

- Alimentos Polar ■ NongFu Water
- San Benedetto ■ Al-Tameem

# smi now

Magazine 2010 05





## 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



“ Innovación e internacionalización: las palabras clave para seguir creciendo ”

# smi

# group

Editorial

Durante 2010 el sector del “packaging” ha constatado una lenta pero constante recuperación en los pedidos de máquinas e instalaciones para el embotellado y el embalaje, lo que sugiere un escenario a finales de año por supuesto mejor que el de 2009, pero aún negativo si lo comparamos con los números anteriores a la crisis de 2007-2008. La baja de los tipos de interés y la depreciación del euro frente al dólar de EE.UU. han echado una mano a las empresas europeas para enfrentarse a la lucha contra la gran oleada de la crisis económica de 2008-2009, sin embargo el efecto positivo de estas tendencias está predestinado al final a agotarse. En este periodo turbulento, por lo tanto, las empresas SMI GROUP han seguido invirtiendo en innovación e investigación una cuota consistente de su facturación, muy conscientes de que sólo ideando soluciones cada vez más acordes con las necesidades de nuestros clientes, podremos seguir creciendo y progresando en los años por venir. Desde luego, la innovación es la piedra angular de nuestro cometido: gracias a muchas de las innovaciones tecnológicas introducidas en nuestras máquinas desde los años 90, SMI se ha convertido en un punto de referencia para toda la industria del sector. Nuestra vocación en la búsqueda continua de nuevas soluciones se ha visto recompensada no sólo por los resultados de ventas, sino incluso a nivel institucional: el 8 de junio de 2010, de hecho, SMI ha recibido el Premio de los Premios de manos del Presidente de la República Italiana Giorgio Napolitano y del Ministro de Innovación Renato Brunetta, en ocasión del Día Nacional de la Innovación, celebrado en Roma en el Palacio del Quirinale. Pese a la crisis, SMI ha seguido ampliando su cartera de productos; tras presentar en 2009 en la feria Drinktec de Mónaco los nuevos sistemas de serie automáticos de paletización Smipal de la serie APS, en julio de 2010 lanzamos al mercado los nuevos sistemas integrados SMIFORM de estiro-soplado, llenado y tapado de la serie BFS. Una ayuda indispensable para el logro de estos objetivos halagadores ha procedido de los laboratorios de nuestro Centro para la Investigación e Innovación SMILAB, donde las ideas de nuestros técnicos se convierten en proyectos concretos y luego en máquinas de alta tecnología listas para satisfacer las expectativas del mercado. No sé lo que depara el futuro. Pero sé que en Smigroup todos estamos preparados para hacer nuestro mejor esfuerzo para seguir creciendo e innovando, a sabiendas de que los desafíos con los que nos hemos enfrentado y que hemos ganado hasta ahora nos ayudarán a encarar los que aún nos quedan por delante.

**Paolo Nava,**  
Presidente & 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:**

Alimentos Polar - NongFu Water

San Benedetto - Al-Tameem

**Printed in 12,500 paper copies**

Available in:

Italian, English, French, Spanish,

Portuguese, Russian and Chinese.

Product pictures in this issue are shown  
for reference only.

## INSTALLATION

- 6.** Venezuela: Alimentos Polar
- 12.** China: NongFu Spring Water
- 20.** Italia: San Benedetto
- 28.** Irak: Al-Tameem

## INNOVATION

- 34.** Nueva serie BFS: sistema integrado de estiro-soplado, llenado y taponado
- 42.** Smipack: nueva empaquetadora angular automática FP 8000 CS
- 46.** Smilab: dos años de innovación
- 47.** Energías renovables: el proyecto "Sistema de Control Parque Solar"
- 50.** Eventos y congresos: los "Smilab Días"

## INFORMATION

- 54.** "Premio de los Premios": SMI premiada por el Presidente de la República Giorgio Napolitano
- 56.** Smilab 2010 en el Expo 2010 para "La Italia de los Innovadores"
- 60.** Smigroup en el web: una página web más accesible gracias a la nueva página de inicio
- 62.** Exposiciones feriales: un 2010 lleno de eventos



El creciente interés de los embotelladores por un "packaging" innovador y práctico

El diseño del envase se convierte en un elemento cada vez más crucial para destacar la personalidad del producto.



CAPACIDAD  
DE 0,25  
A 10 LITROS



HASTA  
36000 BPH



#### NUEVA SERIE BFS:

Sistema integrado estiro-soplado, llenado y taponado.

PARA  
RECIPIENTES  
PET Y PP



>> PÁG.34



#### "PREMIO DE LOS PREMIOS"

En ocasión del Día Nacional de la Innovación el 8 de junio de 2010, SMI ha recibido de manos del Presidente de la República Italiana Giorgio Napolitano el prestigioso "Premio de los Premios".

>> PÁG.54

# Alimentos Polar.



SECTOR FOOD  
**Alimentos Polar**  
Grupo Empresas Polar  
Caracas, Venezuela  
» enfajadora  
SMIFLEXI LSK 20 P  
» cintas transportadoras  
SMILINE

■ La industria alimentaria se muestra cada vez más atenta a las demandas de los consumidores en términos de calidad, autenticidad y frescura de los productos ofrecidos, que deben respetar los principios de una dieta sana y equilibrada y han de ser compatibles con los estrictos parámetros del desarrollo sostenible, tanto en fase de producción como de consumo. A través de un cuidadoso análisis de los hábitos de compra y las tendencias de sus clientes, las empresas que operan en el sector de alimentos y bebidas son capaces de idear soluciones innovadoras y originales que les permiten retener

a los clientes existentes y adquirir nuevas franjas de mercado. Para alcanzar estos objetivos todos los principales actores en este sector industrial reconocen la importancia estratégica de adoptar nuevos procesos y sistemas de producción de nueva concepción, gracias a los cuales ofrecer productos de calidad, a un precio razonable y de una variedad que pueda satisfacer el gusto de una amplia parte de los consumidores finales. De ahí nace la necesidad de invertir en maquinarias y sistemas tecnológicamente avanzados, que sean capaces de responder a las nuevas técnicas de producción



basadas en la flexibilidad máxima de las instalaciones y en una alta automatización de los procesos, sin olvidar la importancia del "packaging" como vehículo de comunicación corporativa de la imagen y de marketing del producto.

Alimentos Polar es una empresa venezolana que distribuye productos alimentarios y bebidas en América Latina, América del Norte, en el Caribe y en Europa; para el empaquetado

secundario de los nuevos frascos moldeados destinados a la nueva línea de queso fundido Rikesa, Alimentos Polar ha puesto su confianza en la profesionalidad y la capacidad innovadora de SMI.

## ▪ El embalaje secundario de productos moldeados



Con el nuevo formato "squeeze" de PET, Alimentos Polar propone el queso fundido Rikesa en un "packaging" innovador y práctico que añade sabor a cualquier comida, envasado en un nuevo recipiente de plástico que es el primero, y el único en su género, que se lanzó en el mercado venezolano para el queso fundido. La principal ventaja del nuevo "packaging" está representada por la funcionalidad, gracias a un diseño ergonómico que facilita un agarre fácil y la manipulación del envase en las

distintas ocasiones de consumo. SMI ha cosechado con éxito el reto propuesto por Alimentos Polar y, gracias a un cuidadoso estudio de ingeniería de la línea, ha realizado una solución que garantiza una movimentación fluida de los nuevos frascos al entrar en la máquina, incluso en presencia de un envase de formas inusuales. La solución instalada también permite el control de la movimentación de los productos y paquetes en todas las fases de empaquetado, realizado con film termorretráctil y base plana de cartón para lograr un paquete práctico y resistente.



# Diseño del packaging: un nuevo "look" para el producto Rikesa



■ Los estándares de calidad exigidos a SMI por Alimentos Polar, al iniciar el proyecto para ampliar la capacidad productiva de la línea Rikesa, muy pronto se han demostrado particularmente altos, ya que la solución propuesta tenía que cumplir con cinco parámetros imprescindibles: seguridad de las instalaciones, respeto al medio ambiente, calidad del producto, eficiencia de las máquinas y reducción de los costes de gestión

y mantenimiento. SMI dio directamente en el blanco proporcionando un enfajadora Smiflexi LSK 20/P, un divisor Smiline DV 200 y los sistemas para la movimentación del producto en la entrada de la enfajadora. Las máquinas suministradas por SMI a Alimentos Polar son la solución ideal para el empaquetado automático de productos alimenticios en diferentes formatos y modalidades, gracias a la estructura compacta del sistema entero y por la gran variedad de soluciones de "packaging" secundario realizables con la empaquetadora secundaria instalada. La flexibilidad operativa, que es el punto fuerte de todas las enfajadoras Smiflexi, ha sido el motivo básico que ha animado a la empresa venezolana a adquirir una nueva LSK 20/P para la ampliación de la línea de producción del queso fundido Rikesa; Alimentos Polar tenía la necesidad de trabajar en esta línea dos productos diferentes, tanto en términos de material como respecto al diseño del envase: un tarro tradicional de vidrio con tapón de metal "twist off" y un moderno

envase "squeeze" de PET con cinta adhesiva y tapón de plástico "Flip-Top". Estos dos envases son embalados por la enfajadora Smiflexi LSK 20/P en paquetes de 12, 18 y 24 piezas. El embalaje elegido por la empresa es de film termorretráctil con la introducción de un soporte de cartón en la base del paquete, lo que asegura una mayor





estabilidad del paquete durante la movimentación hasta el paletizador. Alimentos Polar ha lanzado en el mercado el nuevo envase de PET para satisfacer los nuevos hábitos de compra de los consumidores, que prefieren formatos muy prácticos, fáciles de abrir y caracterizados por una fuerte imagen de calidad y frescura del producto. El nuevo formato "squeeze" es particularmente innovador, garantiza una alta calidad del producto y se propone como una alternativa válida a las tradicionales latas de aluminio y a los tarros de vidrio. Un diseño único, que es el resultado de años de estudio y ha obtenido amplios reconocimientos internacionales. El nuevo envase de PET es seguro y práctico para los consumidores, gracias al tapón hermético. Además, aprovechando la versatilidad típica del material PET, se ha podido diversificar y adaptar las formas. De hecho, la innovación es un aspecto

## ■ Grupo Empresas Polar



El Grupo Empresas Polar disfruta de una posición de liderazgo en Venezuela tanto en el sector alimentario como en el de las bebidas. Con 30 plantas de producción, 150.000 puntos de venta y más de 30.000 empleados directos, esta empresa es la más importante estructura industrial, comercial y de servicios de la economía privada venezolana y una de las más importantes realidades de América Latina.



Empresas Polar nació en 1941 en Caracas, concretamente en el área de Antimano, cuando Lorenzo Alejandro Mendoza Fleury fundó la empresa Cervecería Polar para la producción y comercialización de cerveza y malta. Es en 1954 cuando se constituye la empresa Alimentos Polar, destinada a la producción de maíz (materia prima de la cerveza Polar). Esta nueva empresa, desde el principio, proporciona un fuerte impulso a la producción y comercialización de harina de maíz, un ingrediente esencial para realizar las típicas "arepas", es decir las empanadas de maíz que están en la base de la cocina tradicional venezolana.

A lo largo de los años la producción de Alimentos Polar se ha ido diversificado y ahora se compone, además de la harina de maíz precocida P.A.N., de productos como el aceite de maíz Mazeite, el arroz y la pasta Primor, productos Quaker, salsas y alimentos para untar Pavese y la salsa de tomate Papero. También la compañía Pepsi-Cola Venezuela pertenece al Grupo Empresas Polar y se ocupa de la producción y de la comercialización de una amplia cartera de productos: Pepsi, Pepsi Light, 7up, 7up Light, Sabores Golden, Agua Mineral Minalba, Gatorade, Jugos Yukery y otros.

fundamental de la actividad de Empresas Polar, que permite a la empresa diferenciarse en el mercado y consolidar su posición de liderazgo.



# Empaquetadoras LSK

Para una nueva línea más moderna, automatizada y fácil de usar



LSK 20/P para el embalaje del queso fundido "Rikesa", tanto en tarros de vidrio como en el nuevo envase de PET de 330 gr. En seguida la forma innovadora y dinámica de éste ha planteado a los diseñadores SMI la tarea de encontrar una solución capaz de gestionar la fuerte inestabilidad del envase durante la movimentación en la entrada de la empaquetadora. La empaquetadora Smiflexi LSK 20/P ha demostrado ser ideal al fin de asegurar un proceso fluido para el embalaje de los productos en fila única, puesto que con una sola máquina el cliente puede embalar tanto envases de vidrio como envases de PET en una amplia gama de configuraciones: 4x3, 5x3, 6x3 y 6x4.

Las nuevas empaquetadoras Smiflexi de la serie LSK se caracterizan por un diseño

■ La filosofía en la base de la notable inversión en nuevas maquinarias realizada por Alimentos Polar se funda en una nueva manera de entender la línea de producción, que hoy en día se concibe como un sistema extendible y ampliable, modular y de fácil uso para los usuarios.

La nueva instalación debe garantizar niveles elevados de automatización de

los procesos, flexibilidad operativa e intercambiabilidad de los componentes de las máquinas. Otro aspecto de la máxima importancia es la logística de la línea, ya que el cliente quería optimizar el uso de los espacios existentes para la ampliación de la línea de producción.

Para satisfacer dichas exigencias, Alimentos Polar decidió instalar una empaquetadora Smiflexi



## ■ Isa Group Corporation



SMI está representada en Venezuela por la sociedad ISA Group, cuya profesionalidad y experiencia aseguran a los clientes locales la máxima asistencia en el estudio de propuestas personalizadas para definir el sistema de embalaje más adecuado a sus específicas exigencias. Alimentos Polar ha apreciado mucho este tipo de enfoque al cliente, y ha reconocido la disponibilidad y la profesionalidad de ISA Group en ocasión del nuevo proyecto por el producto "Rikesa".



modular e innovador, que asegura amplia flexibilidad operativa y elevada personalización del proceso de embalaje. Además estas empaquetadoras SMI son extremadamente fiables, gracias al empleo de componentes mecánicos y electrónicos de alto contenido tecnológico típicos de máquinas "high-speed".

Las principales ventajas de la gama LSK son:

- versatilidad: cada modelo responde a las variadas solicitudes del mercado, ya que embala diversos tipos de envases (con diámetro comprendido entre 50 y 200 mm) en varias configuraciones de paquete (sólo film, plancha+film, bandeja+film, sólo bandeja) según el modelo de máquina elegido;
- personalización: se puede dotar cada empaquetadora de una amplia gama de accesorios, a fin de

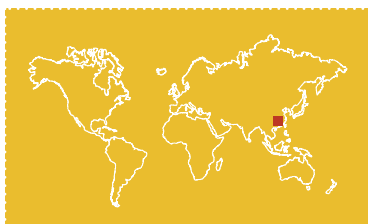
incrementar ulteriormente las funcionalidades básicas de la instalación;

- dimensiones reducidas: también en ambientes con espacios exigüos el cliente puede instalar un sistema automático para realizar diversas tipologías de embalaje;
- facilidad de uso: gracias al PC de interfaz hombre-máquina "POSYC", dotado de pantalla LCD sensible al toque y de gráfica muy intuitiva, también el operador menos experto es capaz de gestionar la instalación de manera óptima;
- precios competitivos: el empleo de soluciones tecnológicas de vanguardia y de componentes muy fiables no perjudica la óptima relación calidad / precio de los modelos de la serie Smiflexi LSK, que en realidad es una de las soluciones de embalaje más interesantes disponibles en el mercado.





# NongFu Spring Water.



SECTOR AGUA & CSD  
**NongFu Spring Water Co.**  
Grupo YST  
Zhejiang, Hubei y  
Guangdong, China  
» 6 cartonadoras  
SMIFLEXI LWP 25



## ▪ El mercado de agua embotellada en China

Las perspectivas de desarrollo de agua embotellada en China nos permiten vislumbrar señales y escenarios positivos para toda la economía de la gran nación asiática.

Según un análisis reciente realizado por especialistas de la empresa Canadian, el crecimiento del consumo de agua embotellada en el mundo occidental se está desacelerando. Tras una relativa madurez de este sector industrial, algunas economías han sufrido mucho, de hecho, por el efecto conjunto de la crisis económica internacional y el descenso del consumo. Diferente es, en cambio, la situación del sector de agua embotellada en China, que en los últimos años ha crecido a un ritmo sostenido, alcanzando unos volúmenes significativos. La predicción de Canadian para el consumo mundial de bebidas sin alcohol de todas formas es relativamente positiva: la demanda de bebidas no alcohólicas debería crecer un 2,6% a largo plazo; las categorías más dinámicas deberían ser las bebidas no carbonatadas (sin gas), los néctares y zumos de frutas y las aguas embotelladas, donde el crecimiento en países de rápido desarrollo como China, India e Indonesia debería compensar la desaceleración del consumo de los mercados occidentales.

# NongFu Water

## y el esplendor del Lago de las mil islas

■ Entre las instalaciones de producción de la compañía NongFu, la dedicada a la producción de agua embotellada en el Lago de las mil islas tiene una importancia particular.

El Lago de las mil islas (Thousand Island o Qindao Lake) es una hermosa perla ambiental y uno de los destinos turísticos más populares de China.

El lago es famoso por su agua limpia y potable, comercializada bajo la famosa marca NongFu Spring Water.

El estilo de vida es realmente idílico; se dice que aquí "la gente vive en casas con maravillosas vistas, bebe agua natural, come pescado fresco capturado en el río y respira oxígeno puro".

Su área es de 560 kilómetros cuadrados incluyendo 1.079 islas; de ahí su nombre.

El gran bosque que rodea el lago completa el maravilloso escenario natural que caracteriza toda la zona.

El lago se formó en 1959 tras la construcción de un embalse artificial para la central hidroeléctrica de Xin'anjiang y desde 1982 se ha incluido en la lista de las zonas turísticas más importantes del país.

En el área del lago se abrieron al público lugares hermosos, como el bosque de piedras de Fuxi, el Mirador sobre el pico Meifeng, las islas Wenxin y Qianbi, las islas habitadas por monos y ciervos, la isla del "dragón mitológico", las de los visones, la de los perros de raza, etc. Incluso las posibilidades de diversión son numerosas: hidroavión, paracaidismo sobre el agua, vuelo en globo, carreras de avestruz, cabañas de madera, tiro al pez, pesca y fiesta de la pesca.

Durante todo el año se puede contemplar un pintoresco paisaje: en primavera las flores colorean las montañas y las islas, las limpias olas atraen a los nadadores de verano, las hojas rojizas anuncian el otoño y en invierno las montañas se cubren de nieve.



# El grupo YST

## y el mercado de aguas embotelladas



■ Yang Shen Tang Company (YST) es una de las empresas más reconocidas en China en el ámbito de la producción de agua embotellada. El grupo ha experimentado una extraordinaria evolución y sigue siendo el protagonista de un constante progreso. La empresa fundada en 1993 por Zhong Shen Shen, inicialmente operaba sólo en el sector farmacéutico y de productos cosméticos, pero, desde el principio, ha vislumbrado las posibilidades de crecimiento en el mercado de agua mineral embotellada. A principios de los años 90 la demanda de agua embotellada es

aún limitada y en absoluto comparable a los niveles actuales de consumo. Cuando nació NongFu Spring Water, en 1996, se asistió a rápidos cambios en los hábitos de consumo de agua y pronto se construyeron tres plantas de producción en Zhejiang (cerca de Shanghai), que son capaces de responder a la creciente demanda del mercado. Hoy NongFu Spring Co., que se estructura en 12 plantas productivas, es uno de los 10 líderes en China en el sector de la industria de bebidas. Yang Sheng Tang Co. (YST) es la casa madre, que tiene varias sucursales (incluidas

las empresas farmacéuticas, de alimentos, institutos de investigación médica) y las empresas NongFu Spring Co. y Beijing Pharmaceutical Company. El proceso de crecimiento que involucra NongFu Water no tiene descanso desde hace más de una década: desde 1996 hasta hoy la actividad de la empresa se ha caracterizado por la inversión continua dirigida a satisfacer una demanda cada vez más exigente, tanto cualitativa como cuantitativamente. Recientemente NongFu Spring se dirigió a SMI, con quien lleva colaborando desde 2001, para instalar el paquete de seis Smiflexi con sistema envolvente de la nueva serie LWP 25, dedicado a los envases de agua embotellada en PET 4 litros.



# El éxito de NongFu Spring Water

La extraordinaria evolución de esta empresa parece no tener descanso.

En 2003 la marca NongFu Spring ha sido definida como "la más famosa del mercado nacional"; en 2004 se le entregó el certificado nacional de calidad alimentaria y el acceso seguro al mercado (QS), mientras que en 2008 recibió el "Premio de platino de la marca de mayor confianza" por parte de Reader's, reconocimiento exclusivo para la industria de bebidas en China.

Los institutos más autorizados de investigación de mercado a nivel internacional consideran la marca "NongFu Spring" uno de los productos más populares de China.

A modo de ejemplo, se menciona que en el "Informe sobre el consumo en China" publicado por AC Nielsen (el instituto de investigación más grande del mundo), NongFu Spring está incluida entre las seis marcas nacionales más populares de bienes de consumo.

El objetivo de esta importante empresa china es ofrecer productos y servicios para la salud de las personas: este objetivo también está respaldado por cada uno de los empleados NongFu, que, a través de su excelencia y su compromiso, contribuye a lograr los objetivos empresariales.



# Naturaleza y salud

en el origen de una fuerte evolución



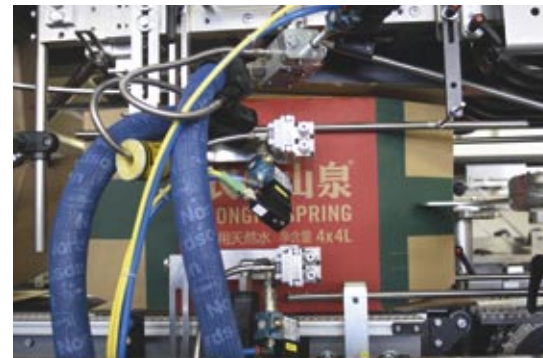
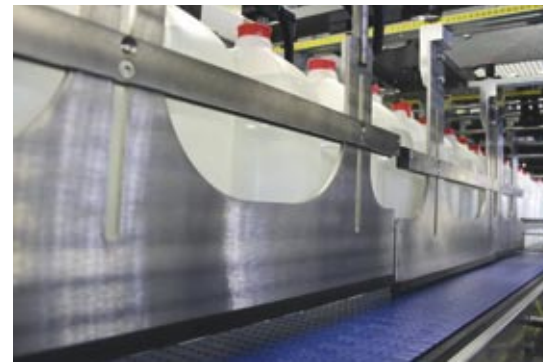
■ Fundada en 1996, la empresa NongFu Spring Co. Ltd. está incluida actualmente en el "top ten" de las principales empresas chinas de la industria de las bebidas y es una de las empresas clave entre los líderes nacionales de la industrialización de la agricultura. Además, la marca NongFu Spring es una de las marcas más conocidas en China. Ya desde su creación, la empresa está firmemente anclada en los conceptos de "salud" y "naturaleza", que caracterizan a la marca

misma y que fundamentan la "misión" de la empresa de "construir instalaciones y llenar directamente desde el manantial de agua". Desde 1996 la empresa china ha construido cuatro grandes plantas para el embotellado de agua natural y de bebidas a base de fruta: en el "Lago de las mil islas", en el manantial de agua mineral Jingyu, en el manantial de Hubei Danjiandgkou y en el lago Guangdong Wanlu. Manantiales de agua de alta calidad, junto con el uso de maquinaria e instalaciones de producción entre las más

avanzadas del mundo, hacen de NongFu Spring Co. Ltd. una empresa única en la industria del agua y de las bebidas en China.

Desde 1997 (año en el que el agua embotellada por NongFu Spring se introdujo en el mercado) hasta hoy, la capacidad de producción de la empresa china ha ido siempre aumentando. Desde 2003, su presencia se ha reforzado aún más con el lanzamiento de nuevos productos como bebidas a base de frutas, bebidas energéticas, zumos y bebidas mixtas con contenido de zumo. La compañía se ha consolidado como un punto de referencia para el sector





de las aguas embotelladas en China; su competitividad está asegurada por el empleo de la maquinaria más avanzada del mundo, un sistema informático de

gestión, unos cuidadosos controles sobre la calidad del producto en todas las etapas de la fabricación y por el uso de materiales de primera calidad.

## ■ Perspectivas de mercado

En 2009 en China el consumo de agua embotellada creció en más del 11% respecto al año anterior, con un promedio de 15,5 litros por persona. Las previsiones del sector dejan entrever perspectivas de crecimiento también para los próximos años, con una estimación para 2010 de un consumo per cápita de 18 litros, es decir el equivalente de un volumen de mercado de alrededor de 2400 millones de litros. La creciente atención a nuestra salud y a la calidad de los alimentos y de las bebidas empuja a un número cada vez mayor de consumidores chinos a dirigirse hacia la compra de agua embotellada, tanto que algunos recientes estudios de mercado estiman un crecimiento medio del sector del 7% anual para los próximos 5 años. Factor, éste, que no deja duda alguna sobre los grandes espacios de crecimiento de este mercado y de las empresas que operan en él.

## ▪ HABLA EL CLIENTE

Entrevista con Cao Xuebing, Production Manager di NongFu Spring Water Co.



**Arriba:** de izquierda a derecha Cao Xuebing, Production Manager de NongFu Spring Water Co., con Joseph Chen, Sales Manager de SMI China

*En las fábricas de NongFu Spring Co. están operando varias máquinas de embalaje fabricadas por SMI. ¿Cuáles son los principales beneficios para su empresa?*

“Hablando desde un punto de vista operativo, las empaquetadoras SMI instaladas en nuestras líneas de producción son de excelente calidad y son muy flexibles. Tenemos

la necesidad de hacer cambios frecuentes de producción y las máquinas SMI nos permiten realizar todas las operaciones de mantenimiento, cambio de formato y restablecimiento de la plena actividad de forma rápida y sencilla. Para satisfacer la creciente demanda de nuevos formatos, sería otro beneficio añadir la posibilidad de trabajar gratuitamente con otros formatos.”

*SMI es un antiguo proveedor del grupo YST y de NongFu Spring Water Co., con una parque de 40 empaquetadoras instaladas, a las cuales además se suman las 6 nuevas cartonadoras wrap-around de la serie Smiflexi LWP que se entregarán en breve. ¿Qué espera su empresa de esta nuevo suministro?*

“Con la nueva oferta de SMI, NongFu Spring Water Co. tiene el objetivo de mantener la alta eficiencia de sus plantas, acrecentando asimismo la capacidad de producción para satisfacer las cada vez más crecientes demandas del mercado. También queremos ofrecer a los consumidores una gran variedad de embalajes secundarios para reforzar la imagen de nuestro producto.”





¿Cuáles son los factores que llevaron NongFu a invertir en la compra de 6 nuevas empaquetadoras wrap-around modelo Smiflexi LWP 25?

“Personalmente creo que durante la fase decisoria han prevalecido dos factores muy importantes: la calidad óptima de las máquinas suministradas por SMI y la imbatible relación calidad/precio.”

¿Cómo es de importante para NongFu Spring Water Co. la presencia directa de SMI en China a través de las oficinas de representación en Guangzhou y Nanjing?

“El personal local de SMI, desde siempre, sigue con la máxima atención nuestro trabajo, enviándonos diariamente todo tipo de información útil para resolver posibles problemas.”

Sin embargo, debo decir que, para ser justos, en algunos casos hemos notado algunos problemas de organización del servicio técnico.

Me doy cuenta de que el número de máquinas instaladas por SMI en el vasto territorio de China está creciendo continuamente y que el personal de Nanjing y Guangzhou hace todo lo posible para complacer a todos; pero creo que SMI debe hacer aún algunos progresos a nivel de organización para permitir a su servicio técnico alcanzar estándares de calidad aún mayores.”



# San Benedetto.



SECTOR AGUA & CSD  
**Acqua Minerale**  
**San Benedetto S.p.A.**  
Grupo San Benedetto  
Scorzé (VE), Italia  
» empaquetadora SMIFLEXI MP 300 

■ “Aprender de la naturaleza para crear riqueza” es el principio rector del Grupo San Benedetto, que resume la misión de “Recursos para la Vida”, que desde siempre ha sido la base de sus continuas evoluciones. Las actividades de la empresa de la región italiana de Véneto gira en torno a los conceptos “bienestar y atención a las necesidades del consumidor” y “respetar el medio ambiente y sus recursos”. Para producir en total armonía con el medio ambiente, San Benedetto confía en las mejores tecnologías disponibles en el mercado: soluciones avanzadas capaces de mejorar la eficiencia del proceso de producción y para proteger valores

imprescindibles como el medio ambiente, la calidad, la seguridad y el bienestar. Con el fin de satisfacer plenamente las necesidades de los clientes, que exigen productos de calidad capaces de suministrar “packaging” práctico e innovador, Agua Mineral San Benedetto S.p.A. ha instalado recientemente una nueva empaquetadora MP multiembalaje de preinto envoledor Smiflexi de 300 paquetes/minuto; la nueva unidad está destinada al embalaje de la nueva botella de vidrio “Alice” de 18 cl. de tónica Schweppes, que la empresa de Scorzé produce y distribuye en Italia bajo la licencia de Schweppes Int. Limited.

# Grupo San Benedetto:

## ayer y hoy

■ Fundada en 1956 para el embotellado de las aguas minerales de Fonte San Benedetto y Fonte Guizza, ambos con sede en Scorzè (provincia de Venecia), el Grupo de Agua Mineral San Benedetto se transformó, en poco tiempo, de pequeño productor local en una gran empresa presente en todo el territorio nacional, con intereses también más allá de sus fronteras. Perteneciente a la familia de industriales Zoppas Conegliano, que iniciaron su actividad junto a los hermanos Scattolin, es una de las empresas líder en su sector. Después del desarrollo inicial, desde finales de los años 70 San Benedetto apuesta con decisión por la innovación y las nuevas tecnologías de producción. En 1980 la compañía Scorzè (VE) es de hecho la primera empresa italiana en el sector de bebidas en utilizar las botellas de PET. Los años siguientes se caracterizan por un alto grado de internacionalización que lleva al grupo San Benedetto al establecimiento de importantes acuerdos con los principales actores en el mercado de las bebidas no alcohólicas: el año 1984 ve el nacimiento de una colaboración con Cadbury Schweppes Int para la

producción y la distribución en Italia de los productos de la marca Schweppes, mientras que 1988 es el año del acuerdo con PepsiCo Internacional para la producción y comercialización de bebidas de la marca Pepsi y Seven Up.

El Grupo San Benedetto, activo comercialmente en más de ochenta países de los cinco continentes, es el primer productor nacional del sector con capital enteramente italiano, el segundo "player" en el sector de las bebidas no alcohólicas y el decimosexto en el segmento de "food & beverages".

Los números de la empresa de la región Véneto hablan por sí solos: 5 categorías de producto, 9 marcas, 130 referencias, múltiples tamaños comercializados en todo el mundo, 2.300 empleados y una facturación del grupo que asciende a 875 millones de euros (año 2009), 17 millones de piezas producidas en Italia cada día...

...San Benedetto también está presente directamente en el extranjero con dos plantas de producción en España, que incluyen la presencia de dos estiro-sopladoras Smiform para la realización de botellas de PET de gran capacidad; la compañía también dispone de una planta de producción en



Polonia y de otra en Hungría. En Francia, el Grupo de Agua Mineral San Benedetto dio lugar a la compañía L'Européenne d'Emboutillage, en joint venture con Orangina Schweppes Internacional para la producción de agua mineral y bebidas, mientras que en México constituyó el IEBM (Industria Embotelladora de Bebidas Mexicanas) en joint venture con el Dr. Pepper Snapple Group.

# ¡El agua es vida!

...entre historia y curiosidad



■ El agua siempre ha sido un recurso valioso y esencial para la vida humana y todos los seres vivos. Sólo donde hay agua hay vida en el universo conocido. En la cultura primitiva se consideraba el agua como el principio femenino de la fertilidad. Como demostración de la enorme importancia del agua, en la antigua cultura de la Magna Grecia se creía que todas las cosas, visibles en el cielo y en la tierra, se obtenían de la combinación de cuatro elementos alquímicos (Agua, Aire, Tierra y Fuego), por otra parte, se pensaba que los planetas, por afinidad de constitución, generaban influencias astrológicas sobre el comportamiento de los individuos nacidos bajo ciertas combinaciones de estrellas. A los signos

de agua se les atribuyó la capacidad creativa.

Tales de Mileto (624-546 a.C.) fue el primer filósofo griego antiguo que propuso una reflexión científico-filosófica sobre la naturaleza, y definió el agua como un elemento primordial que apaga el fuego, disuelve la tierra y absorbe el aire. Cada elemento, combinándose con el agua, da lugar a cada uno de los seres del sistema vivo, ya que él mismo se origina por el agua. Del agua, de hecho, nace la vida, tanto en el mar como en el seno materno. También en la época de la Magna Grecia se creía que la protección de los manantiales de agua pertenecía a las deidades que vivían en ellos. Las tradiciones que asocian la vida y sus misterios al carácter sagrado del agua se extienden por todo el mundo y en todas las culturas, antiguas y modernas. Hoy, por desgracia, casi se ha perdido el recuerdo de estas tradiciones y su significado ritual y de buena fortuna, basado en el respeto por el agua y su importancia en la vida de los hombres. A modo de ejemplo, basta con recordar que aún se suele lanzar

monedas en la Fontana de Trevi en Roma, pensando que este gesto trae buena suerte y sea un buen auspicio; sin embargo, se ha olvidado que esta costumbre propiciatoria se remonta a una tradición nacida para obtener el favor de la deidad protectora de la fuente, por el don de la vida y la prosperidad.



- Producir en armonía con la naturaleza



El lema de la compañía "San Benedetto: Recursos para la Vida" resume con eficacia la relación estrecha y armoniosa de la empresa con el territorio en el que opera. Los valores evocados por ella son coherentes con la pureza del producto, con el esplendor del paisaje de la zona en la cual el producto tiene su origen y con los beneficios que ofrece a los consumidores atentos a un estilo de vida saludable y equilibrado. El Agua Mineral San Benedetto es un agua mineral que nace de las nieves eternas de los glaciares alpinos de la región de Véneto, rica en manantiales naturales. El camino largo y lento que el agua recorre entre las piedras dolomíticas y calizas la enriquecen de sales minerales, lo cual la hace especialmente apta para el consumo diario. Sus características favorecen la digestión y la micción, y también es adecuada para dietas bajas en sodio y la nutrición de los lactantes. Este valioso "recurso natural" se embotella desde 1956 con pleno respeto al medio ambiente y prestando mucha atención a la calidad del producto comercializado. De hecho, todos los días el producto es sometido a unos 800 controles, llevados a cabo desde la fuente y a lo largo de todo el proceso de embotellado, y, sobre muestra, en el producto empaquetado.

## Smi y San Benedetto: versatilidad tecnológica orientada a la satisfacción del cliente



- El Grupo San Benedetto siempre ha puesto especial atención a las necesidades específicas de sus clientes y es capaz de satisfacer todo tipo de expectativa, mediante la personalización del "packaging" de sus productos y cuidando el servicio al consumidor. Para promover el nuevo formato Alice de 18 cl. la empresa italiana ha optado por un "packaging" innovador y de gran efecto, realizado en colaboración con SMI. La elección recayó en un

embalaje de precintos de cartulina envolvente, capaz de vehicular de la mejor manera la personalidad de una bebida elegante y refinada, con un gusto único y con forma exclusiva como el agua tónica Schweppes. A raíz de estudios recientes llevados a cabo por acreditados institutos de investigación resulta que en los establecimientos comerciales de venta al detalle (supermercados, hipermercados, etc.) muchas de las decisiones de compra

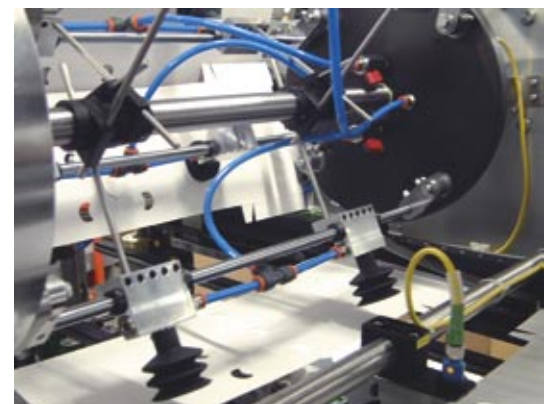
de los consumidores se rigen por impulsos emocionales. Un "packaging" atractivo y especialmente atento a las necesidades logísticas es el primer soporte comercial válido, capaz de orientar la atención del público hacia un producto específico. La gama de empaquetadoras de la serie Smiflexi de SMI incluye máquinas de alta tecnología capaces de producir paquetes verdaderamente innovadores y personalizados. Las empaquetadoras multiembalaje de la serie MP pueden embalar botellas, latas, brik y frascos de plástico, metal y vidrio en muchos tipos de paquetes (con productos de múltiples capas; con el cuello de la botella dentro o fuera del troquel; con asa incorporada; con aletas laterales de refuerzo), con el fin de satisfacer al mayor número de demandas específicas del consumidor.

La nueva botella de vidrio "Alice" de 18 cl., lanzada al mercado en marzo de 2010, se presenta con una imagen renovada a través de un diseño de líneas limpias y esenciales, capaz de unir la inconfundible calidad de Schweppes con la elegancia y el refinamiento de una forma exclusiva, elaborada y con fuerte atractivo. Para el embalaje secundario de este nuevo producto, la empresa Agua Mineral San Benedetto S.p.A. ha confiado en la experiencia de SMI. La nueva línea de embotellado, que se caracteriza por el elevado contenido tecnológico de



las plantas instaladas, es lo más innovador que se pueda lograr en este ámbito. La empaquetadora Smiflexi MP 300 TRBF satisface las necesidades de producción desde 36.000 bph, y está dedicada al empaquetado de botellas de vidrio de 18 cl. en la configuración 2x2 y de 10 cl. en el formato 2x3. Los paquetes están dotados de aletas inferiores de refuerzo: un "multipack" con un aspecto atractivo, con un fuerte impacto visual, resistente a los choques, fácil de manejar, abrir y almacenar. Con Alice, Schweppes confirma su liderazgo en el sector de las aguas tónicas. Desde sus 220 años de actividad tiene todo el derecho de estar en la "historia del beber" del

mundo, convirtiéndose en una marca de referencia en este segmento de mercado. La nueva imagen se dirige a una franja de clientes jóvenes y glamorosos, con el apoyo de una oferta completa, variada y apta para todos los gustos.



# Feel the springtime with San Benedetto mineral water



San Benedetto mineral water helps you regain your daily wellbeing.  
Pure origins, balanced minerals and trace elements for  
*natural hydration and detox...*

*...making you feel like every day is spring.*

Find out more on [www.sanbenedetto.it](http://www.sanbenedetto.it)

  
**SAN BENEDETTO**  
*Acqua Minerale Naturale*  
OLIGOMINERALE

## ▪ HABLA EL CLIENTE - Entrevista con Giovanni Cattaneo, Operations Director de Agua Mineral San Benedetto SpA.



*El respeto por el medio ambiente, la calidad de los productos, la atención al bienestar de los consumidores son los puntos fuertes de la política empresarial de su grupo. ¿Cuál es la importancia de la aportación de maquinarias tecnológicamente avanzadas para lograr estos objetivos? ¿Cuál es la clave para el éxito del Agua Mineral San Benedetto en Italia y en el extranjero?*

“La consigna de San Benedetto es la innovación. La innovación para nosotros es

la capacidad de comprender de antemano las necesidades en continua evolución y las distintas exigencias de los consumidores, y luego traducirlas en productos de absoluta calidad ofrecidos en el mercado (como demuestra por ejemplo el lanzamiento de “Batik Break”, la bebida prebiótica a base de zumo de fruta y crema de leche - enriquecida con fibras prebióticas que ayudan a regular la actividad del intestino - y el “Té verde”, recién elegido por los consumidores italianos como “Producto del Año 2010” en la

categoría de referencia). Asimismo, innovación también significa ahorro de energía e investigación continua. Ya desde principios de los 80 hemos invertido fuertemente en la innovación tecnológica, comercializando por primera vez en Italia los envases de PET y llegando a registrar incluso patentes sobre la realización de las botellas de plástico. Nuestra predisposición a lo nuevo que nos ha llevado a lo largo del tiempo a mejorar la eficiencia de producción, a prestar una mayor atención a las materias primas, a la energía utilizada y a la eliminación del “packaging”, tratando de realizar envases siempre más respetuosos con el medioambiente. Todo este esfuerzo tecnológico ha llevado, finalmente, a la filosofía del ahorro de energía como un elemento estratégico, bajo el cual programar nuestra investigación y desarrollo redirigiendo todas las actividades industriales del producto y de proceso hacia la ecosostenibilidad. El nivel de innovación alcanzado y el fuerte “know-how” tecnológico adquirido han permitido a la Empresa diseñar e introducir en el mercado la generación de botellas respetuosas con el medioambiente, que emplean cantidades menores de plástico.

En los últimos 25 años, de hecho, hemos llevado a cabo investigaciones que han permitido mejorar el entero proceso de producción y el plástico utilizado para cada una de las botellas, reduciendo así las emisiones de dióxido de carbono

en la atmósfera. En este sentido, un organismo de certificación independiente (CSQA) ha certificado la reducción gradual de CO2 desde 1983 hasta 2008. Pero la atención al ahorro energético también se extiende a las plantas industriales y a las cadenas de transporte y almacenamiento, acercándose cada vez más a los consumidores y a la distribución.

Nuestra fuerza también radica en ser una empresa "total beverage" en la que el 55% de nuestro negocio se concretiza en 4 categorías distintas del agua: té, bebidas con gas, bebidas a base de frutas e integradores. Esto se traduce en estar presentes con productos y tamaños específicos para cubrir todos los canales y todos los momentos de consumo. De hecho, proponemos una oferta completa y transversal compuesta por 9 marcas y 130 referencias, que satisface todas las necesidades del consumidor y del "trade", proporcionando productos de calidad junto con un excelente nivel de servicio. Esto permite a todos los actores de la cadena desarrollar, con nuestro grupo, una variedad eficaz en consonancia con las tendencias del mercado y formulada de acuerdo con los tiempos y los lugares de consumo."

*La nueva botella Alice de Schweppes Tonic tiene una imagen elegante y de gran atractivo. ¿Qué papel jugó la colaboración con SMI en la realización del "packaging" de esta nueva botella?*

"Se ha trabajado en estrecha colaboración con SMI, con el objetivo común de lograr el mejor resultado. También a raíz de esta participación, el recorrido hecho con competencia y seriedad por parte de los proveedores en los que nos hemos confiado ha permitido alcanzar de

lleno el resultado. Lo atestigua el nuevo paquete de 4 botellas de Alice Schweppes Tonic como consecuencia de un "packaging" de gran efecto: una adecuada imagen elegante sin sacrificar la funcionalidad. La garantía del éxito de un producto no puede ser separada de esta combinación ganadora de ingredientes."

*¿Cuáles características debe tener un proveedor para satisfacer los estándares de calidad del Grupo San Benedetto?*

"Los proveedores que trabajan para San Benedetto son cuidadosamente seleccionados para garantizar los mejores resultados en términos de calidad. Por supuesto, nuestra elección está dirigida hacia personas que son capaces de distinguirse por su contribución innovadora, tanto en términos de garantía de la calidad estética como en la capacidad para combinar - como lo fue para Alice en el ejemplo anterior - incluso la funcionalidad. San Benedetto trabaja con quien sabe cómo ser competitivo bajo todos los puntos de vista, no sólo en términos de economicidad sino también por las cualidades de la velocidad, la flexibilidad de acción en poner a disposición de todo ello su buen hacer. Es decir, todos aquellos conocimientos que permitan satisfacer los requisitos de calidad, seguridad y capacidad de innovación que la seriedad de una empresa líder quiere transmitir a sus consumidores."

## ▪ San Benedetto y la gran distribución: aliados para desarrollar una cultura "eco-sostenible"

En el año 2010 vio la luz en Italia el primer ejemplo de una alianza entre los fabricantes y los distribuidores para la recuperación de las botellas de plástico directamente en los puntos de venta. El objetivo subyacente en la colaboración era aumentar la conciencia del consumidor en la recogida selectiva para reducir el impacto ambiental. Gracias a un sistema de promoción que prevé el reconocimiento de puntos de fidelidad para cada botella introducida en los contenedores específicos, los consumidores se convierten en una parte activa del proyecto denominado Recuperación del PET. Esta iniciativa ha involucrado a algunos supermercados e hipermercados en la región de Véneto, en la que se han instalado algunos contenedores para botellas de PET. El proyecto ha despertado un fuerte interés y ha confirmado que los consumidores muestran una creciente sensibilidad para las cuestiones del medio ambiente y hacia un estilo de vida saludable y equilibrado.

# Al-Tameem.



SECTOR AGUA & CSD

**Al-Tameem**  
Al-Tameem Group  
Kirkuk, Iraq

- » 3 Estiro-sopladoras SMIFORM SR 8
- » 2 Enfajadoras SMIFLEXI SK 600 T
- » 2 Colocadoras de asas SMIPACK HA 70

■ Al-Tameem Cola se produce en la ciudad multiétnica de Kirkuk, que simboliza de manera excelente el rápido desarrollo económico y los recientes progresos en Irak.

Kirkuk, capital de la homónima Gobernación, está situado en el norte de Irak, a unos 250 Km. de la capital Bagdad en la legendaria tierra conocida en el pasado como Mesopotamia, y surge sobre las antiguas ruinas de Arrapha, que hace miles de años fue el campo de batalla de imperios igualmente legendarios como el asirio y el imperio babilónico. La presencia del mayor yacimiento de petróleo del país, que es también uno de

los más preciados del mundo, ha hecho hoy de la ciudad uno de los centros industriales más importantes de Irak. Pero Kirkuk no es sólo yacimientos de petróleo, sino mucho más. La ciudad, rica en raíces históricas que datan de hace 5000 años, es ante todo un importante centro cultural, que en 2010 obtuvo del Ministro de Cultura el nombramiento de "capital de la cultura iraquí". Kirkuk es también la ciudad más multiétnica de Irak: paseando por las plazas de la ciudad vieja, bajo la bóveda de piedra que se remonta a la época otomana, se encuentra una población muy heterogénea

compuesta de kurdos, turcomanos y árabes.

La ciudad es también un importante centro industrial, que en los últimos años es protagonista de un desarrollo sostenido que afecta a diversos sectores de la economía (entre las cuales la industria de agua embotellada y refrescos).

De ahí la decisión de la

empresa Al-Tameem Soft Drinks de invertir en la adquisición de dos nuevas líneas de producción, que incluyen la provisión de 3 estiro-sopladoras rotativas Smiform SR 8, dos enfajadoras automáticas Smiflexi SK 600/T y dos colocadoras de asas Smipack HA70.



## Las bebidas en botella: el rápido desarrollo del mercado iraquí



■ A lo largo de los últimos años el mercado iraquí de las aguas embotelladas ha registrado un verdadero "boom". Las empresas del sector que han invertido en la adquisición de máquinas tecnológicamente avanzadas han logrado aprovechar las muchas oportunidades generadas por las nuevas tendencias de consumo, registrando un aumento significativo de su producción y lanzando nuevos productos capaces de satisfacer las diversas necesidades del mercado de consumidores. Al-Tameem Soft Drinks Co. es el ejemplo que simboliza la rápida evolución del agua embotellada y de los refrescos en Irak. La empresa, en poco menos de diez años, fue capaz de sentar las bases de

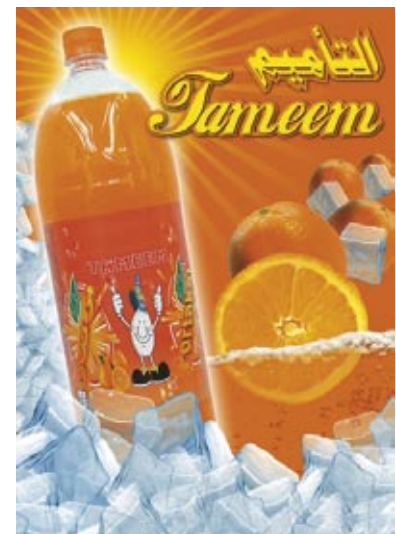


su actual éxito, logrado gracias a la capacidad empresarial de su fundador, Ahmed Abdulwahap Saleh. Después de haber iniciado la actividad productiva de sus instalaciones en 2000 en una fábrica de 5000 m<sup>2</sup>, la sociedad iraquí ha incrementado progresivamente la capacidad de producción de sus instalaciones, ampliando además la gama de productos ofrecidos. De ahí la necesidad de construir nuevas unidades de producción, hasta expandirse en 2009, en apenas nueve años después de su fundación, por un área de más de 92.000 m<sup>2</sup>. Movido por el deseo de responder adecuadamente a las nuevas necesidades de los consumidores iraquíes, la empresa Al-Tameem Cola se ha hecho promotora de grandes



inversiones en tecnología avanzada, pasando desde 2006 a la profesionalidad y la competencia de SMI para el suministro de nuevas instalaciones. También para las nuevas líneas de 14.400

bph, la compañía Al-Tameem ha confiado en la empresa italiana a fin de que estudiara la solución óptima para la producción de la bebidas de varios sabores de la marca "Tazech & Tam".





Germania

Hong Kong

India

Italia

Giamaica

Giappone

Malesia

Messico

Marocco

Gran Bretagna

Spagna

# NATI PER SUPERARE LE VOSTRE ASPETTATIVE.



Professionalità e impegno sono alla base dei servizi globali offerti da DHL Express. Il nostro obiettivo è contribuire al successo dei nostri clienti grazie a servizi su misura per il loro business. Qualunque cosa dobbiate spedire, in qualsiasi momento, potete sempre contare su DHL.

[www.dhl.com/impegno](http://www.dhl.com/impegno)

Deutsche Post DHL – The Mail & Logistics Group

EXCELLENCE. SIMPLY DELIVERED. **DHL**

## ▪ HABLA EL CLIENTE - Entrevista con Ahmed Abdulwahap Saleh, propietario y General Manager de Al-Tameem Soft Drinks Co.



*¿Cuáles fueron los factores clave del rápido éxito de Al-Tameem Cola?*

“Por encima de todo, la honestidad y el compromiso constante. Somos una empresa joven, con el objetivo de satisfacer las necesidades de los consumidores en términos de productos de alta calidad. Era el año 2000 cuando comencé la producción de bebidas de marca “Tameem Cola, 7 Up y Orange” en una

fábrica de apenas 5000 m<sup>2</sup>. Hoy, después de sólo diez años, podemos definirnos el líder del mercado y nuestra producción se hace en plantas que ocupan un total de 92.000 m<sup>2</sup>. Un hecho verdaderamente sorprendente, cuya clave reside en la capacidad de nuestra empresa de aumentar la eficiencia, mejorar la gama de productos y sobre todo de invertir en la adquisición de innovaciones tecnológicas capaces de

mejorar constantemente la calidad de nuestra producción, de modo que ahora la marca Al-Tameem Cola se ha convertido en el mercado en sinónimo de “calidad” y “fiabilidad”.”

*¿Cuáles son los principales factores que llevaron a Al-Tameem Soft Drinks Co. a invertir en la compra de dos nuevas líneas de producción, que incluyen tres estiro-sopladoras SMIFORM SR 8, dos enfajadoras Smiflexi SK600/T y dos colocadoras de asas SMIPACK HA70?*

“La construcción de una nueva planta de producción de 75.000 m<sup>2</sup> que nos ha permitido satisfacer las nuevas demandas del mercado y de los consumidores finales y adaptar nuestras instalaciones a los continuos cambios tanto ambientales como sectoriales. El inicio de la producción de los nuevos “soft drinks” con marca Tazech & Tam fue posible gracias a la instalación de dos nuevas líneas de embotellado; para la primera, Al-Tameem Soft Drinks Co. ha adquirido de SMI dos estiro-sopladoras rotativas Smiform SR 8, una enfajadora SK600/T y una colocadora de asas SMIPACK HA70; para la segunda ha invertido en una estiro-sopladora Smiform SR 8, una enfajadora SK 600/T y una colocadora de asas Smipack HA70. Ambas líneas de producción se dedican al embotellado

de envases PET de distintas capacidades que oscilan entre 0,24 y 2,175 L. Para gestionar este rango de productos, tanto durante la fase de soplado como de embalaje secundario, se necesitan maquinarias tecnológicamente avanzadas provistas de una gran flexibilidad operativa y de sistemas de cambio de formato rápidos y fáciles. Las estiro-sopladoras rotativas Smiform producen botellas PET de 0,20 L, 0,24 L, 0,95 L, 1 L, 1,45 L y 2,175 L., que luego son empaquetadas por la enfajadora Smiflexi SK 600/T en múltiples configuraciones (6x4, 4x3, 3x2, etc.) en paquetes de solo film termorretráctil o bien en bandeja + film.”

*¿Qué ha impulsado a Al-Tameem Soft Drinks Co a incluir en sus líneas de producción las instalaciones SMI de estiro-soplado y empaquetado?*

“La elección del proveedor recayó sobre SMI por el alto rendimiento conseguido con las máquinas de este fabricante italiano compradas en 2006; en los últimos años, hemos podido apreciar la profesionalidad y la experiencia de los técnicos SMI tanto en el soplado como en el embalaje de finalización de línea. El precio razonable, la eficiencia de las maquinarias, las operaciones de cambio de formato verdaderamente muy simplificadas y los bajos costes de mantenimiento son algunas de las principales razones que llevaron a Al-Tameem Soft Drinks Co. a confirmar la confianza en SMI para las nuevas inversiones llevadas a cabo.”

## ▪ A propósito de Al-Tameem Cola

Al-Tameem Soft Drinks Co. Ltd. fue fundada por Ahmed Abdulwahap Saleh en el año 2000 para la producción y comercialización de la marca de bebidas gaseosas Tameem Cola, 7Up y Orange. El espíritu empresarial y el éxito comercial han caracterizado ya desde el comienzo la actividad de la nueva empresa, que en pocos años ha dado un paso de gigante para convertirse en uno de los principales actores de la economía nacional de Irak. Al-Tameem Soft Drinks Co. ha ampliado considerablemente sus centros industriales, pasando desde los 5000 m<sup>2</sup> del año 2000 a la nueva fábrica de 7500 m<sup>2</sup> en 2003, enriqueciendo, mientras tanto, su gama de productos con 15 nuevos elementos. El mercado de los “soft

drinks” en Irak está pasando por un período de fuerte crecimiento, al igual que el sector de la industria de agua embotellada; las buenas perspectivas de crecimiento animan a Al-Tameem Soft Drinks Co. a orientar su inversión en este sector industrial. En 2008 la empresa decide apostar fuerte realizando una nueva fábrica de 5.000 m<sup>2</sup> dedicada a la producción de agua mineral comercializada con el nombre de “Mina Water”. La ampliación más reciente ha sido testigo de la creación de una nueva planta de 75.000 m<sup>2</sup>, lo que ha permitido a la empresa una mayor diversificación de su gama de productos de alta calidad y empezar a producir zumos de frutas y “soft drinks” con la marca “Tazech & Tam”.





- Cuándo elegir una solución “integrada”

La integración en una sola máquina de las funciones de estiro-soplado, llenado y taponado ofrece ventajas significativas en términos de inversión, espacios ocupados y mantenimiento. La conexión directa de la tecnología de soplado con la de llenado reduce el número de máquinas a instalar en la línea de embotellado, ya que no requiere la presencia de la enjuagadora ni de las cintas transportadoras entre la sopladora y la envasadora, ni de las correspondientes acumulaciones. Esta solución, además de una molestia reducida en el suelo, se traduce en una reducción significativa de la inversión inicial y los costos posteriores de mantenimiento. La solución integrada también minimiza el riesgo de contaminación de los envases, gracias a un innovador sistema de transferencia de botellas entre el módulo de soplado y el de llenado, y permite reducir drásticamente las causas de ineficacia de la línea.

# Nueva serie BFS:

## sistema integrado de estiro-soplado, llenado y taponado

■ La intensa actividad de investigación e innovación de SMI ha hecho posible el desarrollo del sistema integrado de estiro-soplado, llenado y taponado de la serie BFS, que completa la gama de productos Smiform dedicados a las líneas de embotellado de productos de PET y PP. Desarrollados especialmente para el mercado del agua sin gas, de la leche y del aceite de mesa, los sistemas integrados de la serie BFS reúnen las funciones de una estiro-sopladora rotativa con las de una llenadora electrónica rotativa y de una taponadora rotativa. Los sistemas BFS Smiform se caracterizan por la estructura modular

compacta y un alto contenido tecnológico de la solución propuesta, que garantiza una sincronización perfecta entre el módulo de estiro-soplado de la "zona seca" y el de llenado de la "zona húmeda". La excelente relación calidad/precio y los costes de ejercicio y mantenimiento muy reducidos hacen de la serie BFS la solución ideal para la producción, el llenado y el taponado de envases de PET y PP de 0,25 a 10 litros para una producción de hasta 36.000 bph (dependiendo del modelo elegido y de las características del envase).



- » Velocidad máxima: hasta 36.000 BPH
- » Ideal para la producción, el llenado y taponado de envases de PET y PP
- » Modelos para capacidades desde 0,25 a 10 litros
- » Modelos VMAG de llenado electrónico volumétrico para líquidos conductibles como el agua sin gas y la leche
- » Modelos VMAS de llenado electrónico másico para líquidos no conductibles como el aceite de mesa

# Las ventajas

## del sistema integrado BFS Smiform

### ■ Rápido y fácil cambio de formato

La optimización del proceso de producción se puede lograr fácilmente gracias a la amplia flexibilidad de la producción y a la reducción de las intervenciones que se necesitan en las diferentes etapas del proceso de elaboración. Los parámetros de cada envase se almacenan en el panel de control del operador, desde el cual se puede seleccionar el formato deseado con un simple toque en la pantalla. El módulo de llenado no requiere la sustitución de partes mecánicas, mientras que

las regulaciones mecánicas del módulo de estiro-soplado, la sustitución de los moldes y - si se precisa - de los equipos requieren pocos minutos y se pueden realizar utilizando el conjunto de herramientas estándar suministrado en dotación con la máquina. Las válvulas de llenado pueden ser reguladas de forma individual o bien en su totalidad, para minimizar los pasos de la botella y optimizar los tiempos de cambio de formato.



## ■ Alta fiabilidad del proceso de estiro-soplado

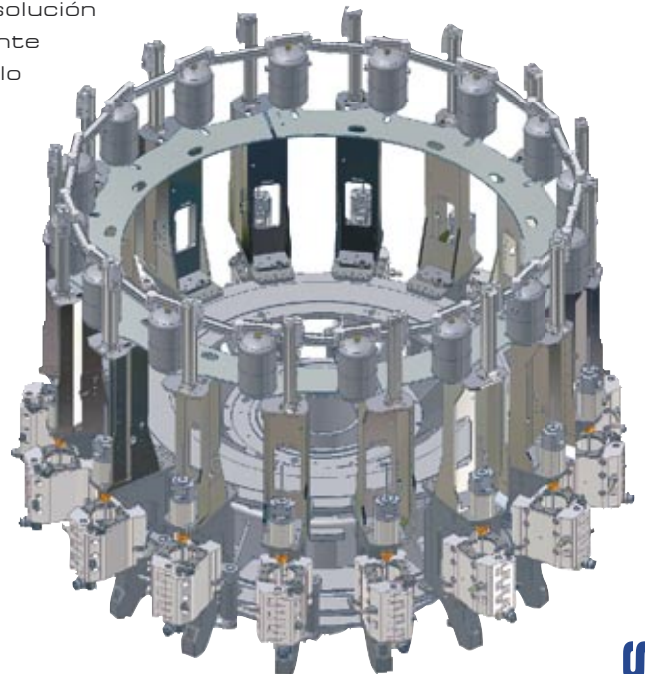
El sistema de estiro-soplado Smiform se basa en la tecnología de levas: una solución que garantiza la máxima precisión y una alta fiabilidad. La gestión directa de cada una de las estaciones de estiro-soplado desde el panel del operador POSYC ofrece, en caso de fallo, la posibilidad de detener sólo las estaciones de estiro-soplado interesadas, sin interrumpir la producción.

La tecnología "intellicavity" del módulo de estiro-soplado garantiza un seguimiento en tiempo real del proceso de producción completo; la integración del cuadro eléctrico en el interior del módulo de calentamiento de las preformas ofrece además un beneficio considerable en términos de eficiencia energética, ya que la eliminación de los cables de conexión cuadro-máquina evita la dispersión de energía.



## ■ Sistema de recuperación de aire

El sistema de recuperación de aire proporcionado de serie en todos los sistemas integrados de BFS Smiform adopta una tecnología eco-compatible, lo que garantiza una reducción considerable de los costos de energía y un ahorro de hasta un 40% en el consumo de aire comprimido. Una parte del aire del circuito de soplado de alta presión es, de hecho, recuperada y reciclada para su reutilización tanto en el circuito de pre-soplado como en el de servicio de la máquina; el sistema de recuperación también permite generar el flujo de aire en sobrepresión introducido en el interior de la cámara de conexión entre el módulo de estiro-soplado y el de llenado/taponado. Esta solución protege el ambiente "dry" del módulo de estiro-soplado de los vapores y líquidos presentes en el ambiente adyacente "wet" del módulo de llenado.

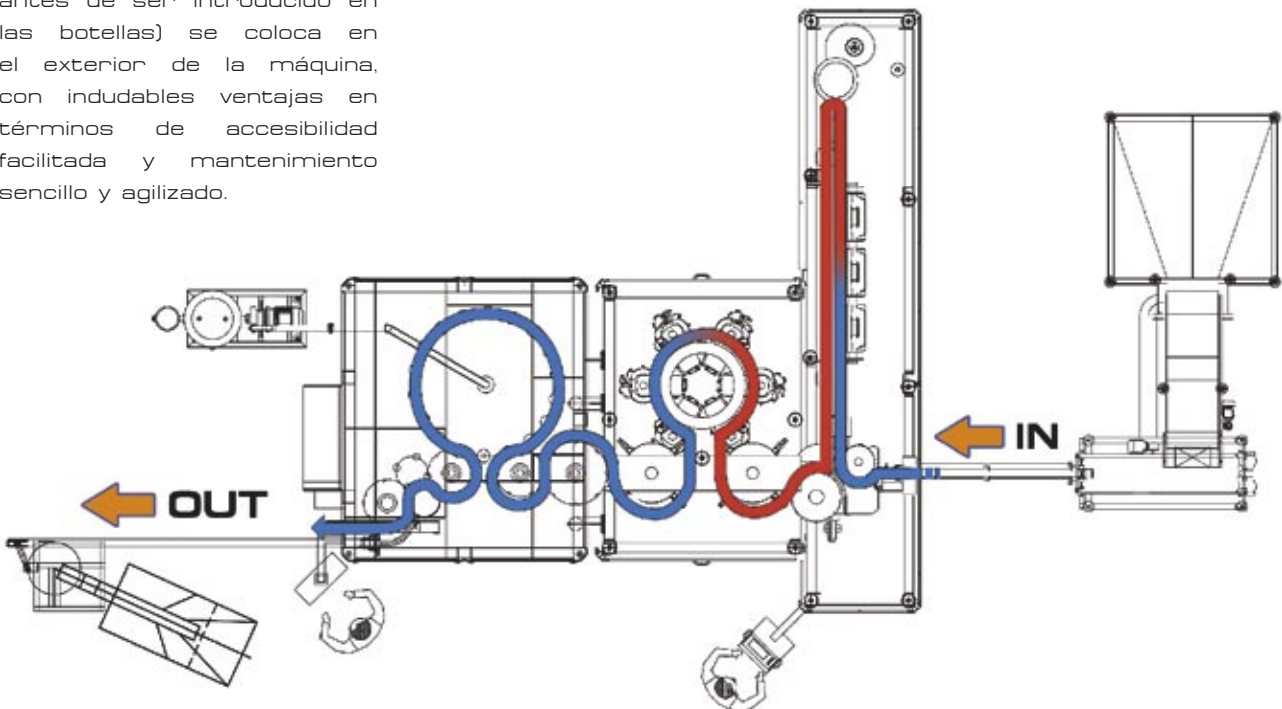


## ■ Sistemas BFS: óptima accesibilidad y mantenimiento facilitado

La compacidad y la ergonomía del sistema integrado BFS son el resultado de múltiples innovaciones tecnológicas aplicadas a la máquina, que se caracteriza principalmente por la tecnología de fabricación de "Baseless". En el módulo de llenado/taponado, de hecho, el área por debajo de la botella está completamente libre y desocupada. Esta solución innovadora ofrece al operador el máximo acceso a la instalación durante las operaciones de mantenimiento y limpieza de la máquina, y previene la acumulación de depósitos de líquidos o de residuos de producción por debajo de la llenadora. Además, el tanque de alimentación del módulo de llenado (que acumula el líquido antes de ser introducido en las botellas) se coloca en el exterior de la máquina, con indudables ventajas en términos de accesibilidad facilitada y mantenimiento sencillo y agilizado.

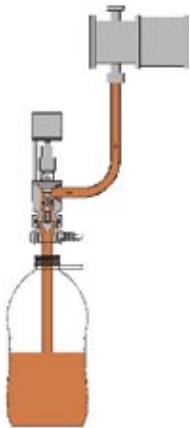
## ■ Módulo de taponado: precisión y funcionalidad a los niveles más altos

La taponadora del sistema integrado BFS Smiform está provista de un comando servo-motorizado para asegurar una alta precisión en la aplicación de los tapones de rosca. Durante la fase de diseño del módulo de taponado todos los factores críticos del proceso se han cuidadosamente analizado, adoptando soluciones que son capaces de garantizar la máxima fiabilidad de la instalación y simplificar las operaciones de mantenimiento. La tolva de alimentación de los tapones se ha colocado en el interior de la máquina a una altura fácilmente utilizable por el operador; además los tapones se transportan



al módulo de taponado por medio de un canal horizontal equipado con un sistema de empuje de aire. Estas dos variaciones son capaces de resolver muy rápidamente las situaciones de emergencia causadas por el atascamiento de los tapones y garantizan una eficiente acumulación, que actúa en caso de interrupción en la alimentación de las botellas.

■ **Llenado electrónico: ningún contacto entre la botella y la válvula**



El sistema integrado de estiro-soplado, llenado y taponado de la serie BFS Smiform se basa en un proceso de llenado electrónico, que podrá ser:

- » ELECTRÓNICO VOLUMÉTRICO (modelos VMAG), con medidores magnéticos de cabida, para líquidos conductores como el agua sin gas y la leche;
- » ELECTRÓNICO MÁSICO (modelos VMAS), con medidores de masa basados en el principio de Coriolis, para líquidos no conductores como el aceite de mesa. Ambas soluciones garantizan una alta precisión de llenado, ya que un medidor específico posicionado en cada válvula mide el volumen



del producto introducido en la botella. El proceso de llenado se produce a doble velocidad (rápida al principio, lenta al final), a fin de prevenir la fuga del producto de la botella, garantizar un llenado rápido con un número reducido de válvulas y además reducir adicionalmente los costes de mantenimiento. El llenado se produce sin ningún tipo de contacto entre la botella y la válvula, con la gran ventaja de reducir las partes mecánicas en movimiento y preservar la integridad y calidad del líquido embotellado.



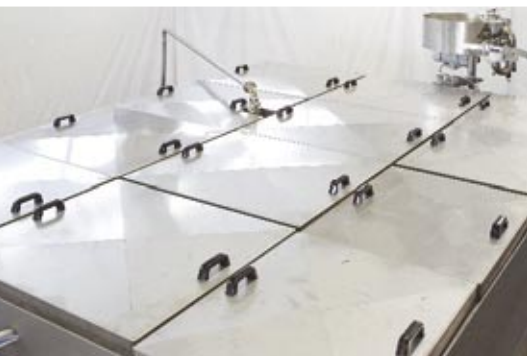
## ■ Instalación compacta, limpia y segura

El módulo de llenado del sistema integrado BFS Smiform fue diseñado como un verdadero "filling room", en el que la total ausencia de partes en movimiento en el área por debajo de las botellas permite mantener la base de la instalación siempre limpia y segura, ya que previene la formación de depósitos de líquidos o de desechos de producción. Durante las operaciones de mantenimiento, además, el acceso al módulo de llenado y taponado es muy ágil, a diferencia de las tradicionales llenadoras en

las que la base inferior de la máquina está ocupada por elementos en movimiento.

Las motorizaciones y las transmisiones del sistema integrado BFS se encuentran en la parte superior de la máquina, en una zona estanca, del todo seca y separada del ambiente de trabajo; esta solución permite proteger los motores y las transmisiones de eventuales líquidos o polvo que los dañarían y de prevenir la caída de lubricantes sobre los módulos de llenado y taponado subyacentes.

La base superior del módulo de llenado es realizada con acero inoxidable AISI 304 y se halla sujeta por fuertes columnas capaces de conferir a la totalidad de la instalación la máxima estabilidad, incluso con regímenes elevados de funcionamiento. Además, el flujo de aire en sobrepresión presente en la cámara de conexión entre el módulo de estiro-soplado y el de llenado/taponado protege el medio ambiente "dry" del módulo de estiro-soplado de los vapores y líquidos presentes en el ambiente adyacente "wet" del módulo de llenado.





## Empaquetadoras multipack MP:

gran flexibilidad, grandes resultados.



Las empaquetadoras Smiflexi de la serie MP son máquinas automáticas para el embalaje de envases en fajas envolventoras de cartoncillo con prestaciones hasta 300 ppm.

Se pueden embalar los productos en el formato OTT (cuello dentro) o NT (cuello fuera), con la posibilidad de añadir una aleta superior o inferior de contenimiento para mejorar la estanqueidad del paquete. Es también posible realizar "clip-packs", o sea paquetes con asa incorporada o con productos sobrepuestos en dos estratos.

### SERIE MP:

**soluciones para paquetes innovadores y versátiles.**

 **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



# Smipack.

## ■ NUEVA EMPAQUETADORA ANGULAR AUTOMÁTICA FP8000CS

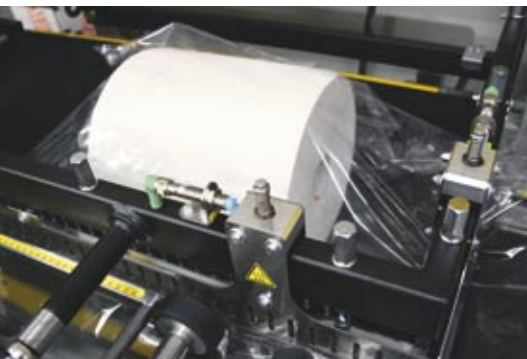
Smipack presenta la nueva versión de la empaquetadora angular automática FP8000CS. La innovación tecnológica está al servicio del cliente, que desde hoy tiene a su disposición este nuevo modelo de empaquetadora capaz de asegurar una elevada eficiencia operativa, facilidad de uso y una mejor accesibilidad durante las operaciones de mantenimiento.



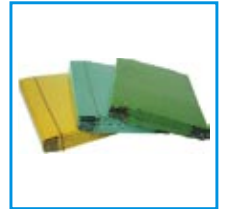
La gama de empaquetadoras angulares automáticas SMIPACK de la serie FP responde eficazmente a las demandas del mercado en términos de innovación tecnológica, eficiencia operativa, facilidad de uso, accesibilidad durante las operaciones de mantenimiento y relación calidad/precio. Adecuadas para la producción de hasta 3.000 paquetes/hora, los modelos FP son muy versátiles y pueden empaquetar una amplia gama de productos diferentes por forma, tamaño y peso en formato individual o bien reagrupados en paquetes predefinidos. Recientemente SMIPACK ha lanzado en el mercado el nuevo modelo FP 8000 CS para la producción de hasta 1.800 paquetes/hora. Las empaquetadoras angulares automáticas de

la serie FP se diferencian de otros productos similares disponibles en el mercado gracias a la excelente relación calidad/precio y a la modularidad constructiva, que ofrece ventajas evidentes en términos de mantenimiento simplificado y reducción de los correspondientes costes, aumentando el valor de la inversión. Todos los modelos de esta gama pueden ser suministrados con o sin túnel de termorretracción, y el empaquetado de film puede ejecutarse utilizando tanto poliolefinas como polietileno. Con las nuevas empaquetadoras SMIPACK FP 6000 y FP 8000 CS también se pueden utilizar bobinas de film de polietileno monopliegue abiertas indistintamente en cualquiera de los dos lados. Las actividades de gestión





y mantenimiento son muy sencillas, gracias al nuevo panel de control situado en la parte delantera de la máquina y provisto de un mayor número de líneas respecto a la versión anterior para mejorar la visibilidad de la información. También el cambio de formato, el cambio de bobina y la sustitución de las cintas tanto en la entrada como en la salida son más fáciles y rápidos respecto a las soluciones anteriores. Esto se traduce en importantes beneficios para los usuarios: con las operaciones de mantenimiento reducidas al mínimo, de hecho, el rendimiento de la máquina mejora y los costes de operación se reducen.



Todas las operaciones de control y gestión de las empaquetadoras FP 6000 y FP 8000 CS se confían al avanzado Flextron®, que ofrece la posibilidad de memorizar hasta 20 ciclos de trabajo diferentes,



controlar la apertura de la barra soldadora, programar el tiempo soldadura, regular la temperatura de soldadura tanto a lo largo de la longitud como a lo largo de la anchura de la barra de soldadura, modificar la velocidad de las cintas transportadoras, activar el dispositivo de acercamiento de las cintas y generar varias estadísticas del proceso (producción instantánea, rendimiento de la máquina, control de los paquetes defectuosos, etc.). Flextron Electronic Controller® se basa en una tecnología probada y fiable, y utiliza una unidad "master" con microcontrolador de 16 Bits y algunos dispositivos remotos para la gestión de los I/O de señal y potencia.



## FP6000 - FP6000CS - FP8000CS

### Principales características

- Cuchilla soldadora tratada PTFE
- Sistema de soldadura a ciclo continuo
- Sistema de control Flextron® provisto de:
  1. panel de mando con pantalla LCD alfanumérica, microprocesador de 16 bit y relés de estado sólido
  2. sección de potencia modular compuesta por:
    - tarjeta de potencia (Power Base)
    - tarjetas independientes para los convertidores de frecuencia
    - módulos de mando IN/OUT (entrada/salida).

Este sistema permite un control simple y muy preciso de todas las operaciones en curso, como:

- » control automático de la apertura de las barras soldadoras
- » doble regulación de la temperatura de soldadura, tanto por la longitud como por la anchura de la cuchilla soldadora
- » regulación del tiempo de soldadura
- » posibilidad de embalar paquetes sueltos o multipacks
- » velocidad de las cintas transportadoras regulable electrónicamente desde el panel de mando
- » estadísticas de proceso:
  - contador de piezas
  - medición de la longitud del paquete
  - producción instantánea
  - rendimiento de la máquina
  - control de los paquetes irregulares
- Film utilizables: Poliolefinas y Polietileno
- Reducido consumo de energía
- Conformidad con las normativas CE

### Modelo FP6000

- Capacidad productiva hasta 2400 paquetes/hora
- Barra soldadora: 640 x 510 mm
- Altura máxima del paquete: 150 mm
- Dispositivo de acercamiento de las cintas transportadoras incluido
- 20 programas memorizables
- Disponible bajo pedido en acero inoxidable

### Modelo FP6000CS

- Capacidad productiva hasta 3000 paquetes/hora
- Barra soldadora: 640 x 510 mm
- Altura máxima del paquete: 200 mm
- Dispositivo de acercamiento de las cintas transportadoras incluido
- Sistema motorizado de centrado de la soldadura
- 20 programas memorizables
- Disponible bajo pedido en acero inoxidable

### Modelo FP8000CS

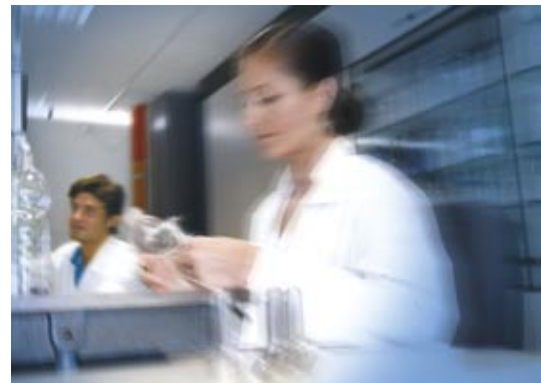
- Capacidad productiva hasta 2100 paquetes/hora
- Barra soldadora: 840 x 710 mm
- Altura máxima del paquete: 250 mm
- Dispositivo de acercamiento de las cintas transportadoras incluido
- Sistema motorizado de centrado de la soldadura
- 20 programas memorizables

# Smilab:

## dos años de innovaciones

■ Apenas dos años después de su fundación, el Centro de Investigación y Transferencia de Tecnología SMILAB (acreditado por la Región de Lombardía y el Ministerio de Educación, Universidad e Investigación) ya está activo en varios proyectos de investigación, innovación y formación, en colaboración con prestigiosas universidades y numerosas empresas privadas, financiados por

organismos locales, nacionales y europeos. Las actividades de los laboratorios SMILAB cubren un radio de acción de 360°, con especial referencia a los siguientes ámbitos: la investigación científica y tecnológica, experimentación de prototipos, desarrollo de productos y procesos, transferencia de tecnología, formación del personal y definición de nuevos estándares.



### ■ Innovación & Investigación

La actividad de innovación e investigación se llevan a cabo dentro de un ámbito multidisciplinario y multisectorial, en un ambiente de trabajo muy orientado a la cultura de la tecnología de excelencia, del reducido impacto ambiental y del alto ahorro de energía en la proyección y la realización de:

- Modelos y simulaciones de productos y procesos
- Sistemas informáticos, software de automatización y HMI
- Software para la recolección de datos y la supervisión
- Soluciones de control ambiental y domótica
- Software de integración entre los sistemas y redes de comunicación
- Soluciones WEB, WEB 2.0 e integraciones entre software gestionales
- Test y pruebas de los software
- Sistemas electrónicos para la automatización industrial
- Firmware de interfaz de bus de campo
- Test "pre-compliance" de emisión e inmunidad a las perturbaciones conducidas (CEM) para dispositivos pequeños
- Desarrollo del PCB según el esquema y las especificaciones del cliente
- Proyección mecánica y cinemática
- Caracterizaciones estáticas y dinámicas de materiales sintéticos y de origen metalúrgico
- Análisis estructurales con método implícito y explícito
- Equipos para la medición y el análisis estadístico y dinámico de estructuras complejas



# Energías renovables: proyecto “sistema de control del parque solar”

■ La protección del medio ambiente es uno de los principales desafíos a los cuales el mundo de la investigación tecnológica deberá enfrentarse en las próximas décadas, con el objetivo primordial de realizar sistemas eficientes poco costosos para la producción de energía eléctrica a partir de fuentes renovables (solar, hidroeléctrica, eólica, geotérmica), disponible en cantidad casi ilimitada y con un impacto ambiental insignificante.

En cualquier momento, el Sol envía a la órbita terrestre 1.367 vatios por m<sup>2</sup>. Teniendo en cuenta el hecho de que la Tierra es una esfera que además gira, la radiación solar media es, en las latitudes europeas, de unos 200 vatios/m<sup>2</sup>. Multiplicando esta



potencia media por metro cuadrado por la superficie del hemisferio terrestre, momento a momento de exposición al sol, se obtiene una producción superior a 50 millones de GW (un GW - gigavatios - es casi la potencia media de una gran central eléctrica).

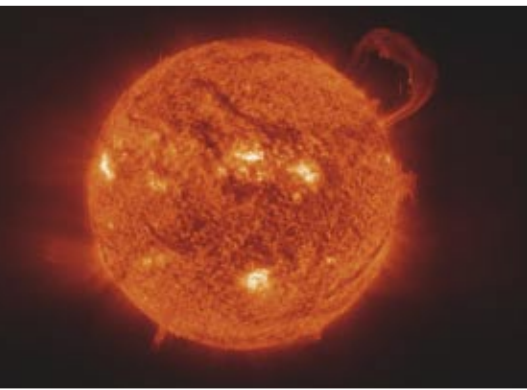
La cantidad de energía solar que llega al suelo de la Tierra es por lo tanto enorme, alrededor de diez mil veces superior que toda la energía utilizada por la humanidad en su conjunto, pero poco concentrada, en el sentido de que es necesario

recoger la energía de zonas muy extensas para tener una cantidad significativa, y asimismo es muy difícil de convertir en energía fácilmente explotable con una eficiencia aceptable.

Una de las innovaciones más prometedoras es la de los paneles fotovoltaicos con seguimiento.

El trabajo llevado a cabo por SMILAB en este sector ha llevado a la creación del sistema de control que regula el movimiento de cada uno de los seguidores del Parque Solar Fotovoltaico de Spirano (Bérgamo).





El parque solar fotovoltaico con seguidores se compone de muchos pequeños grupos de paneles solares que, en lugar de ser dirigidos de una manera fija, se orientan hacia el sol y siguen su trayectoria; este sistema garantiza un rendimiento anual superior al 30-40% del de los paneles solares fijos y permite reducir significativamente las emisiones de dióxido de carbono generadas por el proceso.

El seguimiento puede ser tanto monoaxial como de "girasol" (seguimiento de tipo biaxial), jerga técnica para identificar los paneles biaxiales con seguimiento.

El Parque Solar Fotovoltaico con seguidores situado en el municipio de Spirano ocupa una superficie de 43.000 metros cuadrados y, gracias a sus 92 impresionantes "girasoles" (seguimiento de tipo biaxial), es la instalación más grande de este tipo en Lombardia. La planta pertenece a la compañía Sines Energía (con la participación de SER - Sistemas de Energías Renovables Srl - y de Colosio

S.p.A.) y tiene una capacidad de producción de cerca de un megavatio en los momentos cumbre.

El Parque Solar Fotovoltaico de Spirano fue inaugurado el 19 de junio de 2010 y, además de la tarea de generación de energía eléctrica, se utiliza también como recorrido didáctico por parte de las escuelas y universidades en el ámbito de la formación y sensibilización sobre el uso de las energías renovables para la protección del planeta.

El sistema de control ideado por los técnicos SMILAB es de tipo centralizado, con una unidad central "master" y una unidad instalada remotamente en cada seguidor. La unidad central monitoriza en tiempo real cada uno de los seguidores, mediante el envío de comandos y de la posición a alcanzar para estar siempre perfectamente alineados con el Sol. La unidad "master" detecta además la radiación solar y la velocidad

del viento; en caso de viento excesivo o de escasa luz solar, la unidad central transmite a cada seguidor un comando de seguridad a fin de que tomen la posición más adecuada.

El cableado de todo el sistema se reduce al mínimo, ya que la comunicación entre la unidad central y las periféricas se produce directamente a través del cable de alimentación eléctrica gracias a una solución basada en la plataforma LonWorks. La unidad central está equipada con un sistema "Scada" propietario accesible a través de Internet, mediante el cual se puede ver en tiempo real el estado de funcionamiento de la instalación. Además, es posible integrar en el sistema principal la gestión de las señales de comunicación intercambiadas con los inversores, de tal manera que se pueda controlar desde un único punto de comando también la productividad de todo el sistema.





# Cintas transportadoras Smiline:

movimientos perfectamente sincronizados



En una línea de embotellado el correcto desplazamiento del producto es un factor clave para asegurar niveles elevados de eficiencia productiva.



Los sistemas de logística de la línea Smiline satisfacen totalmente las exigencias del cliente en términos de fluidez, flexibilidad y fiabilidad, gracias a un nuevo sistema de automatización y control que garantiza prestaciones óptimas en cada fase del ciclo productivo.

**SMILINE: la solución ideal para transportar tus productos.**



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



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

# Eventos y congresos: los "Smilab Days"

La innovación SMILAB también está activa en la organización de eventos y conferencias, llamados "SMILAB Days", durante los cuales los ponentes de alto perfil provenientes del mundo de la investigación, de las universidades y de las empresas abordan temas de gran interés técnico y científico, como por ejemplo las nanotecnologías, la digitalización de los documentos en papel y las energías renovables. Después de la conferencia "Nanoday", dedicada al mundo de las nanotecnologías, SMILAB ha realizado el "Export Day": herramientas, oportunidades e incentivos a la exportación fueron los principales temas discutidos durante este evento. En una economía



globalizada, donde ya no hay fronteras en términos de "virtualidad" el intercambio comercial con otros países se convierte en un fenómeno cada vez más generalizado. La empresa es impulsada fuera de su ámbito, nacional y comunitario por las nuevas dinámicas de la "new economy". El impulso comercial e internacional implica que los operadores necesiten adquirir cada vez más nuevos conocimientos sobre



los procedimientos para la gestión correcta de las operaciones.

Frente a las continuas novedades que tienen grandes repercusiones sobre los intercambios con países extranjeros, SMILAB ha interceptado las solicitudes de las empresas exportadoras para el acceso a la información más reciente sobre los procedimientos aduaneros, fiscales y monetarios relativos a las ventas en el extranjero.

La colaboración entre SMILAB y CREDEMTEL, compañía del Grupo CREDEM (Crédito

Emiliano) que desde 1989 ofrece servicios telemáticos a los bancos y a las empresas para la gestión de los ingresos y de los pagos en modalidad multibanco (C.B.I.), ha hecho posible la realización del **"E-Paper Day"**; el tema central del evento ha sido la "desmaterialización de los documentos", es decir, la importancia y la criticidad de la conservación electrónica



sustitutiva de los documentos de la empresa.

La "gestión del papel" (facturas, pedidos, solicitudes, comunicaciones comerciales, etc.) en las empresas, especialmente en el área de los servicios administrativos,

## ▪ La importancia de la formación continua

SMILAB es un centro de "incubación" de ideas, proyectos, conocimientos e inteligencias. El intercambio de experiencias y métodos de trabajo se traduce en un bagaje científico, técnico y cultural en evolución continua a disposición de la comunidad a través de una amplia gama de programas de formación y de "transmisión de conocimientos". A través de la zona "Smilab Campus", SMILAB organiza un rico calendario de cursos de formación y de reciclaje destinados tanto al personal de las empresas de Smigroup como a todos los operadores externos interesados en el crecimiento y el intercambio de conocimientos y experiencias de aprendizaje. Entre los cursos hasta ahora activados, algunos se ocupan de los siguientes temas:

- Autocad 2D - Mechanical
- Soldadura - Nivel Básico
- Liderazgo y Comunicación
- Gestión de la Complejidad
- La Negociación Comercial
- Condiciones de Pagos Internacionales
- Salubridad, salud y seguridad en los lugares de trabajo
- Idiomas extranjeros - niveles intermedio y avanzado.

"SMILAB Campus" también está promoviendo una serie de innovadores itinerarios de formación llamados "Proyectos Alternancia Escuela-Impresa"; realizados en colaboración con escuelas secundarias de carácter técnico y científico, los cursos pretenden acercar el mundo de las escuelas a la realidad operativa del mundo del trabajo. Los estudiantes, de hecho, se insertan en un grupo de trabajo de participación mixta escuela/empresa que crea y gestiona un proyecto real en el interior de las estructuras de la empresa, haciendo un seguimiento de todas las fases de preparación, realización y aplicación "en el campo".



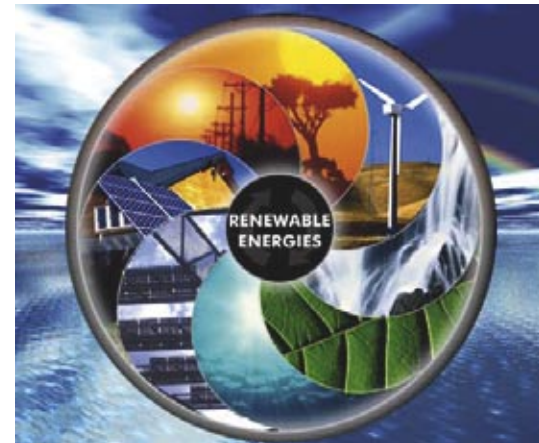
## ■ Servicios integrados para las empresas

SMILAB ofrece sobre todo para las pequeñas y medianas empresas una amplia cartera de servicios y proyectos relacionados con créditos blandos y con los fondos para la investigación y la innovación, así como consultoría y asistencia técnica para la participación de licitaciones regionales, nacionales y de la UE. Regiones, Ministerios y numerosas instituciones de la UE facilitan periódicamente a los distintos tipos de empresarios los incentivos financieros (exoneraciones impositivas, créditos subvencionados o a fondo perdido, incentivos económicos) para apoyar nuevos programas de inversión en investigación, desarrollo y formación. SMILAB se propone como un socio cualificado para asistir a las empresas en la elaboración, presentación y gestión de proyectos de investigación e innovación financiados con fondos públicos. El asesoramiento a las empresas comienza con la identificación de una idea innovadora para la financiación y termina con la erogación del saldo final de la ayuda conseguida.



a menudo se basa en la amplia utilización del trabajo manual y en la frecuente duplicación de las informaciones; esto implica altos costes de gestión y el uso poco eficaz del personal. Hoy la normativa en vigor permite a las empresas eliminar el papel de sus oficinas y la tecnología lo hace todo más fácil y más rentable.

La conferencia **“Energy Day”** nació del creciente compromiso de SMILAB en el desarrollo de tecnologías innovadoras para la producción de energía procedente de fuentes renovables. Las energías renovables (solar, eólica, hidroeléctrica, geotérmica) representan la principal vía para el futuro crecimiento de la economía global, ya que, además de ser inagotables, presentan un impacto ambiental igual a cero al no producir gases de efecto invernadero ni residuos contaminantes a eliminar. El sector industrial mira con un interés cada vez más fuerte a la economía verde por los importantes beneficios que ésta implica, desde el suministro de energía a un costo menor hasta la protección del medio ambiente



en el mundo de la fabricación. Entre los principales proyectos de mayor importancia desarrollados por SMILAB en el ámbito de las energías renovables se mencionan por ejemplo el “Proyecto Sistema de Control Parque Solar Park” (pág. 47 - 48) y el “Proyecto de Alumbrado Público de Led”.

**serim**  
DISTRIBUTORI AUTOMATICI  
[www.serim.it](http://www.serim.it) *Comfort break*



# “Premio de los Premios”

SMI premiada por el Presidente de la República Giorgio Napolitano



■ Con motivo del Día Nacional de la Innovación (8 de junio de 2010), SMI ha recibido del Presidente de la República italiana Giorgio Napolitano el “Premio de los Premios”, prestigioso reconocimiento que pone de relieve la importancia que las instituciones conceden a las empresas, entes públicos y privados en calidad de protagonistas de la innovación, apoyando sus esfuerzos en el desarrollo

social, económico y científico del país.

En el ámbito de la ceremonia oficial celebrada en el Palacio del Quirinal en presencia del Presidente de la República, la sociedad líder SMI, representada para la ocasión por el Consejero Delegado Arsenio Nava, recibió la placa de reconocimiento por “la capacidad de crecimiento de la empresa a través de las inversiones constantes en la innovación”.

El Grupo SMI se ha distinguido siempre por su fuerte vocación empresarial, basada en la investigación y el desarrollo de nuevas tecnologías (hasta el punto de que cada año destina a estas actividades cerca del 4% de la facturación), en la calidad del producto y la protección del medio ambiente, sin olvidar la importante valorización de los recursos humanos. Las empresas del Grupo SMI han logrado hacer coexistir tecnología y cultura, diseño e innovación, eficiencia y sociabilidad: una mezcla de factores que, junto a la aproximación flexible a las necesidades de los consumidores, ha permitido a esta empresa imponer nuevos estándares tecnológicos en el mundo del embalaje y estrechar lazos a largo plazo con los principales actores de la industria “food & beverages”. “El Grupo SMI desde hace años ha puesto la investigación y el desarrollo en el centro de sus





actividades”, dijo Arsenio Nava, Consejero Delegado de SMI. “Nuestra empresa está adecuadamente equipada para afrontar los retos que el mercado nos pondrá en el futuro. Premios como éste son una confirmación de nuestro camino estratégico cada vez más centrado en los temas de la innovación.” Además de SMI, otras 27 empresas italianas han recibido el “Premio de los Premios” por su compromiso a favor de la innovación. El “Día Nacional de la Innovación” se apoya en dos pilares: «Premio para las empresas por la innovación 2010», cuyo objetivo es hacer conocer y difundir los modelos organizativos y estratégicos específicamente dirigidos al crecimiento mediante la innovación, y el «Premio de los Premios», que es, por su parte, un reconocimiento otorgado a la capacidad empresarial y quiere estimular la actividad creadora, a fin de que se vaya desarrollando una cultura de cambio dentro de las empresas.

## ■ Premio “Empresas para la Innovación”

Al finalizar la tercera edición del “Premio Empresas para la Innovación”, SMI se ha clasificado en la categoría “Prize” y ha recibido el correspondiente premio en Roma el 20 de julio de 2010 durante una manifestación organizada por Confindustria, la patronal italiana. El “Premio Empresas para la Innovación” (cuyos criterios de adjudicación siguen los parámetros de la EFQM - European Foundation for Quality Management) es un reconocimiento a las empresas que quieren emerger y vencer los retos de la globalización y la competitividad aprovechando sus capacidades de innovación. La tercera edición del concurso contó con la participación de 143 empresas con sede en Italia, asociadas o no al sistema de Confindustria. Las tres etapas de selección, a las que asistieron cientos de empresas candidatas, ha llevado a la elección de las 31 compañías que se han clasificado en una de las 4 categorías de premio previstas: Award, Prize, Menciones Especiales y Finalistas.

## ■ Premio “Excelencias en el trabajo”

La innovación es la piedra angular para el crecimiento económico, cultural y social de las empresas del grupo SMI, aún más importante en la actual situación económica que requiere progresos continuos para contrarrestar la competencia cada vez más creciente de las economías emergentes. Paolo Nava, Arsenio Nava y Bruno Nava, en la cima del Grupo SMI, se encontraban entre los protagonistas de la ceremonia de entrega de la “Excelencias en el trabajo”, celebrada el 05 de junio de 2009 en la sede de Bérgamo de Confindustria. El premio “Excelencias en el trabajo” valora a los mejores profesionales que se han distinguido por su laboriosidad, dedicación y capacidad de innovación.



# Smilab en el Expo 2010

para “Italia de los Innovadores”



que atrae la atención de los medios de comunicación durante seis meses y por lo tanto representa una formidable herramienta de marketing y publicidad para el país organizador; no por casualidad la competencia entre los Estados para adjudicarse la Expo es muy dura. Este año la exposición se celebró en Shanghai, la ciudad más cosmopolita de China, y estuvo dominada por el lema “Better City, Better Life”. En la Expo 2010, Italia estuvo representada por un pabellón de 3.600 metros cuadrados y con una altura de 18 metros realizado inspirándose en el concepto “La ciudad del hombre - vivir a la italiana”, ideado por la Comisión General en colaboración con la “Triennale de Milano”.

■ La Expo es una Exposición Universal de naturaleza no comercial (por lo tanto, no es un feria), organizada por la nación que ha ganado un concurso de candidatura y prevé la participación de otros países invitados por el país anfitrión a través de canales diplomáticos. La primera Exposición Universal se celebró en Londres en 1851 y su éxito ha llevado a otros países a organizar eventos similares, como la Exposición de París en 1889

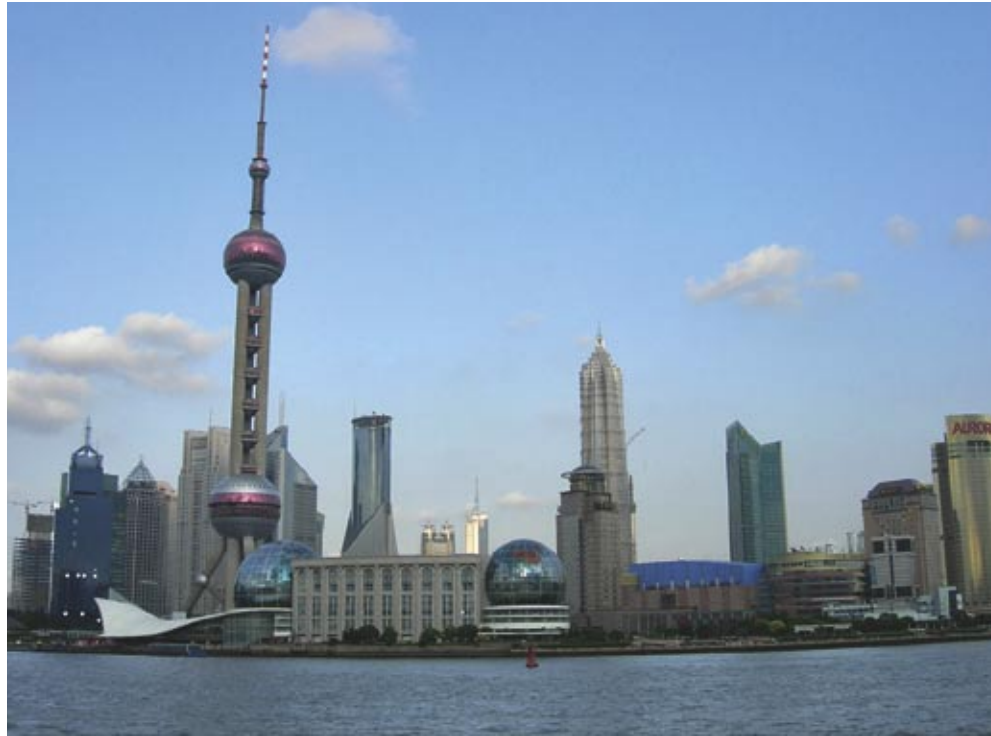
que se recuerda por la construcción de la Torre Eiffel. Es entonces el escaparate por excelencia, en el que los Estados participantes expondrán lo mejor de su producción artesanal, industrial y artística. Idealmente, las Expos tienen su origen en las grandes ferias medievales, en las que se presentaban, vendían e intercambiaban productos de todo tipo. Hoy en día el término “Expo” es sinónimo de gran evento mundial,





Los puntos fuertes de la participación italiana en el evento de Shanghai se resumen en el lema "capacidad de combinar la

tecnología avanzada y el diseño, encontrar una síntesis entre la habilidad y la técnica artesanal, integrar de la manera mejor la cultura de la alimentación y del territorio, el arte y la ciencia, la historia y el futuro. La Expo de Shanghai ha representado un gran escaparate para las excelencias italianas, entre las cuales también se encontraba el Centro de Investigación y Transferencia Tecnológica (CRTT) SMILAB en representación del Grupo SMI. La compañía SMILAB ha sido seleccionada junto con otras 264 empresas italianas para representar la innovación y la excelencia tecnológica de la Italia mostrada en la Expo de Shanghai 2010. En el contexto de la participación italiana en la manifestación, esta vez dedicada al tema "Better City, Better Life", el Ministro de la Publica Administración e Innovación, Renato Brunetta, y el Comisario General del Gobierno, Beniamino Quintieri, han dado paso a la iniciativa "La Italia de los Innovadores", que culminó con una exposición temporal y eventos colaterales dedicados a las excelencias tecnológicas de las empresas italianas.



El objetivo de esta manifestación ha sido mostrar el ingenio y la inventiva que desde siempre han caracterizado a Italia en el mundo.

Todos los proyectos presentados por las empresas, los consorcios, las universidades, los centros de investigación, los parques científicos y tecnológicos italianos han repercutido en las innovaciones tecnológicas para la ciudad, para los ciudadanos y para la calidad de vida.



**ITALIA**  
expo shanghai 2010  
上海世博会意大利馆

## ■ El proyecto "C-Sun"

SMILAB ha participado en la Expo de Shanghai con el proyecto "C-Sun", un panel fotovoltaico que concentra en un solo lugar los rayos del sol para aumentar la cantidad de electricidad generada. Además de la electricidad suministrada, el innovador sistema de concentración "C-Sun" también permite utilizar paneles de dimensiones menores y reducir los costes de producción respecto a los paneles solares convencionales. El Pabellón de Italia en Shanghai fue uno de los más visitados, con una presencia diaria de alrededor de 30.000 personas. Junto con otros proyectos italianos seleccionados, el de SMILAB ha permitido presentar a Italia ante el mundo como un país de innovadores. La manifestación de Shanghai ha representado la plataforma de lanzamiento al extranjero de las actividades de investigación e innovación del Centro de Investigación del Grupo SMI.



## ■ "Better City, Better Life" tiene un "look" totalmente italiano

El tema de la Expo 2010 "Better City, Better Life" parece elegido deliberadamente para resaltar las peculiaridades técnicas, históricas y artísticas de Italia.

Uno de los retos asumidos e interpretados en un pabellón que parece una "Ciudad del Futuro", en la que el hombre puede volver a ser protagonista y donde el concepto de habitabilidad juega un papel predominante.

El pabellón de Italia en la Expo de Shanghai 2010 es una estructura caracterizada por un diseño futurista subdividido en varias secciones de tamaños diferentes e irregulares, conectados por unas estructuras-puente de acero que dejan ver los balcones corridos de conexión.

El uso de hormigón transparente y de troneras, que evocan las estrechas calles entre los edificios de la ciudad, permiten obtener una extraordinaria luminosidad en el interior del complejo.

Los elementos fotovoltaicos integrados en los cristales de las coberturas externas proporcionan un efecto de blindaje de las radiaciones, mientras que el proyecto luminotécnico del edificio ha



sido diseñado no sólo para marcar los espacios, sino también para fomentar el ahorro de energía.

La idea del proyecto nació de una necesidad concreta: conseguir combinar la capacidad italiana del "saber vivir" en los espacios tradicionales de agregación social como las plazas, los callejones y los pequeños arrabales con la innovación representada por los materiales eco-compatibles, respetuosos con el medio ambiente, proyectados hacia el futuro.

El pabellón ha mostrado a los millones de visitantes de la Expo los valores de la cultura del "Bel Paese", sin olvidar las tradiciones del país anfitrión con un homenaje a la ciudad de Shanghai y al popular juego que lleva su nombre.

# smi now Magazine



## Pide tu copia “now”

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

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

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



# Smigroup en el Web:

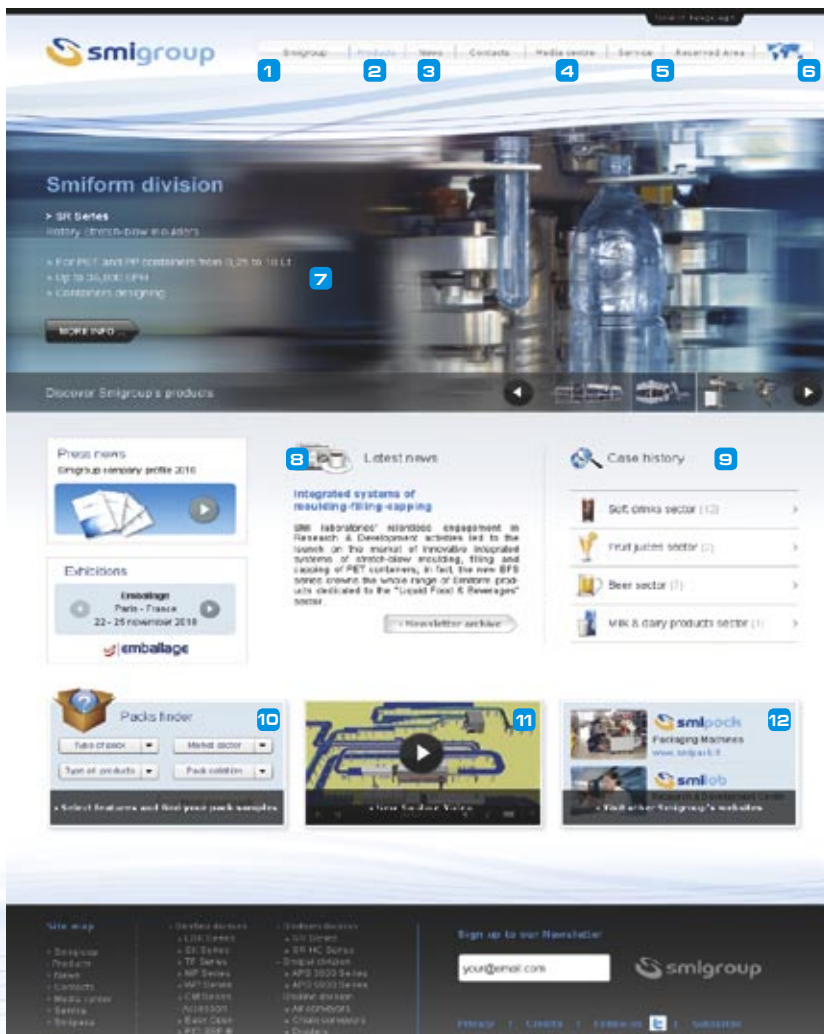
una página web más accesible gracias a la nueva home page



■ Smigroup actualiza su sitio web [www.smigroup.it](http://www.smigroup.it). La nueva plataforma es la evolución natural del proceso de rediseño de la imagen de la empresa que se inició en 2009 con la introducción del nuevo logotipo. La nueva página web ha sido diseñada teniendo en cuenta la necesidad cada vez más difundida en el mundo de la industria de mejorar la comunicación

hacia el exterior, haciendo más fácil y rápidamente accesibles al usuario las informaciones sobre la empresa y los contactos de referencia, sobre la gama de productos, las novedades y las innovaciones, la participación en ferias y eventos, etc. La usabilidad de los contenidos de la página web [www.smigroup.it](http://www.smigroup.it) se ha mejorado mediante la creación en la página de

inicio de los enlaces y las referencias más inmediatos y fáciles de encontrar, a través de iconos intuitivos que permiten a los visitantes obtener en pocos "cliks" las informaciones que necesitan, pero manteniendo un fuerte recuerdo de la navegación anterior para no confundir a los clientes habituales.



La página de inicio, que repite las formas curvas y dinámicas del logotipo, se ha transformado en un escaparate siempre al día a disposición de los clientes y de la comunidad de internautas.

El "slide-show" inicial ofrece un panorama completo de las líneas de producto ofrecidas por SMI, mientras que el área dedicada a las novedades mantendrá siempre informado al usuario con los últimos boletines informativos, folletos y vídeos publicados.

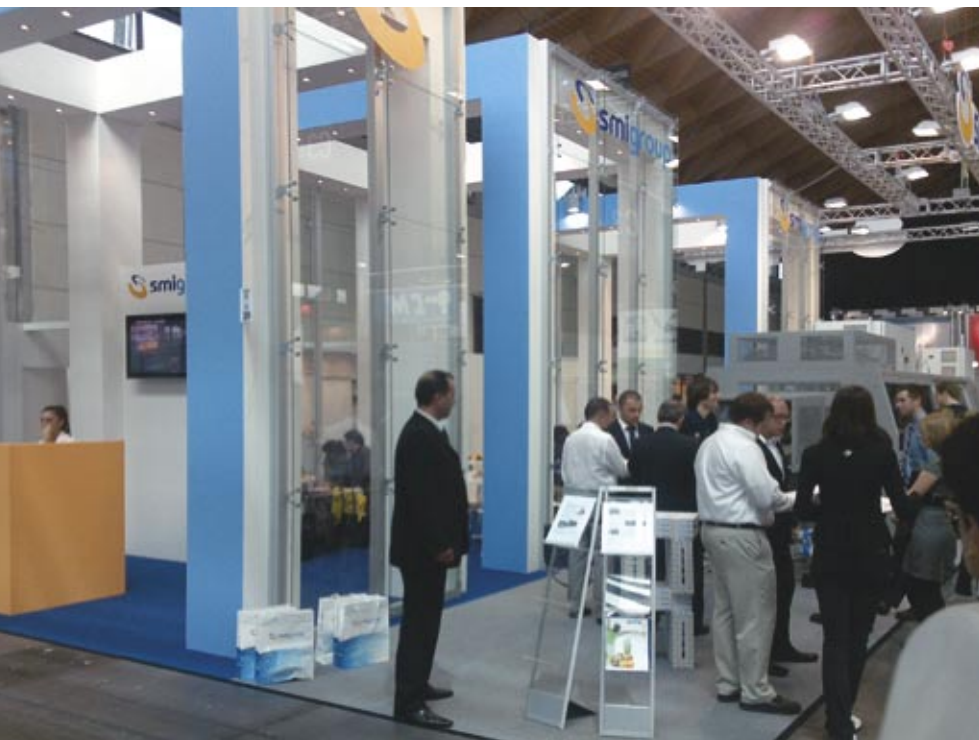
Será posible configurar una solución "packaging" para el producto requerido mediante la selección de sus características; además una zona especial permitirá la búsqueda de nuestras "case histories" archivadas por sector de mercado.

## ■ Las secciones de la nueva página web

- 1 EL GRUPO SMI: descubre nuestra "Misión" y visualiza los datos sobre la empresa.
- 2 PRODUCTOS: la gama completa de los productos de SMI.
- 3 NEWS: archivo de noticias, boletines electrónicos, artículos, participación en ferias y eventos.
- 4 MEDIA CENTER: fotos, catálogos y vídeos sobre cada una de las líneas de producto.
- 5 SERVICE & ÁREA RESERVADA: acceso a la plataforma "Smipass" para solicitar ayuda o consultar la documentación técnica.
- 6 VENTAS Y SERVICE NETWORK: ponte en contacto con nuestro personal a través del mapa interactivo.
- 7 "SLIDE SHOW": descubre rápidamente los productos de Smigroup y las informaciones relacionadas.
- 8 Mantente siempre informado sobre las novedades del mundo Smigroup.
- 9 Lee nuestras "case histories", eligiendo el sector que más te interese.
- 10 Configura la solución "packaging" que más desees y descubre la máquina SMI adecuada para realizarlo.
- 11 Mira los vídeos más recientes sobre las novedades de Smigroup.
- 12 Conéctate directamente a las páginas web de otras empresas del grupo: [www.smipack.it](http://www.smipack.it) y [www.smilab.info](http://www.smilab.info)

# Exposiciones feriales:

## un 2010 lleno de citas



del modelo de doble vía SK 452/F, mientras que en la Expo-Pack el modelo de vía única SK 600/F.

El empaquetado de film termorretráctil es hoy en día la solución de empaquetado más común en el sector "food & beverages", ya que es económico, flexible y personalizable gracias a distintos film impresos disponibles en el mercado.

Brasil y México representan mercados dinámicos en continua evolución, donde las empresas embotelladoras están en constante búsqueda de soluciones tecnológicamente avanzadas, como las máquinas presentadas por SMI.

■ El 2010 ha sido un año lleno de eventos y acontecimientos feriales, entre los cuales también hubo una debutante: de 8 a 11 de junio tuvo lugar en Rímíni, la primera edición de PACKOLOGY - Exposición de las Tecnologías para el Packaging y el Processing - donde SMI tuvo su estreno mundial de la nueva cartonadora wrap-around Smiflexi LWP 25, proyectada para la producción de hasta 25 ppm.

En América, Smigroup renovó su presencia en FISPAL 2010, un evento que tuvo lugar en São Paulo de Brasil, y en la Feria EXPO-PACK de Ciudad de México. En ocasión de estos dos eventos importantes, la casa madre de SMI expuso dos modelos de enfajadoras automáticas de alta velocidad de la serie Smiflexi SK: los visitantes de Fispal pudieron apreciar las características técnicas





Un escaparate igualmente importante para presentar las últimas innovaciones en el campo de la maquinaria de empaquetado secundario es el Salón Internacional EMBALLAGE de París. La edición 2010 promete estar llena de innovaciones y contenidos, que los visitantes podrán apreciar durante los cuatro días de la manifestación también en el stand de Smigroup.

La participación de SMI a PROPAK ASIA, celebrada en Bangkok en Tailandia, y a CHINA BREW & BEVERAGES, que se celebró en Beijing en China, confirmó la importancia estratégica de las economías asiáticas.

En la última parte de 2010, las empresas de Smigroup han participado en la feria estadounidense PACK EXPO (Chicago, 31 de octubre - 3 de noviembre), a los eventos "Packaging Wall of Excellence" y "Petnology Europe 2010", ambos celebrados en noviembre

en concomitancia con la feria BRAU BEVIALE de Núremberg.

En el stand de SMI U.S.A. Inc. de PACK EXPO, el evento más importante del sector "packaging" en EE.UU. y el segundo en el mundo por número de visitantes y expositores, SMI ha expuesto la empaquetadora Smiflexi SK 450/T, que puede embalar diferentes tipos de productos en solo film, base de cartón + film, bandeja de cartón, bandeja de cartón + film.

**interpack**  
PROCESSES AND PACKAGING

Düsseldorf, Germany  
12-18 May 2011  
[www.interpack.com](http://www.interpack.com)

**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