenciar que, na Itália, o emprego no interior das linhas de engarrafamento de um forno alimentado a gás metano assegura uma economia de 70% nos consumos energéticos em relação à alimentação por corrente elétrica. Os tempos para o alcance da temperatura resultam, além disso, reduzidos em 75% em relação ao tempo empregado por um túnel a corrente (5 minutos para o túnel a gás e 20 minutos para o túnel a corrente). Portanto, a decisão de instalar uma enfiadora combinada a um túnel a gás assegura notáveis vantagens econômicas e respeita totalmente as normas para a tutela do ambiente.

Custo dos consumos em Euro/h



Tempo de alcance da temperatura em min.





## ▪ Em síntese

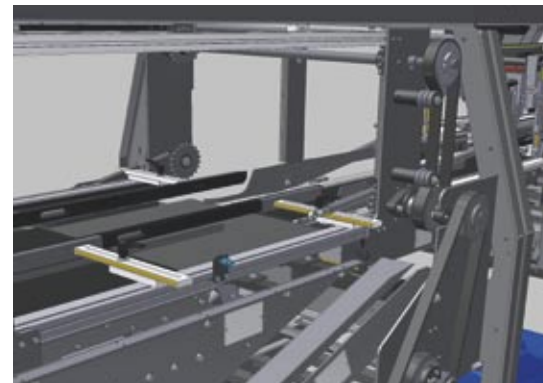
As soluções técnicas adotadas, a flexibilidade operativa, a facilidade de utilização e manutenção, juntamente com as vantagens do sistema de confecção “wrap-around”, asseguram aos usuários da nova LWP 25 notáveis benefícios, como:

- > elevadas flexibilidade de emprego;
- > maior velocidade de produção em relação às encaixadoras que não empregam o sistema “wrap around”;
- > nenhum golpe entre o corte e o produto;
- > melhor estabilidade da embalagem, com indiscutíveis vantagens a nível logístico;
- > amplas superfícies sobre a caixa para o marketing publicitário do produto;
- > otimização dos espaços ocupados pelo material de embalagem.

# Nova LWP 25: a tecnologia a serviço das “baixas velocidades”

■ O mercado do empacotamento é um setor em contínua evolução. Evolução que, apesar da situação econômica atual, é sempre muito atenta às solicitações provenientes dos consumidores de cada mercado. Por esta razão, se de um lado a recessão internacional levou a uma desaceleração dos investimentos em máquinas a alta velocidade, do outro se registrou um aumento da demanda de instalações a velocidade médio-baixa, sobretudo nos Países emergentes. Smigroup há anos tem feito da inovação tecnológica um dos fundamentos principais do próprio sucesso, propondo máquinas sempre mais

competitivas com uma relação custo-benefício entre as melhores do mercado. Apesar de o top da gama das empacotadoras Smiflexi ser representado por instalações completamente automatizadas para produções a altíssima velocidade, SMI ampliou também o próprio portfólio de máquinas “entry-level”, destinadas principalmente a linhas de produção a velocidade médio-baixa. De fato, há poucos meses a SMI lançou no mercado a nova encaixadora wrap-around LWP 25, especialmente projetada para exigências de confecção até 25 pacotes/minuto; a nova máquina, embora pertença à



categoria “entry-level”, pode exibir os mesmos padrões de qualidade típicos das empacotadoras Smiflexi a alta e altíssima velocidade.

- » Velocidade máxima: até 25 ppm
- » Adequada para realizar: pacotes em caixas wrap-around ou somente bandeja
- » Adequada para a embalagem de: recipientes de plástico, metal ou vidro.
- » Ampla gama de formatos realizáveis: 3x4, 3x5, 4x6,...etc.
- » Troca formato: manual



# LWP SERIES

■ A nova série de encaixadoras LWP, com sistema "wrap around" em contínuo, se caracteriza por um design modular simplificado. Uma solução que permite uma redução não só dos tempos de montagem das máquinas, mas também dos tempos de entrega; a produção a lotes, de fato, é programada antecipadamente e garante a possibilidade de pré-testar as encaixadoras com garrafas e formatos padrão e sucessivamente adaptá-las às exigências do utente final. Graças à ampla gama de acessórios disponíveis, as LWP podem ser personalizadas de modo a aumentar as suas funcionalidades base e satisfazer também as solicitações de aplicações especiais. O depósito de papelões em linha é situado sob a esteira de

ingresso: uma solução que reduz notavelmente o volume da máquina e permite a sua instalação também em sistemas de embalagem de espaços exíguos. A nova LWP 25 é disponível também com o dispositivo opcional para a inserção entre as garrafas de separadores pré-montados de papelão tesó, que são particularmente úteis para proteger de danos ou rompimentos os recipientes mais frágeis (como as garrafas de vidro) e preservar as etiquetas de eventuais abrasões. Apesar do emprego de componentes de primeira qualidade e de uma tecnologia de vanguarda, o preço do novo modelo LWP 25 está entre os mais competitivos no mercado.



# Série LWP:

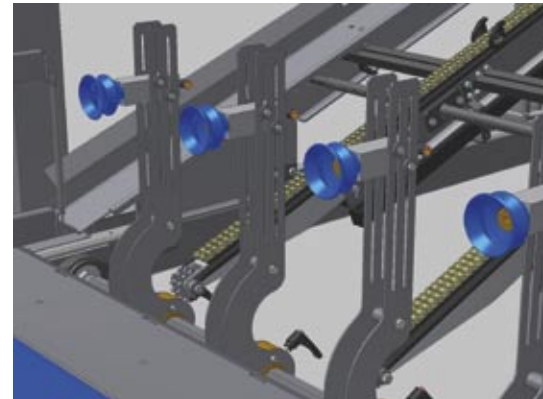
## Flexibilidade operativa e simplicidade de utilização

■ Mais em detalhe, a série LWP pode ser utilizada para confeccionar diversos tipos de recipientes em caixas de papelão ondulado ou bandejas onduladas em uma ampla gama de formatos.

A encaixadora wrap-around LWP 25 dispõe de um distribuidor oscilante motorizado, posto na esteira de ingresso, que facilita a condução dos recipientes a granel verso a zona de agrupamento do produto, evitando assim que se criem bloqueios bruscos no fluxo de alimentação. O agrupamento do produto e a formação do pacote acontecem através de um sistema mecânico, que opera em modo alternado. A dotação de série da LWP 25 inclui também uma barra divisória sincronizada, que recebe os produtos do separador pneumático, forma o pacote desejado e o acompanha à formadora de tabuleiros, tornando o processo de embalagem mais fluido.

A retirada dos papelões do relativo depósito é realizada por um dispositivo de extração alternado composto por um grupo de ventosas com aspiração a vácuo. O papelão percorre a subida papelões e se coloca sob o grupo de produtos em

chegada com frente marcha lado curto. A LWP 25 prevê uma esteira de ingresso a quatro filas, mas isto não limita de modo algum o range dos formatos realizáveis. De fato, é suficiente dotar a esteira de ingresso de duas filas adicionais caso o cliente requeira a possibilidade de confeccionar os próprios produtos em formatos de maiores dimensões. Embora sendo de tipo manual, a troca de formato se revela extremamente simples e veloz, porque não é necessário substituir nenhum componente mecânico ou eletrônico da máquina. Depois de ter completado as regulações mecânicas das várias partes através dos apropriados contadores de referência e os volantes de alargamento/estreitamento das guias, o operador deve somente selecionar o novo formato do terminal de controle POSYC. Também a passagem de um pacote pequeno a um grande ou vice-versa não cria nenhum tipo de problema, uma vez que o operador tem a possibilidade de mudar facilmente o passo máquina que é identificado por indicadores de posição coloridos situados sobre as correntes. A gestão e o controle das encaixadoras



LWP acontecem através do painel operador POSYC, que permite ter acesso aos manuais da máquina, atualizar/modificar os parâmetros de trabalho configurados e monitorar todo o processo de embalagem. A interface gráfica verdadeiramente intuitiva, a tela sensível ao toque e as avançadas funções de diagnóstico e suporte técnico em tempo real presentes no POSYC asseguram que até mesmo o operador menos perito aprenda em pouco tempo a utilizar todas as funções da máquina. Além disso, a pedido é possível instalar dois painéis de controle POSYC, um para cada lado da encaixadora, de modo a facilitar ainda mais o trabalho do operador.



# Smipack.

## ■ NOVAS EMPACOTADORAS ANGULARES AUTOMÁTICAS

### MODELO FP 6000

- › Capacidade produtiva até 2400 pacotes/hora
- › Barra de solda: 610 x 480 mm
- › Altura máxima do pacote: 150 mm
- › Dispositivo aproximação tapetes incluído
- › Disponível a pedido em aço inoxidável

### MODELO FP 6000 CS

- › Capacidade produtiva até 3000 pacotes/hora
- › Barra de solda: 610 x 480 mm
- › Altura máxima do pacote: 200 mm
- › Dispositivo aproximação tapetes incluído
- › Sistema motorizado de centralização da soldadura

■ A série FP de empacotadoras angulares automáticas se diferencia pela elevada versatilidade e a grande confiabilidade, elementos que estão na base do notável sucesso de mercado destas máquinas no curso dos últimos anos. O restyling da nova FP 6000, que foi apresentada no mês de maio de 2010, nasce da exigência de tornar sempre mais competitiva esta gama de empacotadoras, já muito apreciadas pelos usuários finais.

De fato, a gama FP responde eficazmente às expectativas do mercado em termos de inovação tecnológica, máxima eficiência operativa e preços mais competitivos. A versatilidade da gama FP é muito apreciada por quem deseja confeccionar uma ampla gama de produtos



diferentes, de variadas formas, dimensões, peso, em formato único ou agrupados em embalagens predeterminadas. As empacotadoras angulares modulares com túnel produzidas pela Smipack estão disponíveis em diversos modelos, versatilidade da série FP para produções até 3.000 pacotes/hora.

Com estas máquinas se pode utilizar tanto poliolefina quanto polietileno. Em relação à versão precedente, na nova FP 6000 é possível utilizar também bobinas de filme monodobra em polietileno abertas indiferentemente em um dos dois lados. A nova série de empacotadoras FP 6000 se diferencia não só pela sua elevada flexibilidade operativa, mas também pela facilidade de utilização e a melhor





acessibilidade durante as operações de manutenção. A este propósito o painel de controle das novas FP6000 foi posicionado na parte frontal da máquina; além disso, as dimensões desse painel foram aumentadas para simplificar as atividades de gestão e manutenção. O novo painel de controle dispõe de fato de quatro linhas, para tornar mais legíveis as informações nele contidas. A nova estrutura da FP assegura tempos reduzidos para a substituição dos tapetes tanto em ingresso quanto em saída. Também a troca de formato e a troca de bobina são mais fáceis e velozes. Tudo isso se traduz em indiscutíveis vantagens econômicas para os usuários: com operações de manutenção



reduzidas ao mínimo, de fato, os rendimentos da máquina melhoram e os custos de gestão diminuem. As máquinas angulares automáticas FP são controladas pelo sistema Flextron®, através do qual o operador pode memorizar até 20 ciclos de trabalho diferentes, controlar a abertura da barra de solda, configurar o tempo de soldadura, regular a temperatura de



soldadura tanto ao longo do comprimento quanto ao longo da largura da barra de solda, modificar a velocidade das esteiras transportadoras, ativar o dispositivo de aproximação tapetes e gerar diversas estatísticas de processo (produção instantânea, rendimento máquina, controle pacotes anômalos etc.). A tecnologia Flextron Electronic Controler® demonstrou-se muito eficiente e confiável; compõe-se de uma unidade Master com microcontrolador a 16Bit e de uma série de dispositivos remotos para a gestão dos I/O de sinal e de potência. As empacotadoras angulares automáticas da série FP se diferenciam de outros produtos semelhantes disponíveis no mercado graças à excelente relação qualidade/preço e à modularidade construtiva. Todos os modelos desta gama, de fato, podem ser fornecidos com ou sem túnel de termorretração. Além disso, a modularidade destas máquinas assegura grandes benefícios em termos de manutenção simplificada, contribuindo a aumentar o valor do investimento.



## ▪ Aplicadores de alça Smipack série HA: novos modelos de 25, 40, 60 e 80 ppm

Em 2009 a Smipack apresentou em perspectiva mundial a nova série de aplicadores de alça automáticas da série HA. São máquinas stand-alone, postas a vale das empacotadoras em filme termorretrátil; os aplicadores de alça HA são dotados do sistema de automação Flextron®, que permite o fácil e cuidadoso controle de todas as funções da máquina e responde às crescentes solicitações do mercado de instalações confiáveis, precisas e de elevados rendimentos. Os novos aplicadores de alças disponíveis em vários modelos: HA 25, HA 40, HA 60 e HA 80, para operações até 25, 40, 60 e 80 ppm respectivamente. Todos os modelos da série se diferenciam pela estrutura monobloco muito compacta, que se adapta perfeitamente às exigências dos clientes com espaços produtivos reduzidos. A nova série de aplicadores de alça HA nasce justamente em resposta às solicitações feitas por um mercado em busca de soluções eficientes, econômicas e extremamente competitivas, também em termos de preço.



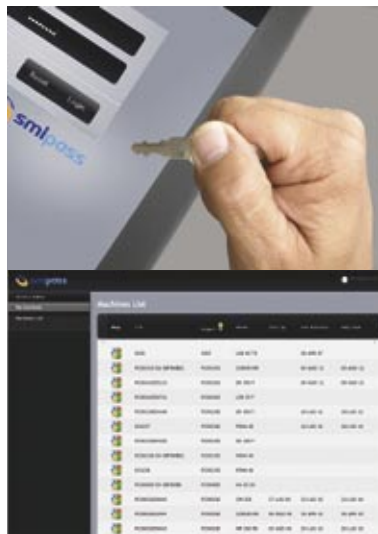
# Smipass:

## a assistência telefônica

### SMI se renova



■ Para garantir no tempo o correto funcionamento das próprias máquinas, otimizar os seus rendimentos e assegurar a cada cliente um notável abatimento dos custos globais de exercício (TCO), a partir de 1° de janeiro de 2010 o Customer Service Center (CSC) da SMI tem realizado algumas modificações às modalidades de fornecimento da assistência técnica telefônica e da teleassistência, a que o cliente poderá ter acesso através do novo serviço "Smipass".

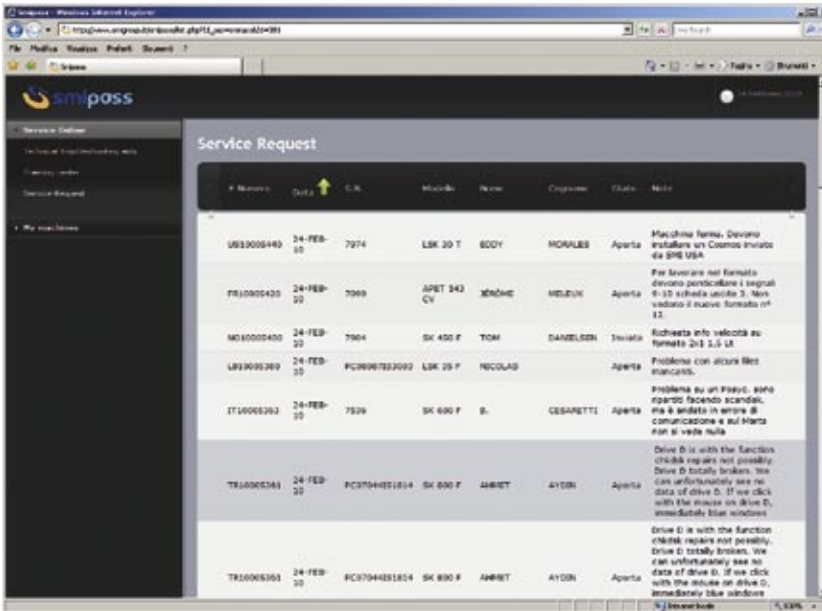


#### ■ O que é a Smipass?

A Smipass é uma inovadora plataforma de assistência telefônica que, graças a uma linha preferencial dedicada, permite aos clientes SMI obter em tempos rápidos e de modo eficiente um adequado suporte técnico em caso de anomalias de funcionamento de máquinas e instalações. Através de uma biblioteca multimídia, é possível consultar on-line manuais de uso e manutenção, catálogos de peças sobressalentes, esquemas elétricos e pneumáticos.

#### ■ O que muda com a Smipass?

Todos os telefonemas em chegada ao Customer Service Center SMI são gerenciados por um novo sistema integrado de acolhida on-line, que permite aos clientes associados ao serviço "Smipass" obter imediata assistência telefônica por parte de técnicos especializados, através de um serviço gratuito de "callback" (retorno da ligação).



## ■ Como se tem acesso a Smipass?

Solicitando uma assinatura anual, cuja validade decorre da data de adesão ou ao vencimento da garantia ordinária da máquina. Com a ativação realizada, o cliente poderá compor o número telefônico dedicado 0345-40255 de segunda a sexta-feira das 08.00 às 18.00 e sábado das 08.00 às 12.00. Além disso, com "Smipass" será possível encaminhar ao Customer Service Center SMI qualquer pedido de assistência técnica preenchendo o apropriado módulo on-line, indicando os seguintes dados:

## ■ As vantagens para quem escolhe Smipass

> Melhor qualidade do serviço, uma vez que o cliente é assistido por um operador dedicado, especializado na gestão em tempo real dos problemas de funcionamento mais frequentes.

> Maior rapidez da resposta, porque a

gestão informatizada das solicitações otimiza as modalidades de fornecimento do serviço e os tempos de espera.

> Maior eficiência na gestão das situações de emergência, porque é possível visualizar em vídeo todos os detalhes técnicos da máquina e todas as intervenções de assistência possivelmente já realizadas.

1. Modelo da máquina para a qual se requer a assistência.
2. Número de matrícula da máquina (na ausência indicar o n° de projeto: PC...).
3. Problema verificado.



# Feiras e eventos:

## os próximos encontros



■ Também em 2010 Smigroup participará de diversas feiras de setor, com o objetivo de consolidar ainda mais a própria posição em nível mundial e apresentar as últimas novidades para o mercado da indústria alimentícia e das bebidas. “Fispal Tecnologia”, com uma superfície de 45.000 m<sup>2</sup>, é a principal manifestação na América Latina para as máquinas destinadas à indústria food & beverage para a embalagem dos relativos

produtos. Fispal Tecnologia 2010, que se desenvolve de 8 a 11 de junho em São Paulo - Brasil, se focaliza sobre as mais recentes tendências e solicitações do mercado e sobre as mais inovadoras tecnologias propostas pelos construtores de máquinas de embalagem primária e secundária. As mais recentes pesquisas de mercado sublinham um notável desenvolvimento da indústria alimentícia e das bebidas no Brasil; portanto, a feira Fispal

torna-se o centro focal para conhecer as soluções mais inovadoras do setor.

A outra porta de acesso ao mercado do “empacotamento” da América centro-meridional é a feira Expo Pack de Cidade do México, que a cada nova edição acolhe milhares de visitantes provenientes de todos os Países da América Latina. O encontro é de 22 a 25 de junho de 2010. A presença das empresas Smigroup nestas manifestações não poderá passar despercebida. Como todos os anos, também em 2010 a Smigroup exporá as novidades mais recentes da própria gama de produção, na certeza da atenção e do interesse dos numerosos visitantes.

Grande espera pela primeira edição de Packology Salone



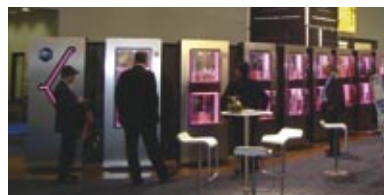


das Tecnologias para o Packaging e o Processing, que se desenvolve em Rimini de 8 a 11 de junho de 2010. O salão, que acontecerá a cada três anos, é um evento fortemente desejado pela União de Construtores Italianos de Máquinas Automáticas (UCIMA), que representa a quase totalidade da produção italiana líder no mundo. Packology propõe a produção industrial do sistema do empacotamento que na Itália é fortemente orientado à exportação e se põe como objetivo ressaltar as excelências tecnológicas e de inovação. Um qualificado programa de convênios e workshops permitirá a todos os operadores aprofundar, atualizar-se e confrontar-se sobre os temas de maior atualidade organizados em colaboração com universidades, institutos, revistas e peritos de setor. Igualmente indicativa é a constante afluência de público que a cada ano distingue outra

feira de absoluta importância: Propack Ásia. A manifestação, em programa de 16 a 19 de junho de 2010 em Bangkok é, para as empresas construtoras de máquinas de embalagem, o encontro ideal para apresentar as próprias novidades. Também este ano a SMI decidiu estar presente neste evento, em virtude dos ótimos resultados de venda obtidos nos últimos anos na Tailândia e nos Países vizinhos.

Confirmada também a participação Smigroup na China Brew & Bev, que se desenvolverá em Pequim de 7 a 10 de setembro, e em Taropak, de 13 a 16 de setembro em Poznan, na Polônia.

No mês de novembro de 2010 a SMI estará presente em bem três manifestações: em Chicago, em ocasião de Pack-Expo, em Nuremberg para Brau Beviale e Petnology Europe 2010 e, finalmente, no Salon de l'Emballage de Paris.



## ■ ESTAREMOS PRESENTES EM...



São Paulo  
BRAZIL  
**8-10 JUNE**



Rimini  
ITALY  
**8-11 JUNE**



Bangkok  
THAILAND  
**16-19 JUNE**



Mexico City  
MEXICO  
**22-25 JUNE**



Beijing  
CHINA  
**7-10 SEPTEMBER**



Poznan  
POLAND  
**13-16 SEPTEMBER**



Chicago, IL  
U.S.A.  
**31 OCTOBER  
3 NOVEMBER**



Nuremberg  
GERMANY  
**8-12 NOVEMBER**



**EMBALLAGE**  
WORLD PACKAGING EXHIBITION

Paris  
FRANCE  
**22-25 NOVEMBER**

**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 60 631 66 22  
sales.pl02@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