

- 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

SIAD MACCHINE
IMPIANTI



“Innovazione e internazionalizzazione: le parole d'ordine per continuare a crescere”

smi NOW

Editorial

Nel corso del 2010 il settore del “packaging” ha fatto registrare una lenta ma costante ripresa degli ordinativi di macchine e impianti d’imbottigliamento e confezionamento, che lascia prevedere uno scenario di fine anno sicuramente migliore di quello del 2009 ma ancora negativo se paragonato ai numeri pre-crisi del 2007-2008. La diminuzione dei tassi d’interesse e la svalutazione dell’euro sul dollaro USA hanno dato una mano alle aziende europee nel fronteggiare l’“onda lunga” della crisi economica del 2008-2009, ma l’effetto positivo di tali tendenze è destinato alla fine a esaurirsi. In questo periodo “turbolento”, pertanto, le aziende Smigroup hanno continuato ad investire in innovazione e ricerca una quota consistente del fatturato, ben consapevoli che solo ideando soluzioni sempre più in sintonia con le esigenze dei nostri clienti potremo continuare a crescere e progredire negli anni a venire. Del resto l’innovazione è una pietra miliare della nostra “mission”: grazie alle numerose innovazioni tecnologiche introdotte sulle nostre macchine sin dai primi anni ‘90, SMI è diventata un punto di riferimento per tutta l’industria del settore. La nostra “vocazione” alla continua ricerca di nuove soluzioni è stata premiata, oltre che dai risultati di vendita, anche a livello istituzionale: l’8 giugno 2010, infatti, SMI ha ricevuto il “Premio dei Premi” dal Presidente della Repubblica Italiana Giorgio Napolitano e dal Ministro dell’Innovazione Renato Brunetta, in occasione della Giornata Nazionale dell’Innovazione tenutasi a Roma al Palazzo del Quirinale. Pur in tempi di crisi, SMI ha continuato ad ampliare il proprio portafoglio prodotti; dopo aver presentato nel 2009 alla fiera Drinktec di Monaco di Baviera i nuovi sistemi automatici di palettizzazione Smipal della serie APS, nel luglio 2010 abbiamo lanciato sul mercato i nuovi sistemi integrati Smiform di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura della serie BFS.

Un aiuto indispensabile nel raggiungimento di questi traguardi lusinghieri è venuto dai laboratori del nostro Centro di Ricerca e Innovazione SMILAB, dove le idee dei nostri tecnici diventano progetti concreti e poi macchine ad alto contenuto tecnologico pronte a soddisfare le attese del mercato.

Non so che cosa ci riserverà il futuro. So però che in Smigroup siamo tutti pronti a fare del nostro meglio per continuare a crescere e innovare, consapevoli che le sfide finora affrontate e vinte ci saranno d’aiuto per affrontare quelle che ci aspettano.

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.** Cina: NongFu Spring Water
- 20.** Italia: San Benedetto
- 28.** Iraq: Al-Tameem

INNOVATION

- 34.** Nuova serie BFS: sistema integrato di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura
- 42.** Smipack: nuova confezionatrice angolare automatica FP 8000 CS
- 46.** Smilab: due anni di innovazioni
- 47.** Energie rinnovabili: il progetto "sistema di controllo parco solare"
- 50.** Eventi e convegni: gli "Smilab Days"

INFORMATION

- 54.** "Premio dei Premi": SMI premiata dal Presidente della Repubblica Giorgio Napolitano
- 56.** Smilab all'Expo 2010 per "Italia degli Innovatori"
- 60.** Smigroup sul web: un sito più fruibile grazie alla nuova home page
- 62.** Eventi fieristici: un 2010 ricco di appuntamenti

mero

smi NOW

Magazine 2010 05



Cresce l'interesse degli imbottiglieri nei confronti di un "packaging" innovativo e pratico.

Il "design" del contenitore diventa un elemento sempre più decisivo per esaltare la "personalità" del prodotto.



**CAPACITÀ
DA 0,25
A 10 LITRI**



**FINO A
36000 BPH**



NUOVA SERIE BFS:
sistema integrato
di stiro-soffiaggio,
riempimento e
tappatura.

**PER
CONTENITORI
PET E PP**



>> PAG.34



"PREMIO DEI PREMI"

In occasione della Giornata Nazionale dell'Innovazione dell'8 giugno 2010, SMI ha ricevuto dal Presidente della Repubblica Italiana Giorgio Napolitano il prestigioso riconoscimento "Premio dei Premi".

>> PAG.54

Alimentos Polar



SETTORE FOOD
Alimentos Polar
Gruppo Empresas Polar
Caracas, Venezuela
» fardellatrice
SMIFLEXI LSK 20 P
» nastri trasportatori
SMILINE

■ L'industria alimentare è sempre più attenta alle richieste dei consumatori in termini di qualità, genuinità e freschezza dei prodotti offerti, che devono rispettare i principi di una dieta alimentare sana ed equilibrata ed essere compatibili con gli stringenti parametri dello sviluppo sostenibile, sia in fase di produzione che di consumo. Grazie all'attenta analisi delle abitudini e delle tendenze d'acquisto dei propri clienti, le aziende operanti nel settore "food & beverages" sono oggi in grado di ideare soluzioni innovative e originali che consentano loro di fidelizzare la

clientela esistente e di acquisire nuove fette di mercato.

Per il raggiungimento di tali obiettivi tutti i principali "attori" di questo comparto industriale riconoscono

l'importanza strategica di adottare processi e sistemi produttivi di nuova concezione, grazie ai quali poter offrire prodotti di qualità, a un prezzo ragionevole e in una varietà tale da incontrare il gusto di una larga parte dei consumatori finali.

Da ciò nasce la necessità di investire in macchinari e sistemi tecnologicamente avanzati, che siano in grado di soddisfare le



nuove tecniche di produzione basate sulla massima flessibilità degli impianti e l'elevata automazione dei processi, senza dimenticare l'importanza del "packaging" quale veicolo di comunicazione dell'immagine

aziendale e di marketing del prodotto. Alimentos Polar è un'azienda venezuelana che distribuisce prodotti alimentari e bevande in America Latina, America del Nord, Caraibi

ed Europa; per l'imballaggio secondario dei nuovi flaconi sagomati destinati alla linea di formaggio fuso "Rikesa", Alimentos Polar si è affidata alla professionalità e alla capacità innovativa di SMI.

▪ L'imballaggio secondario di prodotti sagomati



Con il nuovo formato "squeeze" in PET, Alimentos Polar propone il formaggio fuso "Rikesa" in un "packaging" innovativo e pratico che aggiunge gusto a ogni pasto, imballato in un nuovo contenitore di plastica che è il primo e l'unico nel suo genere a essere lanciato sul mercato venezuelano per il formaggio fuso. Il principale vantaggio del nuovo "packaging" è rappresentato dalla praticità, grazie ad un disegno ergonomico che facilita l'impugnatura e la manipolazione del contenitore durante

le varie occasioni di consumo. SMI ha raccolto con successo la sfida proposta da Alimentos Polar e, grazie a un accurato studio di "engineering" della linea, ha realizzato una soluzione che assicura una movimentazione fluida dei nuovi flaconi in ingresso alla macchina, anche in presenza di un contenitore dalle forme inusuali. La soluzione installata permette inoltre di controllare la movimentazione dei prodotti e dei pacchi durante tutte le fasi di confezionamento, realizzato in film termoretraibile e falda piana di cartone per ottenere un pacco pratico e resistente.



Packaging design:

un nuovo "look" per il prodotto Rikesa



■ Gli standard qualitativi richiesti a SMI da Alimentos Polar all'inizio del progetto di ampliamento della capacità produttiva della linea "Rikesa" si sono dimostrati subito particolarmente elevati, poiché la soluzione proposta doveva rispettare cinque parametri irrinunciabili: sicurezza degli impianti, rispetto dell'ambiente, qualità del prodotto, efficienza produttiva delle macchine e riduzione dei costi di

gestione e manutenzione. SMI ha centrato in pieno l'obiettivo fornendo una fardellatrice Smiflexi LSK 20/P, un divisore Smiline DV 200 e i sistemi per la movimentazione del prodotto all'ingresso della fardellatrice. Le macchine fornite da SMI ad Alimentos Polar sono la soluzione ideale per il confezionamento automatico di prodotti alimentari in formati e modalità differenti, grazie alla struttura compatta dell'intero sistema e per la grande varietà di soluzioni di "packaging" secondario realizzabile con la confezionatrice automatica installata. La flessibilità operativa, punto di forza di tutte le fardellatrici Smiflexi, è stata alla base della decisione dell'azienda venezuelana di acquistare una nuova LSK 20/P per l'ampliamento della linea di produzione del formaggio fuso "Rikesa"; Alimentos Polar aveva la necessità di lavorare su questa linea due prodotti differenti, sia in termini di materiale che di "design" del contenitore: un vasetto tradizionale in vetro con tappo metallico "twist off" e un moderno contenitore "squeeze" in

PET con nastro adesivo e tappo di plastica "Flip-Top". Questi due contenitori sono imballati dalla fardellatrice Smiflexi LSK 20/P in pacchi da 12, 18 e 24 pezzi. L'imballaggio scelto dall'azienda è in film termoretraibile con l'inserimento di un supporto di cartone alla base del pacco, che assicura una maggiore stabilità della confezione





durante la movimentazione fino al palettizzatore. Alimentos Polar ha lanciato sul mercato il nuovo contenitore in PET per rispondere alle nuove abitudini di acquisto dei consumatori, che prediligono formati molto pratici, facilmente apribili e caratterizzati da una forte immagine di qualità e freschezza del prodotto.

Il nuovo formato "squeeze" è particolarmente innovativo, garantisce un'elevata qualità del prodotto e si propone come una valida alternativa alle tradizionali lattine in banda stagnata e ai vasetti di vetro. Un "design" unico, che è il risultato di anni di studio e che ha ottenuto importanti riconoscimenti internazionali. Il nuovo contenitore in PET è sicuro e pratico per i consumatori, grazie anche al tappo completamente ermetico. Inoltre, sfruttando la versatilità tipica del materiale PET, è stato possibile diversificare e personalizzare le forme.

■ Grupo Empresas Polar



Il Gruppo Empresas Polar vanta una posizione di leadership in Venezuela sia nel settore alimentare sia in quello delle bevande. Con 30 stabilimenti di produzione, 150 mila punti vendita e più di 30.000 dipendenti diretti, quest'azienda è la più importante struttura industriale, commerciale e di servizio dell'economia privata venezuelana e una delle realtà più importanti dell'intera America Latina.



Empresas Polar nasce nel 1941 a Caracas, precisamente nella zona di Antimano, quando Lorenzo Alejandro Mendoza Fleury fonda la società "Cerveceria Polar" per la produzione e la commercializzazione di birra e malto.

E' il 1954 quando viene costituita l'azienda "Alimentos Polar", destinata alla produzione del mais (materia prima della birra Polar). Questa nuova impresa fornisce sin dall'inizio un forte impulso

alla produzione e alla commercializzazione della farina di mais, ingrediente fondamentale per realizzare le tipiche "Arepas", cioè focaccine di mais che sono alla base della cucina tradizionale venezuelana.

Nel corso degli anni la produzione di Alimentos Polar si è diversificata ed è ora composta, oltre che dalla farina di mais precotta "P.A.N.", da prodotti quali: olio di mais "Mazeite", riso e pasta "Primor", prodotti "Quaker", salse e alimenti spalmabili "Pavesa", salsa di pomodoro "Papero".

Anche la società Pepsi-Cola Venezuela appartiene al Gruppo Empresas Polar e si occupa della produzione e della commercializzazione di un ampio portafoglio di prodotti: Pepsi, Pepsi Light, 7up, 7up Light, Sabores Golden, Agua Mineral Minalba, Gatorade, Jugos Yukery e altri.

L'innovazione, infatti, è un aspetto fondamentale dell'attività di Empresas Polar, che permette all'azienda di differenziarsi sul mercato e consolidare la sua posizione di leadership.



Fardellatrici LSK

per una nuova linea più moderna,
automatizzata e facile da usare



installare una fardellatrice Smiflexi LSK 20/P per il confezionamento del formaggio fuso "Rikesa", sia in vasetti di vetro che nel nuovo contenitore in PET da 330 gr. La forma innovativa e dinamica di quest'ultimo ha posto subito ai progettisti SMI l'arduo compito di trovare una soluzione in grado di gestire la forte instabilità del contenitore durante la movimentazione all'ingresso della confezionatrice. La fardellatrice Smiflexi LSK 20/P si è dimostrata la macchina adatta ad assicurare un processo fluido per il confezionamento dei prodotti in arrivo in fila singola, poiché con una sola macchina il cliente può lavorare sia vasetti di vetro sia contenitori PET in un'ampia gamma di configurazioni: 4x3, 5x3, 6x3 e 6x4.

■ La filosofia alla base del notevole investimento in nuovi macchinari realizzato da Alimentos Polar ruota attorno ad un nuovo modo di intendere la linea di produzione, che è oggi pensata come un sistema espandibile e ampliabile, modulare e di facile utilizzo per gli operatori che vi lavorano.

Il nuovo impianto deve garantire livelli elevati di

automazione dei processi, flessibilità operativa e intercambiabilità dei componenti delle macchine. Un altro aspetto della massima importanza è rappresentato dalla logistica della linea, in quanto il cliente voleva ottimizzare l'uso degli spazi esistenti per l'ampliamento della linea di produzione.

Per soddisfare tali esigenze, Alimentos Polar ha deciso di



■ Isa Group Corporation



SMI è rappresentata in Venezuela dalla società ISA Group, la cui professionalità ed esperienza assicurano ai clienti locali la massima assistenza nello studio di proposte personalizzate per definire il sistema d'imballaggio più appropriato alle loro specifiche esigenze. Questo tipo di approccio al cliente è stato molto apprezzato da Alimentos Polar, che ha riconosciuto la disponibilità e la professionalità di ISA Group in occasione del nuovo progetto per il prodotto "Rikesa".



Le nuove confezionatrici Smiflexi della serie LSK sono caratterizzate da un "design" modulare e innovativo, che assicura ampia flessibilità operativa ed elevata personalizzazione del processo di confezionamento. Queste fardellatrici SMI sono inoltre estremamente affidabili, grazie all'impiego di componenti meccanici ed elettronici ad alto contenuto tecnologico caratteristici di macchine "high-speed".

I principali vantaggi della gamma LSK sono:

- versatilità: ogni modello è in grado di rispondere alle più svariate richieste del mercato, confezionando diversi tipi di contenitori (con diametro compreso fra 50 e 200 mm) in svariate configurazioni di pacco (solo film, falda+film, vassoio+film, solo vassoio) a seconda del modello di macchina scelto;
- personalizzazione: ogni confezionatrice può essere dotata di un'ampia gamma

di accessori, in modo da accrescere ulteriormente le funzionalità base dell'impianto;

- dimensioni ridotte: anche in ambienti dagli spazi esigui il cliente può installare un sistema automatico per realizzare diverse tipologie d'imballaggio;
- facilità di utilizzo: grazie al PC d'interfaccia uomo-macchina "POSYC", dotato di schermo LCD sensibile al tocco e di grafica veramente intuitiva, anche l'operatore meno esperto è in grado di gestire l'impianto in maniera ottimale;
- prezzi competitivi: l'impiego di soluzioni tecnologiche d'avanguardia e di componenti molto affidabili non pregiudica l'ottimo rapporto qualità / prezzo dei modelli della serie Smiflexi LSK, che è anzi una delle soluzioni di confezionamento più interessanti disponibili sul mercato.





SETTORE ACQUA & CSD
NongFu Spring Water Co.
Gruppo YST
Zhejiang, Hubei e
Guangdong, Cina
» 6 cartonatrici
SMIFLEXI LWP 25



▪ Il mercato dell'acqua imbottigliata in Cina

Le prospettive di sviluppo dell'industria dell'acqua imbottigliata in Cina lasciano intravedere segnali e scenari positivi per l'intera economia della grande nazione asiatica.

Secondo una recente analisi condotta dagli specialisti della società "Canadean", la crescita dei consumi di acque confezionate nel mondo occidentale sta rallentando. A seguito di una relativa maturità di questo comparto industriale, alcune economie hanno, infatti, sofferto parecchio per il congiunto effetto della crisi economica internazionale e del ristagno dei consumi. Differente è invece la situazione del settore dell'acqua imbottigliata in Cina, che negli ultimi anni è cresciuto a ritmi sostenuti raggiungendo volumi significativi.

La previsione di "Canadean" per il consumo mondiale di bevande analcoliche è comunque relativamente positiva: la domanda di bevande analcoliche dovrebbe crescere del 2,6% nel lungo termine; le categorie più dinamiche dovrebbero essere le bevande non gassate (piatte), i nettari e i succhi di frutta e le acque in bottiglia, dove la crescita in Paesi in forte sviluppo come Cina, India e Indonesia dovrebbe compensare il rallentamento dei consumi dei mercati occidentali.

NongFu Water

e lo splendore del “Lago delle mille isole”

■ Tra gli stabilimenti di produzione della società NongFu, quello dedicato alla produzione di acqua imbottigliata sul “Lago delle mille isole” ricopre una particolare importanza. Il “Lago delle mille isole (Thousand Island o Qindao Lake)” è una splendida perla ambientale e meta di una delle destinazioni turistiche più popolari della Cina. Il lago è famoso per la sua acqua limpida e potabile, commercializzata con il famoso marchio NongFu Spring Water. Lo stile di vita è veramente idilliaco; si cita che qui le “persone vivono in case panoramiche, bevono acqua naturale, mangiano pesce fresco pescato nel fiume e respirano ossigeno puro”.

La sua superficie di 560 km² comprende ben 1.079 isole, da cui deriva il suo nome. Il grande parco forestale che circonda il lago completa lo splendido scenario naturalistico che caratterizza l'intera area. Il lago si è formato nel 1959 in seguito alla costruzione di una diga artificiale per la centrale idroelettrica di Xin'anjiang e dal 1982 è stato inserito nell'elenco delle zone turistiche più rilevanti a livello nazionale.

Nella zona del lago sono stati aperti al pubblico luoghi incantevoli, quali la foresta di pietra Fuxi, il Belvedere sul picco Meifeng, le isole Wenxin e Qianbi, le isole abitate da scimmie e da cervi, l'isola del “drago mitologico”, quelle dei visoni, dei cani di razze pregiate, ecc.

Anche le occasioni di svago sono molteplici: idrovolante, paracadutismo sull'acqua, mongolfiera, corsa con lo struzzo, capanne di legno, tiro al pesce, pesca e festival della pesca.

Durante tutto l'anno si possono contemplare paesaggi pittoreschi: in primavera i fiori colorano le montagne e le isole, le onde limpide attirano i nuotatori d'estate, le foglie rosse annunciano l'autunno e d'inverno le montagne si coprono di neve.



Il gruppo YST

e il mercato delle acque imbottigliate



■ Yang Shen Tang Company (YST) è una delle aziende più conosciute in Cina nell'ambito della produzione di acqua imbottigliata. Il gruppo ha conosciuto una straordinaria evoluzione ed è tuttora il protagonista di un costante progresso. L'azienda fondata nel 1993 da Zhong Shen Shen, inizialmente operava solo nel settore farmaceutico e dei prodotti cosmetici, ma sin dall'inizio ha intravisto le possibilità di crescita nell'ambito del mercato dell'acqua minerale imbottigliata. Agli inizi degli anni '90 la domanda di acqua imbottigliata è ancora

circoscritta e per nulla paragonabile agli attuali livelli di consumo. Quando nasce NongFu Spring Water, nel 1996, si assiste a rapidi cambiamenti delle abitudini di consumo d'acqua e in breve tempo sono costruiti tre stabilimenti di produzione a Zhejiang (vicino a Shanghai), che sono in grado di rispondere alle crescenti richieste del mercato. Oggi NongFu Spring Co., che annovera la presenza di 12 stabilimenti produttivi, è uno dei 10 leaders in Cina nell'ambito dell'industria delle bevande. Yang Sheng Tang Co. (YST) è la società madre, che

comprende varie filiali (tra cui aziende farmaceutiche, alimentari, istituti di ricerca medica) e le società NongFu Spring Co. e Beijing Pharmaceutical Company. Il processo di crescita che coinvolge NongFu Water non conosce soste da oltre un decennio: dal 1996 a oggi l'attività dell'azienda è stata caratterizzata da continui investimenti volti a soddisfare una domanda sempre più esigente, sia in termini qualitativi sia quantitativi. Recentemente NongFu Spring si è rivolta a SMI, con la quale collabora dal 2001, per l'installazione di sei confezionatrici Smiflexi con sistema wrap-around della nuova serie LWP 25, dedicate al confezionamento di bottiglie di acqua in PET da 4 litri.



Il successo di NongFu Spring Water

■ La straordinaria evoluzione di quest'azienda sembra non conoscere sosta.

Nel 2003 il marchio "NongFu Spring" è stato definito "il più famoso sul mercato nazionale"; nel 2004 ha ricevuto l'assegnazione del certificato nazionale per la qualità alimentare e l'accesso sicuro al mercato (QS), mentre nel 2008 ha ricevuto il "Premio di platino del marchio più fidato" da parte di Reader's, unico riconoscimento per l'industria delle bevande in Cina.

I più autorevoli istituti di ricerche di mercato a livello internazionale considerano il marchio "NongFu Spring" uno dei prodotti cinesi più popolari.

A titolo esemplificativo, si cita che, nel "Report sui consumi in Cina" pubblicato da AC Nielsen (il maggior istituto di ricerca al mondo), NongFu Spring rientra tra i sei marchi nazionali più conosciuti nell'ambito dei beni di consumo.

L'obiettivo di questa importante azienda cinese è fornire prodotti e servizi per la salute degli individui: obiettivo che è fatto proprio anche da ogni singolo dipendente di NongFu, che tramite la propria eccellenza e il proprio impegno contribuisce al raggiungimento degli obiettivi aziendali.



Natura e salute

alle origini di una forte evoluzione



■ Costituita nel 1996, la società NongFu Spring Co. Ltd. rientra attualmente nella "top ten" delle principali aziende cinesi dell'industria delle bevande ed è una delle imprese chiave tra i leaders nazionali dell'industrializzazione agricola. Inoltre, il marchio "NongFu Spring" è tra le marche commerciali più conosciute della Cina. Sin dalla sua costituzione l'azienda è saldamente ancorata ai concetti di "salute" e "natura", che caratterizzano il marchio stesso e che stanno

alla base della "mission" aziendale di "costruire impianti e riempire direttamente alla sorgente dell'acqua". Dal 1996 l'azienda cinese ha costruito quattro grandi stabilimenti per l'imbottigliamento di acqua naturale e di bevande a base di frutta: presso il "Lago delle mille isole", la sorgente di acqua minerale di Jingyu, la sorgente di Hubei Danjiandgkou e il lago di Guangdong Wanlu. Sorgenti d'acqua di alta qualità, unitamente all'impiego di macchinari e impianti di produzione tra

i più avanzati al mondo, fanno di NongFu Spring Co. Ltd. un'azienda unica nell'industria dell'acqua e delle bevande in Cina.

Dal 1997 (anno in cui l'acqua imbottigliata da NongFu Spring fu introdotta sul mercato) a oggi la capacità produttiva dell'azienda cinese è sempre stata in crescita. Dal 2003 la sua presenza si è ulteriormente rafforzata, grazie al lancio di nuovi prodotti quali bevande a base di frutta, bevande energetiche, succhi o bevande miste con contenuto di succo.

La società si è imposta come punto di riferimento per il settore delle acque





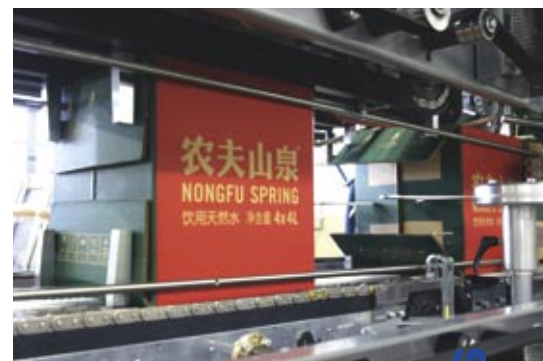
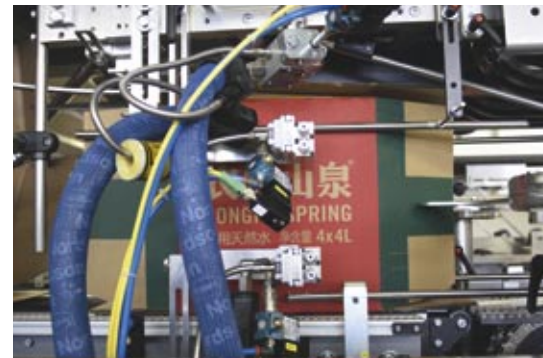
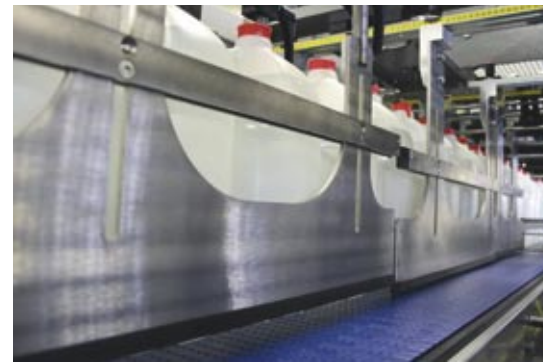
imbottigliate in Cina; la sua competitività è assicurata dall'impiego di macchinari tra i più avanzati al mondo, da un sistema gestionale informatizzato, da accurati

controlli sulla qualità del prodotto in ogni fase di lavorazione e dall'uso di materiali di prima qualità.

■ Prospettive di mercato

Nel 2009 in Cina il consumo di acqua imbottigliata è cresciuto di oltre l'11% rispetto all'anno precedente, con una media di 15,5 litri a persona. Le previsioni del settore lasciano intravedere prospettive di crescita anche per i prossimi anni, con una stima per il 2010 di un consumo pro capite di 18 litri, cioè l'equivalente di un volume di mercato pari a circa 24 miliardi di litri.

La maggiore attenzione alla propria salute e ad alimenti e bevande di qualità spinge un numero crescente di consumatori cinesi a orientarsi verso l'acquisto di acqua imbottigliata, tanto che alcune recenti ricerche di mercato stimano una crescita media del settore del 7% annuo per i prossimi 5 anni. Elemento, questo, che non lascia dubbi sui grandi spazi di crescita di questo mercato e delle aziende che vi operano.



LA PAROLA AL CLIENTE

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



Sopra: da sinistra Cao Xuebing, Production Manager di NongFu Spring Water Co., con Joseph Chen, Sales Manager di SMI China

Presso gli stabilimenti di NongFu Spring Co. sono in funzione molte macchine d'imballaggio prodotte da SMI. Quali sono i principali benefici per la vostra azienda?

“Parlando da un punto di vista operativo, le confezionatrici SMI installate all'interno delle nostre linee di produzione sono di ottima qualità e sono molto flessibili.

Abbiamo la necessità di eseguire frequenti cambi di produzione e le macchine SMI ci permettono di eseguire tutte le operazioni di manutenzione, cambio formato e ripristino della piena attività in modo rapido e semplice. Per sopperire alle crescenti richieste di nuovi formati, sarebbe un altro vantaggio poter aggiungere gratuitamente la lavorazione di altri formati.”

SMI è un fornitore storico del gruppo YST e di NongFu Spring Water Co., con un parco macchine di 40 confezionatrici installate, cui si aggiungono le 6 nuove cartonatrici wrap-around della serie Smiflexi LWP che saranno consegnate a breve. Cosa si aspetta la vostra società da questa nuova fornitura?

“Con la nuova fornitura di SMI, NongFu Spring Water Co. si prefigge l'obiettivo di mantenere l'elevata efficienza dei propri stabilimenti, accrescendone nello stesso tempo la capacità produttiva per rispondere alle sempre maggiori richieste del mercato. Desideriamo inoltre offrire ai consumatori una grande varietà di imballaggi secondari per consolidare l'immagine del nostro prodotto.”





Quali sono i fattori che hanno spinto NongFu a investire nell'acquisto di 6 nuove confezionatrici wrap-around modello Smiflexi LWP 25?

“Personalmente ritengo che durante la fase decisionale abbiano prevalso due fattori molto importanti: l'ottima qualità delle macchine fornite da SMI e l'imballabile rapporto qualità / prezzo.”

Quanto conta per NongFu Spring Water Co. la presenza diretta di SMI in Cina tramite gli uffici di rappresentanza di Guangzhou e Nanjing?

“Lo staff locale di SMI da sempre segue con la massima attenzione il nostro lavoro, fornendoci giornalmente ogni tipo di informazioni utili alla soluzione di eventuali problematiche.”

Ciononostante devo dire per correttezza che in alcuni casi abbiamo notato qualche problema organizzativo del servizio di assistenza tecnica.

Mi rendo conto che il numero di macchine installate da SMI sul vasto territorio cinese sia in continua crescita e che il personale degli uffici di Nanjing e Guangzhou faccio del proprio meglio per accontentare tutti; credo però che SMI debba fare ancora qualche passo avanti a livello organizzativo per consentire al proprio servizio tecnico di raggiungere standard qualitativi ancora più elevati.”



San Benedetto.



SETTORE ACQUA & CSD
Acqua Minerale
San Benedetto S.p.A.
Gruppo San Benedetto
Scorzé (VE), Italia
» confezionatrice SMIFLEXI MP 300 

■ “Imparare dalla natura per creare benessere” è il principio guida del Gruppo San Benedetto, riassunto nella mission “Risorse per la Vita”, da sempre alla base delle sue continue evoluzioni. L'intera attività dell'azienda veneta ruota attorno ai concetti di “benessere e attenzione ai bisogni dei consumatori” e “rispetto dell'ambiente e delle sue risorse”. Per produrre in totale armonia con l'ambiente, San Benedetto si affida alle migliori tecnologie disponibili sul mercato: soluzioni d'avanguardia, in grado di migliorare l'efficienza del processo produttivo e di salvaguardare valori

irrinunciabili come l'ambiente, la qualità, la sicurezza e il benessere. In un'ottica di soddisfazione totale dei bisogni della clientela, che richiede prodotti di qualità dal “packaging” pratico e innovativo, Acqua Minerale San Benedetto SpA ha recentemente installato una nuova confezionatrice MP multimballo a fascetta avvolgente Smiflexi da 300 pacchi/minuto; la nuova unità è destinata all'imballaggio della nuova bottiglia in vetro “Alice” da 18 cl. di Schweppes tonica, che l'azienda di Scorzé produce e distribuisce in Italia su autorizzazione di Schweppes Int. Limited.

Gruppo San Benedetto:

ieri e oggi

■ Nata nel 1956 per l'imbottigliamento delle acque minerali Fonte San Benedetto e Fonte Guizza, entrambe con sede a Scorzè (provincia di Venezia), il Gruppo Acqua Minerale San Benedetto in breve tempo si è trasformato da piccolo produttore locale in grande azienda presente in tutto il territorio nazionale, con interessi anche oltre confine. Appartenente alla famiglia di industriali Zoppas di Conegliano, che diedero inizio all'attività assieme ai fratelli Scattolin, è una delle aziende leader nel suo settore. Dopo lo sviluppo iniziale, dalla fine degli anni '70 San Benedetto punta con decisione sull'innovazione e sulle nuove tecnologie produttive. Nel 1980 l'azienda di Scorzè (VE) è, infatti, la prima società italiana del settore "beverage" a utilizzare le bottiglie in PET. Gli anni a seguire si caratterizzano per la forte internazionalizzazione, che porta il gruppo San Benedetto a stipulare importanti accordi con i principali attori del mercato dei "soft drinks": l'anno 1984 vede la nascita della collaborazione con Cadbury Schweppes Int. per la produzione e la distribuzione

in Italia dei prodotti a marchio Schweppes, mentre il 1988 è l'anno dell'accordo con PepsiCo International per la produzione e la commercializzazione delle bevande a marchio Pepsi e Seven Up. Oggi il Gruppo San Benedetto, attivo commercialmente in oltre ottanta Paesi nei cinque continenti, è il primo produttore nazionale del settore a capitale interamente italiano, il secondo "player" del comparto dei "drinks" analcolici e il sedicesimo nel segmento "food & beverages". I numeri dell'azienda veneta parlano da soli: 5 categorie di prodotto, 9 marchi, 130 referenze, svariati formati commercializzati in tutto il mondo, 2300 dipendenti, un fatturato di gruppo pari a 875 milioni di Euro (anno 2009), 17 milioni di pezzi prodotti ogni giorno in Italia... San Benedetto è inoltre presente direttamente all'estero con due stabilimenti di produzione in Spagna, che annoverano la presenza di due stirosoffiatrici Smiform per la realizzazione di bottiglie PET di grande capacità; la società dispone anche di un impianto di produzione in Polonia e di



uno in Ungheria. In Francia il Gruppo Acqua Minerale San Benedetto ha dato origine alla società "L'Européenne d'Embouteillage", in joint venture con Orangina Schweppes International, per la produzione di acqua minerale e bibite, mentre in Messico ha costituito la IEBM (Industria Embotelladora de Bebidas Mexicanas) in joint venture con Dr. Pepper Snapple Group.

L'acqua è vita!

...tra storia e curiosità



■ L'acqua è sempre stata una risorsa preziosa e indispensabile per la vita dell'uomo e di ogni essere vivente. Solo dove c'è acqua c'è vita nell'universo conosciuto. Nella cultura primitiva l'acqua fu considerata il principio femminile della fertilità. A dimostrazione della profonda importanza dell'acqua, nell'antica cultura della Magna Grecia si riteneva che ogni cosa, visibile in cielo e in terra, fosse ottenuta dalla combinazione alchemica di quattro elementi (Acqua, Aria, Terra e Fuoco); inoltre, si pensava che i pianeti, per affinità di costituzione, generassero influenze astrologiche sul comportamento degli individui nati sotto determinate combinazioni degli astri. Ai segni d'acqua,

fu attribuita la capacità "creativa".

Talete di Mileto (624 - 546 A.C.) fu il primo filosofo greco antico a proporre una riflessione scientifico-filosofica sulla natura, designando l'acqua quale elemento primordiale che spegne il fuoco, scioglie la terra e assorbe l'aria. Ogni elemento, combinandosi con l'acqua, dà luogo a ogni essere del sistema vivente, poiché esso stesso è originato dall'acqua. Dall'acqua, infatti, nasce la vita, tanto nel mare che nel grembo della madre. Sempre ai tempi della Magna Grecia si riteneva che la protezione delle sorgenti d'acqua fosse affidata a divinità che in esse abitavano.

Le tradizioni che associano la vita e i suoi misteri alla sacralità dell'acqua sono diffuse in tutto il mondo e in tutte le culture antiche e moderne. Oggi purtroppo si è quasi persa la memoria di queste tradizioni e del loro antico significato rituale e propiziatorio, imperniato sul rispetto per l'acqua e per la sua importanza fondamentale nella vita degli uomini.

A titolo di esempio, basti ricordare che tuttora si usa gettare delle monetine

nella fontana di Trevi a Roma, pensando che tale gesto porti fortuna e sia di buon auspicio; si è però dimenticato che quest'usanza propiziatoria risale a una tradizione nata per ingraziarsi i favori della divinità protettrice della fontana, per il dono e la prosperità della vita.



- Produrre in armonia con la natura



Il motto aziendale "San Benedetto: Risorse per la Vita" sintetizza efficacemente lo stretto e armonioso legame dell'azienda con il territorio in cui opera. I valori da esso evocati sono coerenti con la purezza del prodotto, con lo splendore paesaggistico dell'area da cui il prodotto ha origine e con i benefici che offre ai consumatori attenti a uno stile di vita sano ed equilibrato.

L'Acqua Minerale San Benedetto è un'acqua oligominerale che nasce dalle nevi perenni dei ghiacciai alpini del Veneto, in un territorio ricco di risorgive naturali. Il lungo e lento percorso che l'acqua compie tra le rocce dolomitiche e calcaree la arricchiscono di sali minerali, rendendola particolarmente adatta a un consumo quotidiano. Le sue caratteristiche favoriscono la digestione e la diuresi ed è inoltre particolarmente indicata per diete povere di sodio e per l'alimentazione dei lattanti. Questa pregiatissima "risorsa della natura" è imbottigliata dal 1956 nel pieno rispetto ambientale e prestando grande attenzione alla qualità del prodotto commercializzato. Ogni giorno il prodotto è sottoposto, infatti, a ben 800 controlli, condotti alla fonte sull'intero processo d'imbottigliamento, e, a campione, sul prodotto confezionato.

Smi e San Benedetto: versatilità tecnologica orientata alla "customer satisfaction"



- Il Gruppo San Benedetto è da sempre particolarmente attento alle specifiche esigenze della propria clientela ed è in grado di soddisfare ogni genere di aspettativa, personalizzando il "packaging" dei suoi prodotti e curando il servizio al consumatore finale. Per la promozione del nuovo formato "Alice" da 18 cl., l'azienda veneta ha scelto un "packaging" innovativo e d'effetto, realizzato in collaborazione con SMI. La scelta è caduta su una

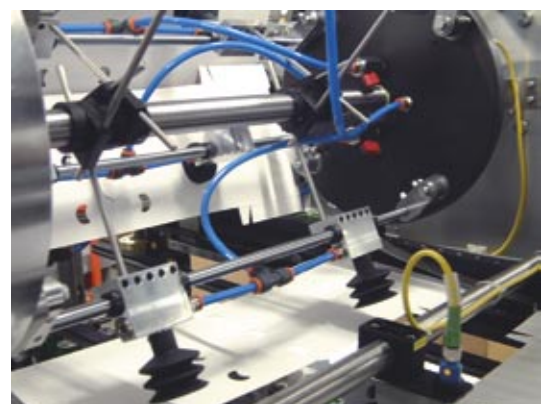
soluzione d'imballaggio in fascette di cartoncino avvolgente, in grado di veicolare al meglio la "personalità" di una bevanda elegante e raffinata, dal gusto inconfondibile e dalla forma esclusiva come l'acqua tonica Schweppes. Da recenti studi effettuati da autorevoli istituti di ricerca risulta che nei punti di vendita al dettaglio (supermercati, ipermercati, ecc.) molte scelte d'acquisto dei consumatori sono guidate da impulsi emotivi.

Un "packaging" accattivante e particolarmente attento alle esigenze logistiche è il primo valido supporto commerciale, in grado di indirizzare l'attenzione del pubblico verso un prodotto specifico. La gamma di confezionatrici delle serie Smiflexi di SMI comprende macchine ad alto contenuto tecnologico in grado di realizzare confezioni veramente innovative e personalizzate. Le confezionatrici multimbollo della serie MP possono imballare bottiglie, lattine, brik e vasetti di plastica, metallo e vetro in svariate tipologie di pacco (con prodotti su più strati; con collo bottiglia all'interno o all'esterno della fustella; con maniglia incorporata; con alette laterali di rinforzo), al fine di soddisfare il maggior numero di richieste specifiche del consumatore. La nuova bottiglia in vetro "Alice" da 18 cl., lanciata sul mercato nel marzo 2010, si presenta con un'immagine rinnovata grazie ad un "design" dalle linee pulite ed essenziali, in grado di unire l'inconfondibile qualità Schweppes con l'eleganza e la raffinatezza di una forma esclusiva, ricercata e di forte "appeal". Per il confezionamento secondario di questa nuovo prodotto, la società Acqua Minerale San Benedetto SpA si è affidata all'esperienza di SMI. La nuova linea d'imbottigliamento, che si caratterizza per l'elevato contenuto tecnologico



degli impianti installati, è quanto di più innovativo si possa ottenere in questo settore. La confezionatrice Smiflexi modello MP 300 TRBF soddisfa esigenze di produzione da 36.000 bph ed è dedicata al confezionamento delle bottiglie in vetro da 18 cl. nella configurazione 2x2 e da 10 cl. nel formato 2x3. I pacchi sono dotati di alette inferiori di rinforzo: un "multipack" dall'aspetto grafico accattivante, a forte impatto visivo, resistente agli urti, facile da maneggiare, aprire e immagazzinare. Con "Alice" Schweppes conferma la propria leadership nel settore delle acque toniche. Dall'alto dei suoi 220 anni di attività

è entrata di diritto nella "storia del bere" mondiale, diventando il marchio di riferimento di questo segmento di mercato. La nuova immagine si rivolge a un "target" di clienti giovani e "glamour", supportata da un'offerta completa, variegata e adatta a ogni singolo palato.



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


SAN BENEDETTO
Acqua Minerale Naturale
OLIGOMINERALE

LA PAROLA AL CLIENTE - Intervista con l'Ing. Giovanni Cattaneo, Operations Director di Acqua Minerale San Benedetto SpA.



Il rispetto ambientale, la qualità dei prodotti, l'attenzione al benessere dei consumatori sono i punti di forza della politica aziendale del vostro gruppo. Quanto conta il contributo offerto da macchinari tecnologicamente avanzati per il raggiungimento di questi obiettivi? Qual è la chiave del successo di Acqua Minerale San Benedetto in Italia e all'estero?

“La parola d'ordine per San Benedetto è: innovazione. L'innovazione per noi è la capacità di cogliere in

anticipo i bisogni in continua evoluzione e le diverse esigenze dei consumatori e di tradurli in prodotti di assoluta qualità proposti sul mercato (come dimostrano ad esempio i lanci di “Batik Break”, il prebiotic drink a base di succo di frutta e crema di latte - arricchito di fibre prebiotiche che aiutano a regolare l'attività intestinale - e il “Thè Verde”, recentemente eletto dai consumatori italiani come “Prodotto dell'anno 2010” nella categoria di riferimento). Ma innovazione significa anche risparmio

energetico e ricerca continua. Fin dagli inizi degli anni '80 abbiamo investito molto sull'innovazione tecnologica, commercializzando per primi in Italia i contenitori in PET e arrivando persino a registrare brevetti sulla realizzazione delle bottiglie di plastica. Una disponibilità al nuovo che ha portato nel tempo a migliorare l'efficienza produttiva, all'attenzione verso le materie prime e l'energia utilizzata e lo smaltimento del “packaging”, cercando di realizzare contenitori sempre più “eco-friendly”. Tutto questo sforzo tecnologico è approdato, infine, nella filosofia dell’“energy saving” come elemento strategico, alla luce del quale indirizzare la nostra ricerca e sviluppo ri-orientando tutta l'attività industriale di sviluppo prodotto e di processo verso l'eco-sostenibilità. Il livello d'innovazione raggiunto e il forte know-how tecnologico acquisito hanno permesso all'Azienda di progettare e immettere sul mercato la generazione di bottiglie “eco-friendly”, che utilizzano minori quantità di plastica. Negli ultimi 25 anni, infatti, abbiamo condotto ricerche che hanno consentito di migliorare l'intero processo produttivo e di ridurre la plastica impiegata per ogni singola bottiglia, riducendo le emissioni di anidride carbonica in atmosfera. A tal riguardo, un organismo di certificazione indipendente (CSQA) ha certificato la

progressiva riduzione di CO2 dal 1983 al 2008. Ma l'attenzione al risparmio energetico si estende anche agli impianti e alle filiere di trasporto e immagazzinamento, avvicinandosi sempre di più ai consumatori e alla distribuzione. La nostra forza, inoltre, sta anche nell'essere un'azienda "total beverage" in cui il 55% del nostro "business" passa nelle 4 categorie diverse dall'acqua: thè, bibite gassate, bevande a base frutta e integratori. Ciò si traduce nell'esser presenti con prodotti e formati specifici per una copertura di tutti i canali e di tutti i momenti di consumo. Proponiamo, infatti, un'offerta completa e trasversale fatta di 9 marchi e 130 referenze, che soddisfa tutte le esigenze del consumatore e del "trade", assicurando prodotti di qualità unitamente a un ottimo livello di servizio. Questo permette a tutti gli attori della filiera di sviluppare, con il nostro gruppo, un assortimento efficace, in linea con i trend di mercato e modulato in funzione dei momenti e dei luoghi di consumo."

La nuova bottiglia "Alice" di Schweppes Tonic ha un'immagine elegante e di grande "appeal". Che ruolo ha giocato la collaborazione con SMI nella realizzazione del "packaging" di questa nuova bottiglia?

"C'è stato un lavoro di stretta collaborazione con SMI, con il comune obiettivo di raggiungere il miglior risultato. In virtù anche di questo coinvolgimento, il percorso fatto con competenza e serietà da parte del fornitore a cui ci siamo affidati ha consentito di raggiungere appieno il risultato. Lo testimonia la nuova

confezione da 4 bottiglie "Alice Schweppes Tonic" come completamento di un "packaging" di effetto: la giusta veste di eleganza senza rinunciare alla funzionalità. La garanzia del successo di un prodotto non può mai prescindere da questo mix vincente di "ingredienti"."

Quali caratteristiche deve avere un fornitore per soddisfare gli standard qualitativi del Gruppo San Benedetto?

"I fornitori che lavorano per San Benedetto sono rigorosamente selezionati, per garantire sempre i migliori risultati in termini di qualità. Naturalmente, la nostra scelta è orientata verso chi è in grado di distinguersi per il proprio contributo innovativo, sia dal punto di vista di garanzia nella qualità estetica sia per la capacità di coniugare, com'è stato per Alice nell'esempio sopra citato, anche la funzionalità. San Benedetto collabora con chi sa essere competitivo da ogni punto di vista, sia in termini di economicità ma anche per le doti di velocità, flessibilità d'azione nel mettere a disposizione tutto il suo "saper fare". Ovvero tutte quelle competenze in grado di rispondere ai requisiti di qualità, sicurezza e capacità innovativa che la serietà di un'azienda leader vuole trasferire ai suoi consumatori."

▪ San Benedetto e la grande distribuzione: alleati per sviluppare una cultura "eco-sostenibile"

L'anno 2010 ha visto la nascita in Italia del primo esempio di alleanza tra industria e distribuzione per il recupero delle bottiglie di plastica direttamente nei punti vendita. L'obiettivo alla base della collaborazione era di sensibilizzare i consumatori allo smaltimento differenziato per ridurre l'impatto ambientale. Grazie ad un sistema promozionale che prevede il riconoscimento di punti "fidelity" per ogni bottiglia inserita negli appositi raccoglitori, i consumatori diventano parte attiva del progetto denominato "recupero PET". Questa iniziativa ha coinvolto alcuni supermercati e ipermercati del Veneto, all'interno dei quali sono stati installati dei raccoglitori di bottiglie in PET. Il progetto ha riscosso un forte interesse ed ha confermato che i consumatori dimostrano una crescente sensibilità nei confronti dei temi ambientali e verso uno stile di vita sano ed equilibrato.

Al-Tameem.



SETTORE ACQUA & CSD

Al-Tameem

Al-Tameem Group
Kirkuk, Iraq

- » 3 Stiro-soffiatrici SMIFORM SR 8
- » 2 Fardellatrici SMIFLEXI SK 600 T
- » 2 Manigliatrici SMIPACK HA 70



■ “Al-Tameem Cola” è prodotta nella multi-etnica città di Kirkuk, che simboleggia egregiamente il rapido sviluppo economico e i recenti progressi dell’Iraq. Kirkuk, capitale dell’omonimo Governatorato, si trova nel nord dell’Iraq, a circa 250 km dalla capitale Baghdad in quella leggendaria terra conosciuta in passato come Mesopotamia, e sorge sulle antiche rovine della città di Arrapha, che migliaia di anni fa fu il campo di battaglia di imperi altrettanto leggendari come quello assiro e quello babilonese. La presenza del più grande giacimento petrolifero del

Paese, che è anche uno dei più pregiati al mondo, ha reso oggi la città uno dei più importanti centri industriali iracheni. Ma Kirkuk non significa solo “giacimenti di petrolio”, ma molto di più. La città, forte di radici storiche che risalgono a 5000 anni fa, è innanzitutto un importante centro culturale, che nel 2010 ha ottenuto da parte del Ministro della Cultura la nomina a “capitale della cultura irachena”. Kirkuk è inoltre la città più multi-etnica dell’Iraq: passeggiando fra le piazze del centro storico, sotto la bassa volta di pietra risalente all’epoca ottomana, s’incontra

una popolazione molto eterogenea composta di curdi, turcomanni e arabi. La città è inoltre un grande centro industriale, che nel corso degli ultimi anni è protagonista di uno sviluppo sostenuto che interessa vari settori dell' economia (tra cui l'industria delle acque imbottigliate e dei "soft drinks").

Da qui la decisione della società Al-Tameem Soft Drinks di investire nell'acquisto di due nuove linee di produzione, che comprendono la fornitura di 3 stirosoffiatrici rotative Smiform SR 8, due fardellatrici automatiche Smiflexi SK 600/T e due manigliatrici Smipack HA70.



Bibite in bottiglia:

il rapido sviluppo del mercato iracheno



■ Nel corso degli ultimi anni il mercato iracheno delle acque imbottigliate ha registrato un vero e proprio "boom". Le aziende del settore che hanno investito nell'acquisto di macchine tecnologicamente avanzate sono riuscite a cogliere le numerose opportunità generate dalle nuove tendenze di consumo, registrando un consistente aumento delle loro produzioni e lanciando nuovi prodotti in grado di soddisfare le diverse esigenze del mercato dei consumatori.

Al-Tameem Soft Drinks Co. è l'esempio che simboleggia la rapida evoluzione del settore delle acque imbottigliate e dei "soft drinks" in Iraq. L'azienda, in poco meno di dieci anni, è



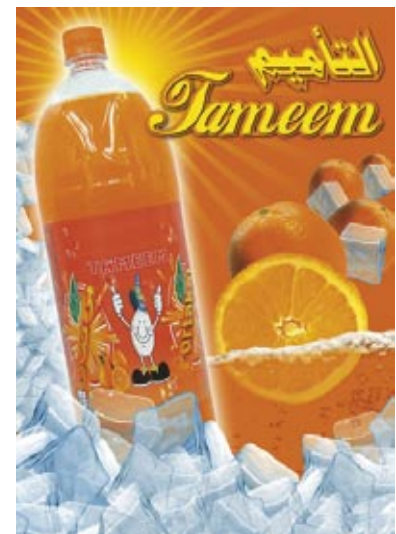
stata in grado di porre le basi dell'attuale successo, ottenuto grazie alle doti imprenditoriali del fondatore, Ahmed Abdulwahap Saleh. Dopo aver avviato l'attività produttiva nel 2000 in una fabbrica di 5000 mq, la società irachena ha aumentato progressivamente la capacità produttiva dei propri impianti, allargando inoltre la gamma dei prodotti offerti. Da qui la necessità di costruire nuove unità di produzione, fino ad arrivare nel 2009, a soli nove anni dalla fondazione, a una superficie di oltre 92.000 mq.

Mossa dalla volontà di soddisfare in maniera appropriata i nuovi bisogni dei consumatori iracheni, l'azienda Al-Tameem Cola si è fatta promotrice d'ingenti investimenti in tecnologia avanzata, rivolgendosi dal



2006 alla professionalità e alla competenza di SMI per la fornitura di nuovi impianti. Anche per le nuove linee da 14.400 bph, la società Al-Tameem si è affidata quindi all'azienda italiana affinché

studiasse la soluzione ottimale per la produzione delle bibite multi-gusto a marchio "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

EXCELLENCE. SIMPLY DELIVERED. **DHL**

▪ LA PAROLA AL CLIENTE - Intervista con Ahmed Abdulwahap Saleh, proprietario e General Manager di Al-Tameem Soft Drinks Co.



Quali sono stati i fattori chiave del rapido successo di Al-Tameem Cola?

“Innanzitutto onestà e impegno costante. Siamo un'azienda giovane con l'obiettivo di soddisfare l'esigenza dei consumatori in termini di prodotti d'alta qualità. Era l'anno 2000 quando iniziai la produzione di bevande a marchio “Tameem Cola, 7 Up e Orange” in uno stabilimento di appena 5000 mq. Oggi,

a distanza di soli dieci anni, possiamo definirci leader di mercato e la nostra produzione avviene in impianti che occupano complessivamente 92.000 mq. Uno sviluppo veramente strepitoso, la cui chiave di successo risiede nelle capacità della nostra azienda di accrescere l'efficienza, migliorare la gamma di prodotti e soprattutto di investire nell'acquisto di innovazioni tecnologiche in grado di

migliorare costantemente la qualità della nostra produzione, tanto che ormai il marchio “Al-Tameem Cola” è diventato sul mercato sinonimo di “qualità” e “affidabilità.”

Quali sono i principali fattori che hanno spinto Al-Tameem Soft Drinks Co. a investire nell'acquisto di due nuove linee di produzione, che includono tre stiro-soffiatrici Smiform SR 8, due fardellatrici Smiflexi SK600/T e due manigliatrici Smipack HA70?

“La costruzione di un nuovo stabilimento di produzione di 75.000 mq ci ha permesso di far fronte alle nuove richieste del mercato e dei consumatori finali e di adattare i nostri impianti ai continui cambiamenti sia ambientali sia settoriali. L'avvio della produzione dei nuovi “soft drinks” a marchio “Tazech & Tam” è stato possibile grazie all'installazione di due nuove linee d'imbottigliamento; per la prima, Al-Tameem Soft Drinks Co. ha acquistato da SMI due stiro-soffiatrici rotative Smiform SR 8, una fardellatrice automatica SK600/T e una manigliatrice Smipack HA70; per la seconda ha investito in una stiro-soffiatrice Smiform SR 8, una fardellatrice automatica SK 600/T e una manigliatrice Smipack HA70. Entrambe le linee di produzione

sono dedicate all'imbottigliamento di contenitori PET di varie capacità comprese tra 0,24 e 2,175 L. Per gestire tale "range" di prodotti, sia in fase di soffiaggio che d'imballaggio secondario, servono macchinari tecnologicamente avanzati dotati di notevole flessibilità operativa e di sistemi di cambio formato semplici e veloci. Le stiro-soffiatrici rotative Smiform producono bottiglie PET da 0,20 L, 0,24 L, 0,95 L, 1 L, 1,45 L e 2,175 L, che sono poi confezionate dalla fardellatrice Smiflexi SK 600/T in molteplici configurazioni (6x4, 4x3, 3x2, ecc.) in pacchi in solo film termoretrato oppure in vassoio + film."

Che cosa ha spinto Al-Tameem Soft Drinks Co. a inserire nelle proprie linee di produzione gli impianti SMI di stiro-soffiaggio e di confezionamento?

"La scelta del fornitore è ricaduta su SMI per le prestazioni elevate raggiunte dalle macchine di questo costruttore italiano acquistate nel 2006; in questi anni abbiamo avuto modo di apprezzare la professionalità e l'esperienza dei tecnici SMI sia nel soffiaggio che nell'imballaggio di fine linea. I prezzi ragionevoli, l'efficienza dei macchinari, le operazioni di cambio formato veramente semplificate e i bassi costi di manutenzione sono tra i motivi principali che hanno spinto Al-Tameem Soft Drinks Co. a confermare la fiducia in SMI per i nuovi investimenti realizzati."

■ A proposito di Al-Tameem Cola

Al-Tameem Soft Drinks Co. Ltd. è stata fondata da Ahmed Abdulwahap Saleh nel 2000 per la produzione e commercializzazione delle bevande gassate a marchio Tameem Cola, 7Up e Orange. Spirito imprenditoriale e successo commerciale hanno caratterizzato sin dall'inizio l'attività della nuova società, che nel corso di pochi anni ha fatto passi da gigante fino a diventare uno dei protagonisti chiave dell'economia nazionale irachena. Al-Tameem Soft Drinks Co ha ampliato notevolmente i propri insediamenti industriali, passando dai 5000 mq del 2000 al nuovo stabilimento di 7500 mq del 2003, arricchendo nel frattempo la gamma di prodotti con 15 nuovi articoli. Il mercato dei "soft drinks" in Iraq sta attraversando

un periodo di forte sviluppo, al pari del settore dell'acqua imbottigliata; le buone prospettive di crescita spingono Al-Tameem Soft Drinks Co. a orientare i propri investimenti in questo comparto industriale. E' il 2008 e l'azienda irachena decide di puntare in alto realizzando una nuova fabbrica da 5000 mq dedicata alla produzione di acqua minerale commercializzata con il nome "Mina Water". L'ampliamento più recente ha visto la realizzazione di un nuovo impianto di 75.000 mq, che ha permesso all'azienda di diversificare ulteriormente la propria gamma di prodotti di alta qualità e di iniziare la produzione di succhi di frutta e "soft drinks" con il marchio "Tazech & Tam".





- Quando scegliere la soluzione “integrata”

L'integrazione in una sola macchina delle funzioni di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura offre notevoli vantaggi in termini di investimento, ingombro e manutenzione. Il collegamento diretto della tecnologia di soffiaggio a quella di riempimento riduce il numero di macchine da installare nella linea d'imbottigliamento, poiché non richiede la presenza della sciacquatrice e dei nastri trasportatori tra soffiatrice e riempitrice e dei relativi accumuli. Questa soluzione, oltre che a un ridotto ingombro al suolo, si traduce in una notevole riduzione dell'investimento iniziale e dei successivi costi di manutenzione. La soluzione integrata minimizza inoltre i rischi di contaminazione dei contenitori, grazie ad un innovativo sistema di trasferimento delle bottiglie tra modulo di soffiaggio e quello di riempimento, e permette di ridurre drasticamente le cause d'inefficienza della linea.

Nuova serie BFS:

sistema integrato di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura

■ L'intensa attività di ricerca e innovazione di SMI ha reso possibile lo sviluppo del sistema integrato di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura della serie BFS, che va a completare la gamma di prodotti Smiform dedicati alle linee d'imbottigliamento di prodotti in PET e PP. Sviluppata soprattutto per il mercato dell'acqua piatta, del latte e dell'olio da tavola, i sistemi integrati della serie BFS riuniscono le funzioni di una stiro-soffiatrice rotativa con quelle di una riempitrice elettronica rotativa e di un tappatore rotativo. I sistemi integrati BFS Smiform si contraddistinguono per

la struttura modulare compatta e per l'elevato contenuto tecnologico della soluzione proposta, che assicura una perfetta sincronizzazione tra il modulo di stiro-soffiaggio della "zona secca" e quello di riempimento della "zona umida". L'eccellente rapporto qualità/prezzo e i costi di esercizio e manutenzione molto ridotti fanno della serie BFS la soluzione ideale per produrre, riempire e tappare contenitori in PET e PP da 0,25 a 10 litri per produzioni fino a 36.000 bph (in funzione del modello scelto e delle caratteristiche del contenitore).



- » Velocità massima: fino a 36.000 BPH
- » Ideale per produrre, riempire e tappare contenitori in PET e PP
- » Modelli per capacità da 0,25 a 10 litri
- » Modelli VMAG a riempimento elettronico volumetrico per liquidi conducibili come l'acqua piatta e il latte
- » Modelli VMAS a riempimento elettronico massico per liquidi non conducibili come l'olio da tavola

I vantaggi

del sistema integrato BFS Smiform

■ Cambio formato semplice e veloce

L'ottimizzazione del processo produttivo è facilmente raggiungibile grazie all'elevata flessibilità della produzione e ai ridotti interventi che si rendono necessari durante le varie fasi di lavorazione. I parametri di ogni contenitore sono memorizzati nel pannello di controllo dell'operatore, dal quale è possibile selezionare il formato desiderato con un semplice "tocco" sullo schermo. Il modulo di riempimento non richiede la sostituzione di parti meccaniche, mentre le

regolazioni meccaniche del modulo di stiro-soffiaggio, la sostituzione degli stampi e - se necessario - delle attrezzature richiedono pochi minuti e possono essere eseguite utilizzando il set di attrezzi standard fornito in dotazione con la macchina.

Le valvole di riempimento possono essere regolate singolarmente oppure nella loro totalità, per minimizzare i passaggi bottiglia e ottimizzare i tempi di cambio formato.



■ Elevata affidabilità del processo di stiro-soffiaggio

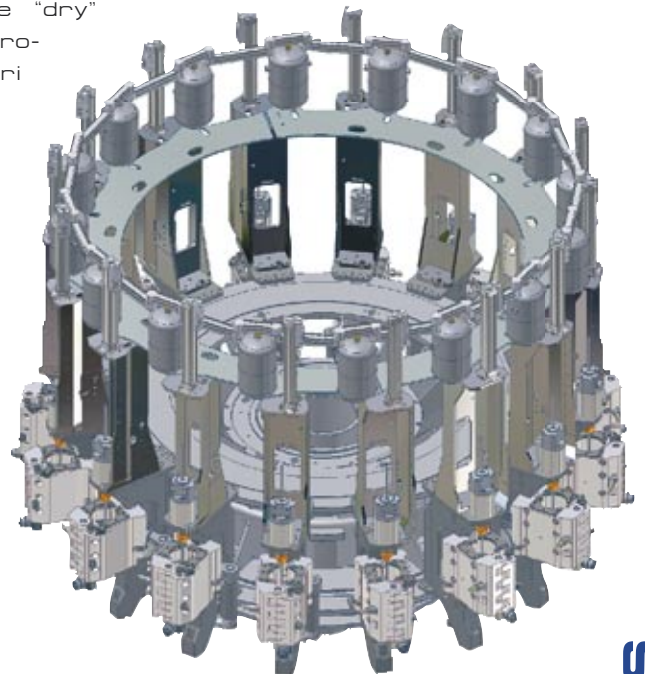
Il sistema di stiro-soffiaggio Smiform è basato sulla tecnologia a camme: una soluzione che assicura massima precisione ed elevata affidabilità. La gestione diretta di ogni singola stazione di stiro-soffiaggio dal pannello operatore POSYC offre, in caso di guasto, la possibilità di fermare solo le stazioni di stiro-soffiaggio interessate, senza interrompere la produzione.

La tecnologia "intellicavity" del modulo di stiro-soffiaggio assicura un monitoraggio in tempo reale dell'intero processo di produzione; l'integrazione del quadro elettrico all'interno del modulo di riscaldamento preforme offre poi notevoli benefici in termini di efficienza energetica, poiché l'eliminazione dei cavi di collegamento quadro-macchina evita le dispersioni di energia.



■ Sistema di recupero aria

Il sistema di recupero aria fornito di serie su tutti i sistemi integrati BFS Smiform adotta una tecnologia eco-compatibile, che assicura una notevole riduzione dei costi energetici e un risparmio fino al 40% nei consumi di aria compressa. Una parte dell'aria del circuito di soffiaggio ad alta pressione è, infatti, recuperata e riciclata per essere riutilizzata sia nel circuito di pre-soffiaggio sia in quello di servizio della macchina; il sistema di recupero provvede inoltre a generare il flusso d'aria in sovrappressione immesso all'interno dell'intercapedine di collegamento tra il modulo di stiro-soffiaggio e quello di riempimento / tappatura. Questa soluzione protegge l'ambiente "dry" del modulo di stiro-soffiaggio dai vapori e dai liquidi presenti nell'adiacente ambiente "wet" del modulo di riempimento.

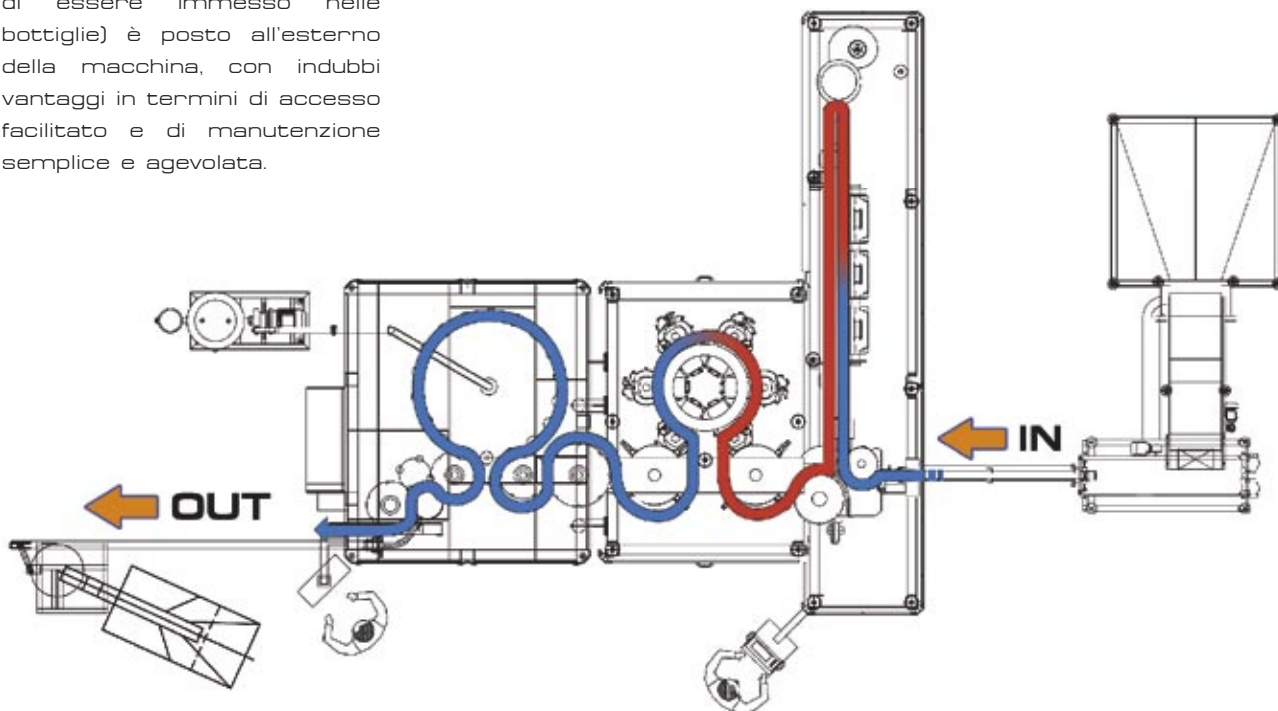


■ **Sistemi BFS: ottima accessibilità e manutenzione facilitata**

La compattezza e l'ergonomia del sistema integrato BFS sono il risultato delle numerose innovazioni tecnologiche applicate alla macchina, che si contraddistingue innanzitutto per la tecnologia costruttiva "Baseless". Nel modulo di riempimento / tappatura, infatti, la zona sotto le bottiglie è completamente libera e sgombra. Tale soluzione innovativa assicura all'operatore la massima accessibilità all'impianto durante le operazioni di manutenzione e pulizia della macchina e previene la formazione di depositi di liquidi o di scarti di produzione al di sotto della riempitrice. Inoltre, il serbatoio di alimentazione del modulo di riempimento (che accumula il liquido prima di essere immesso nelle bottiglie) è posto all'esterno della macchina, con indubbi vantaggi in termini di accesso facilitato e di manutenzione semplice e agevolata.

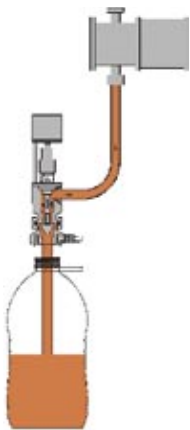
■ **Modulo di tappatura: precisione e funzionalità ai massimi livelli**

Il tappatore del sistema integrato BFS Smiform è dotato di comando servomotorizzato per assicurare un'elevata precisione nell'applicazione di tappi a vite. Durante la fase di progettazione del modulo di tappatura tutti i fattori critici del processo sono accuratamente analizzati, adottando soluzioni in grado di garantire la massima affidabilità dell'impianto e operazioni semplificate di manutenzione. La tramoggia di alimentazione dei tappi è stata posta all'esterno della macchina a un'altezza facilmente accessibile per l'operatore; inoltre i tappi sono trasportati al modulo



di tappatura per mezzo di un canale orizzontale dotato di un sistema di spinta ad aria. Questi due accorgimenti permettono di risolvere in tempi brevissimi le situazioni di emergenza dovute all'inzeppamento dei tappi e garantiscono un'efficiente polmonatura che interviene in caso di interruzione nell'alimentazione dei tappi.

■ **Riempimento elettronico: nessun contatto tra la bottiglia e la valvola**



Il sistema integrato di stirosoffiaggio, riempimento e tappatura della serie BFS Smiform si basa su un processo di riempimento elettronico, che può essere:

» ELETTRONICO VOLUMETRICO (modelli VMAG), con misuratori magnetici di portata, per liquidi conducibili come l'acqua e il latte;

» ELETTRONICO MASSICO (modelli VMAS), con misuratori di massa basati sul principio di Coriolis, per liquidi non conducibili come l'olio da tavola.

Entrambe le soluzioni garantiscono un'elevata precisione di riempimento, in quanto un apposito misuratore posizionato su ogni valvola misura il volume



del prodotto immesso nella bottiglia.

Il processo di riempimento avviene a doppia velocità (veloce all'inizio, lento alla fine), in modo da prevenire la fuoriuscita del prodotto dalla bottiglia, assicurare un rapido riempimento con un ridotto numero di valvole e far scendere ulteriormente i costi di manutenzione.

Il riempimento avviene senza alcun contatto tra la bottiglia e la valvola, con il grande vantaggio di ridurre le parti meccaniche in movimento e di preservare l'integrità e la qualità del liquido imbottigliato.



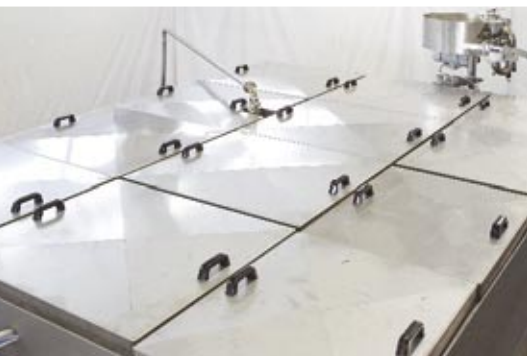
■ Impianto compatto, pulito e sicuro

Il modulo di riempimento del sistema integrato BFS Smiform è stato concepito come una vera e propria "filling room", dove la totale assenza di parti in movimento nella zona sottostante le bottiglie consente di mantenere la base dell'impianto sempre pulita e sicura, poiché previene la formazione di depositi di liquidi o di scarti di produzione. Durante le operazioni di manutenzione, inoltre, l'accesso al modulo di riempimento e tappatura è veramente agevole, a differenza delle

riempitrici tradizionali dove il basamento inferiore della macchina è occupato da organi in movimento.

Le motorizzazioni e le trasmissioni del sistema integrato BFS sono poste nella parte superiore della macchina, in una zona a tenuta stagna completamente asciutta e separata dall'ambiente di lavoro; tale soluzione permette di proteggere i motori e le trasmissioni da eventuali liquidi o polveri che li danneggerebbero e di prevenire la caduta di lubrificanti sui moduli di riempimento e tappatura sottostanti.

Il basamento superiore del modulo di riempimento è realizzato in acciaio inox AISI 304 ed è supportato da robuste colonne in grado di conferire all'intero impianto la massima stabilità anche a regimi di funzionamento elevati. Inoltre, il flusso d'aria in sovrappressione presente nell'intercapedine di collegamento tra il modulo di stiro-soffiaggio e quello di riempimento / tappatura protegge l'ambiente "dry" del modulo di stiro-soffiaggio dai vapori e dai liquidi presenti nell'adiacente ambiente "wet" del modulo di riempimento.





Confezionatrice multimballo MP:

grande flessibilità, grandi risultati.



Le confezionatrici Smiflexi della serie MP sono macchine automatiche per il confezionamento di contenitori in fascette avvolgenti di cartoncino con prestazioni fino a 300 ppm.

I prodotti possono essere confezionati nel formato OTT (collo dentro) o NT (collo fuori), con eventuale aletta superiore o inferiore di contenimento per migliorare la tenuta del pacco. E' inoltre possibile realizzare "clip-packs", confezioni con maniglia incorporata o con prodotti sovrapposti su due strati.

SERIE MP:

soluzioni per confezioni innovative e versatili.

 **smiflexi**
division

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

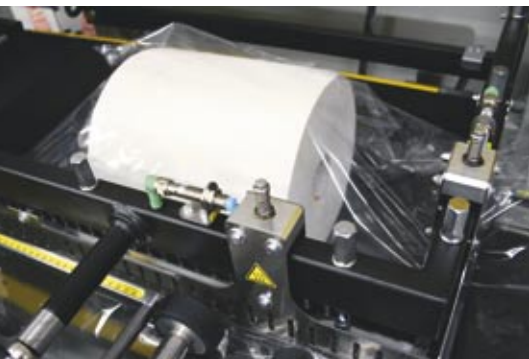
 **smigroup**

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

La gamma di confezionatrici angolari automatiche SMIPACK della serie FP risponde efficacemente alle richieste del mercato in termini di innovazione tecnologica, efficienza operativa, facilità di utilizzo, accessibilità durante le operazioni di manutenzione e rapporto qualità / prezzo. Adatte per produzioni fino a 3.000 pacchi/ora, i modelli FP sono molto versatili e possono confezionare un'ampia gamma di prodotti differenti per forma, dimensione e peso in formato singolo oppure raggruppati in confezioni predeterminate. Recentemente SMIPACK ha lanciato sul mercato il nuovo modello FP 8000 CS per produzioni fino a 1.800 pacchi/ora. Le confezionatrici angolari automatiche della serie

FP si differenziano da altri prodotti simili disponibili sul mercato grazie all'eccellente rapporto qualità/prezzo e alla modularità costruttiva, che offre indubbi benefici in termini di manutenzione semplificata e riduzione dei relativi costi, accrescendo il valore dell'investimento. Tutti i modelli di questa gamma possono essere forniti con o senza tunnel di termoretrazione, e il confezionamento in film termoretraibile può essere eseguito utilizzando sia polietilene sia poliolefine. Con le nuove confezionatrici SMIPACK FP 6000 e FP 8000 CS è possibile utilizzare anche bobine di film in polietilene monopiega aperte indifferentemente su uno dei due lati. Le attività di gestione e manutenzione sono molto semplici, grazie al





nuovo pannello di controllo posto nella parte frontale della macchina e dotato di un numero maggiore di righe rispetto alla versione precedente per migliorare la visibilità delle informazioni.

Anche il cambio formato, il cambio bobina e la sostituzione dei tappeti sia in ingresso sia in uscita sono più facili e veloci rispetto alle soluzioni precedenti. Tutto ciò si traduce in notevoli vantaggi per l'utilizzatore: con operazioni di manutenzione ridotte al minimo, infatti, le prestazioni della macchina migliorano e i costi di gestione diminuiscono. Tutte le operazioni di controllo e gestione delle



confezionatrici FP 6000 e FP 8000 CS sono affidate all'avanzato sistema Flextron®, che offre la possibilità di memorizzare fino a 20 cicli di lavoro differenti, controllare l'apertura della barra



saldante, impostare il tempo di saldatura, regolare la temperatura di saldatura sia lungo la lunghezza sia lungo la larghezza della barra saldante, modificare la velocità dei nastri trasportatori, attivare il dispositivo avvicinamento tappeti e generare diverse statistiche di processo (produzione istantanea, rendimento macchina, controllo pacchi anomali, ecc.).

Flextron Electronic Controller® si basa su una tecnologia consolidata e affidabile e utilizza un'unità "master" con microcontrollore a 16Bit e una serie di dispositivi in remoto per la gestione degli I/O di segnale e di potenza.



FP6000 - FP6000CS - FP8000CS

Principali caratteristiche

- Lama saldante trattata PTFE
- Sistema di saldatura a ciclo continuo
- Sistema di controllo Flextron® dotato di:
 1. pannello di comando LCD alfanumerico con scheda a microprocessore a 16 bit e relé a stato solido
 2. sezione di potenza modulare composta da:
 - scheda potenza (Power Base)
 - schede inverter indipendenti
 - moduli di comando IN/OUT (ingresso/uscita)
 Questo sistema permette un controllo semplice ed accurato di tutte le operazioni in corso, come:
 - » controllo automatico altezza barre
 - » doppia regolazione della temperatura di saldatura, sia lungo la lunghezza che lungo la larghezza della lama saldante
 - » regolazione tempo di saldatura
 - » possibilità di confezionare pacchi singoli o gruppi di prodotti
 - » velocità nastri trasporto regolabile elettronicamente dal pannello di controllo
 - » statistiche di processo:
 - contapezzi
 - rilevamento lunghezza pacco
 - produzione istantanea
 - rendimento macchina
 - controllo pacchi anomali
- Film utilizzabili: Poliolefine e Polietilene
- Ridotto consumo energetico
- Conformità normative CE

Modello FP6000

- Capacità produttiva fino a 2400 pacchi/ora
- Barra saldante: 640 x 510 mm
- Altezza massima del pacco: 150 mm
- Dispositivo avvicinamento tappeti incluso
- 20 programmi memorizzabili
- Disponibile su richiesta in acciaio inossidabile

Modello FP6000CS

- Capacità produttiva fino a 3000 pacchi/ora
- Barra saldante: 640 x 510 mm
- Altezza massima del pacco: 200 mm
- Dispositivo avvicinamento tappeti incluso
- Sistema motorizzato di centratura della saldatura
- 20 programmi memorizzabili
- Disponibile su richiesta in acciaio inossidabile

Modello FP8000CS

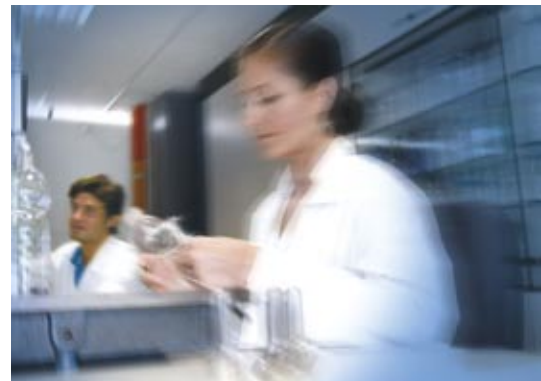
- Capacità produttiva fino a 2100 pacchi/ora
- Barra saldante: 840 x 710 mm
- Altezza massima del pacco: 250 mm
- Dispositivo avvicinamento tappeti incluso
- Sistema motorizzato di centratura della saldatura
- 20 programmi memorizzabili

Smilab:

due anni di innovazioni

■ Ad appena due anni dalla sua fondazione, il Centro di Ricerca e Trasferimento Tecnologico SMILAB (accreditato presso la Regione Lombardia e il MIUR) è già attivo in numerosi progetti di ricerca, innovazione e formazione, in collaborazione con prestigiose università e numerose imprese private, finanziati da organismi

locali, nazionali ed europei. Le attività dei laboratori SMILAB coprono un raggio d'azione di 360°, con particolare riguardo ai seguenti domini: ricerca scientifica e tecnologica, sperimentazione di prototipi, sviluppo di prodotti e processi, trasferimento tecnologico, formazione del personale e definizione di nuovi standard.



■ Innovazione & Ricerca

Le attività di innovazione e ricerca si svolgono in un ambito multidisciplinare e multisetoriale e in un ambiente di lavoro molto orientato alla cultura dell'eccellenza tecnologica, del ridotto impatto ambientale e dell'elevato risparmio energetico nella progettazione e realizzazione di:

- Modelli e simulazioni di prodotti e processi
- Sistemi informatici, software di automazione e HMI
- Software di raccolta dati e di supervisione
- Soluzioni per controllo ambientale e domotica
- Software di integrazione tra sistemi e reti di comunicazione
- Soluzioni WEB, WEB 2.0 e integrazione tra software gestionali
- Test e collaudi software
- Sistemi elettronici per automazione industriale
- Firmware di interfacciamento a bus di campo
- Test "pre-compliance" di emissione e immunità disturbi condotti (EMC) per piccoli dispositivi
- Sviluppo di PCB su schema e specifiche del cliente
- Progettazione meccanica e cinematica
- Caratterizzazioni statiche e dinamiche di materiali sintetici e di origine metallurgica
- Analisi strutturali con metodo implicito ed esplicito
- Strumentazioni per misurazioni e analisi statiche e dinamiche di strutture complesse



Energie rinnovabili:

progetto “sistema di controllo parco solare”

■ La tutela dell'ambiente è una delle maggiori sfide che il mondo della ricerca tecnologica si troverà ad affrontare nei prossimi decenni, con l'obiettivo primario di realizzare sistemi efficienti e poco costosi per la produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili (solare, idrica, eolica, geotermica), disponibili in quantità pressoché illimitata e dall'impatto ambientale quasi nullo.

In qualsiasi momento il Sole trasmette sull'orbita terrestre 1367 watt per mq. Tenendo conto del fatto che la Terra è una sfera che oltretutto ruota, l'irraggiamento solare medio è, alle latitudini europee, di circa 200 watt/m². Moltiplicando questa



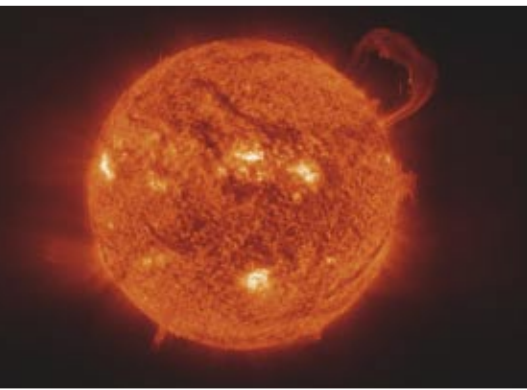
potenza media per metro quadro per la superficie dell'emisfero terrestre istante per istante esposto al sole, si ottiene una potenza superiore a 50 milioni di GW (un GW - gigawatt - è circa la potenza media di una grande centrale elettrica). La quantità di energia solare che arriva sul suolo terrestre è quindi enorme, circa diecimila volte superiore a tutta l'energia usata dall'umanità nel suo complesso, ma poco concentrata, nel senso che è necessario raccogliere energia da aree molto

vaste per averne quantità significative, e piuttosto difficile da convertire in energia facilmente sfruttabile con efficienze accettabili.

Una delle innovazioni tecnologiche più promettenti è quella dei pannelli fotovoltaici “a inseguimento”.

L'attività svolta da SMILAB in questo settore ha portato all'ideazione del sistema di controllo che regola il movimento dei singoli inseguitori del Parco Solare Fotovoltaico di Spirano (BG).





Il parco solare fotovoltaico a inseguitori è costituito da tanti piccoli gruppi di pannelli solari che, invece di essere direzionati in modo fisso, si orientano verso il sole e ne seguono la traiettoria; questo sistema garantisce un rendimento annuo superiore del 30-40% a quello dei pannelli solari fissi e consente di ridurre notevolmente l'emissione di anidride carbonica generata dal processo.

L'inseguimento può essere sia monoassiale sia "a girasoli", gergo tecnico per identificare i pannelli biassiali "a inseguimento".

Il Parco Solare fotovoltaico "a inseguitori" operativo nel comune di Spirano occupa una superficie di 43.000 mq e, grazie ai suoi 92 imponenti "girasoli" (inseguimento di tipo biassiale), è il più grande impianto di questo tipo in Lombardia. L'impianto appartiene alla società Sines Energia (partecipata da SER - Sistemi Energie Rinnovabili Srl - e da Colosio Spa) e ha una capacità produttiva di quasi un megawatt nei

momenti di picco.

Il Parco Solare Fotovoltaico di Spirano è stato inaugurato il 19 giugno 2010 e, oltre che per l'attività di generazione dell'energia elettrica, è utilizzato anche come "percorso" didattico dagli istituti scolastici e universitari nell'ambito dell'attività formativa e di sensibilizzazione sull'uso delle energie rinnovabili per la protezione del pianeta.

Il sistema di controllo ideato dai tecnici SMILAB è di tipo centralizzato, con un'unità centrale "master" e un'unità in remoto montata su ogni inseguitore. L'unità centrale "pilota" in tempo reale i singoli inseguitori, inviando loro i comandi e la posizione da raggiungere per essere sempre perfettamente allineati con il Sole. L'unità "master" rileva inoltre la radiazione solare e la velocità del vento; in caso di vento eccessivo o di scarso irraggiamento solare,

l'unità centrale trasmette a ciascun inseguitore un comando di sicurezza affinché assumano la posizione più appropriata.

Il cablaggio dell'intero impianto è ridotto al minimo, poiché la comunicazione tra unità centrale e unità periferiche avviene direttamente tramite il cavo di alimentazione elettrica grazie ad una soluzione basata su piattaforma LonWorks. L'unità centrale è dotata di un sistema "Scada" proprietario accessibile via internet, tramite il quale è possibile visionare in tempo reale lo stato di funzionamento dell'installazione. E' inoltre possibile integrare nel sistema principale la gestione dei segnali di comunicazione scambiati con gli inverter, in modo da controllare da un solo punto di comando anche la produttività dell'intero impianto.





Nastri trasportatori Smiline:

movimenti perfettamente sincronizzati



In una linea di imbottigliamento la corretta movimentazione del prodotto è un fattore chiave per assicurare standard elevati di efficienza produttiva.

I sistemi di logistica di linea Smiline rispondono pienamente alle esigenze del cliente in termini di fluidità, flessibilità ed affidabilità, grazie ad un sistema di automazione e controllo di nuova concezione che garantisce prestazioni ottimali in ogni fase del ciclo produttivo.

SMILINE: la soluzione ideale per trasportare i tuoi prodotti.



> 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

Eventi e convegni: gli "Smilab Days"

Il Centro di Ricerca e Innovazione SMILAB è anche attivo nell'organizzazione di eventi e convegni, denominati "Smilab Days", durante i quali relatori di alto profilo provenienti dal mondo della ricerca, delle università e delle imprese affrontano temi di grande interesse tecnico e scientifico, come ad esempio le nanotecnologie, la digitalizzazione dei documenti cartacei e le energie rinnovabili.

Successivamente al convegno "Nanoday", dedicato al mondo delle nanotecnologie, SMILAB ha realizzato l'"Export Day": strumenti, opportunità e incentivi all'esportazione sono stati i principali temi



affrontati durante questo evento. In un'economia globalizzata, ove non esistono più confini dal punto di vista "virtuale", lo scambio commerciale con altri Paesi diventa un fenomeno sempre più diffuso. L'impresa è spinta fuori dal proprio ambito nazionale e comunitario dalle nuove dinamiche della "new economy". L'impulso commerciale internazionale comporta per gli



operatori la necessità di acquisire sempre maggiori conoscenze riguardo alle procedure per la corretta gestione delle operazioni.

Di fronte alle continue novità che impattano profondamente sugli scambi con l'estero, SMILAB ha intercettato le richieste delle imprese esportatrici per l'accesso a informazioni aggiornate sulle procedure doganali, fiscali e valutarie connesse con le vendite oltre confine.

La collaborazione tra SMILAB e CREDEMTEL, società del

Gruppo CREDEM (Credito Emiliano) che dal 1989 propone servizi telematici a banche e aziende per la gestione degli incassi e dei pagamenti in modalità multibanca (C.B.I.), ha reso possibile la realizzazione dell'“E-Paper Day”; tema dominante dell'evento la “smaterializzazione dei documenti”, ovvero l'importanza e la criticità



della “conservazione elettronica sostitutiva” dei documenti aziendali.

La “gestione della carta” (fatture, ordini, solleciti, comunicazioni commerciali, ecc.) all'interno delle imprese, soprattutto nell'area dei

▪ L'importanza della formazione continua

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

Attraverso l'area “Smilab Campus”, SMILAB organizza un nutrito calendario di corsi di formazione e aggiornamento rivolti sia al personale delle aziende Smigroup che a tutti gli operatori esterni interessati alla crescita e alla condivisione di conoscenze ed esperienze formative. Tra i corsi finora attivati, alcuni riguardano le seguenti tematiche:

- Autocad 2D - Mechanical
- Saldatura - Livello Base
- Leadership & Comunicazione
- Complexity Management
- La Trattativa Commerciale
- Termini di Pagamenti Internazionali
- Salubrità, salute e sicurezza sui luoghi di lavoro
- Lingue straniere - livelli intermedio e avanzato.

“Smilab Campus” promuove inoltre una serie di percorsi di formazione innovativi denominati “Progetti Alternanza Scuola-Impresa”; realizzati in collaborazione con istituti di istruzione secondaria superiore a indirizzo tecnico e scientifico, i corsi mirano ad avvicinare il mondo della scuola alle realtà operative del mondo del lavoro. Gli studenti, infatti, sono inseriti in un gruppo di lavoro a partecipazione mista scuola-impresa che crea e gestisce un progetto reale all'interno delle strutture aziendali, seguendone tutte le fasi di preparazione, realizzazione e applicazione “sul campo”.



■ Servizi integrati alle imprese

SMILAB propone soprattutto al mondo delle piccole e medie imprese un nutrito portafoglio di servizi e progetti legati alla finanza agevolata e ai fondi per la ricerca e l'innovazione, nonché consulenza e supporto tecnico per la partecipazione a bandi regionali, nazionali e UE.

Regioni, Ministeri e numerosi enti dell'UE mettono periodicamente a disposizione degli imprenditori vari tipi di agevolazioni finanziarie (sgravi fiscali, prestiti agevolati o a fondo perduto, incentivi economici) per sostenere nuovi programmi di investimento in ricerca, sviluppo e formazione.

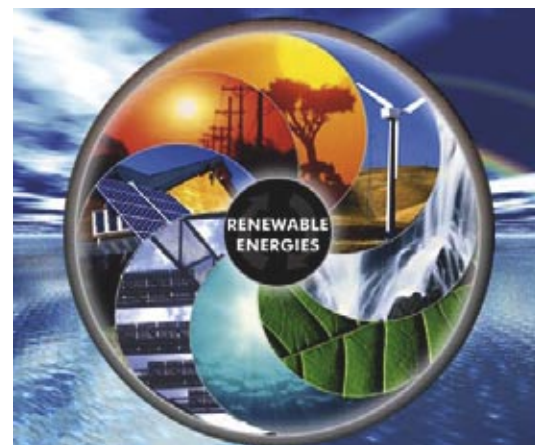
SMILAB si propone come partner qualificato per assistere le aziende nell'elaborazione, presentazione e gestione di progetti di ricerca e innovazione finanziabili con fondi pubblici.

La consulenza alle imprese inizia con l'individuazione dell'idea innovativa da finanziare e si conclude con l'erogazione del saldo finale del contributo ottenuto.



ed economicamente vantaggioso.

Il convegno **"Energy Day"** è nato dal crescente impegno di SMILAB nello sviluppo di tecnologie innovative per la produzione energetica da fonti rinnovabili. Le "renewable energies" (solare, eolica, idrica, geotermica) rappresentano la via principale alla crescita futura dell'economia globale, in quanto, oltre che inesauribili, sono a impatto ambientale nullo non producendo gas serra o scorie inquinanti da smaltire. Il settore industriale guarda con sempre maggior interesse alla "green economy" per i notevoli vantaggi che essa comporta, dall'approvvigionamento energetico a costi ridotti



servizi amministrativi, si basa spesso sull'ampio ricorso al lavoro manuale e sulla frequente duplicazione delle informazioni; ciò implica costi elevati di gestione e inefficiente impiego del personale. Oggi la normativa in vigore consente alle aziende di eliminare la carta dai propri uffici e la tecnologia rende tutto più semplice

alla tutela ambientale nel mondo della produzione. Tra i progetti di maggior rilievo sviluppati da SMILAB nel settore delle energie rinnovabili si citano ad esempio il "Progetto Sistema di Controllo Parco Solare" (a pag. 47 - 48) e il "Progetto Illuminazione Pubblica a Led".

serim
DISTRIBUTORI AUTOMATICI
www.serim.it *Comfort break*



“Premio dei Premi”

SMI premiata dal Presidente della Repubblica Giorgio Napolitano



■ In occasione della Giornata Nazionale dell'Innovazione (8 giugno 2010), SMI ha ricevuto dal Presidente della Repubblica Italiana Giorgio Napolitano il “Premio dei Premi”, prestigioso riconoscimento che evidenzia l'importanza che le istituzioni attribuiscono ad aziende, enti pubblici e privati in qualità di protagonisti dell'innovazione, sostenendo i loro sforzi nello sviluppo sociale, economico

e scientifico del Paese. Nell'ambito della cerimonia ufficiale tenutasi al Palazzo del Quirinale alla presenza del Presidente della Repubblica, la società capogruppo SMI, rappresentata per l'occasione dal Consigliere Delegato Arsenio Nava, ha ricevuto la targa di riconoscimento per “le capacità di crescita dell'azienda attraverso costanti investimenti in innovazione”.

Il Gruppo SMI si è sempre contraddistinto per la sua forte “mission” aziendale basata sulla ricerca e lo sviluppo di nuove tecnologie (tanto da destinare ogni anno a queste attività circa il 4% del fatturato), sulla qualità del prodotto e il rispetto ambientale, senza dimenticare la massima valorizzazione delle risorse umane. Le aziende del Gruppo SMI sono riuscite a far coesistere tecnologia e cultura, design e innovazione, efficienza e socialità: un mix di fattori che, unitamente all'approccio flessibile ai bisogni dei consumatori, ha permesso a quest'impresa di imporre nuovi standard tecnologici nel mondo dell'imballaggio e di stringere collaborazioni a lungo termine con i principali protagonisti dell'industria “food & beverages”. “Il Gruppo SMI da anni ha posto la ricerca e lo sviluppo al centro delle proprie attività” dichiara Arsenio Nava, Consigliere





Delegato SMI. “La nostra azienda si è attrezzata adeguatamente per essere pronta a raccogliere le sfide che il mercato ci porrà in futuro. Riconoscimenti come questo rappresentano una conferma del nostro percorso strategico sempre più orientato ai temi dell’innovazione”. Oltre a SMI, altre 27 aziende italiane hanno ricevuto il “Premio dei Premi” per il loro impegno a favore dell’innovazione. La “Giornata Nazionale dell’Innovazione” appoggia su due pilastri: il «Premio imprese per l’innovazione 2010», che ha l’obiettivo di far conoscere e diffondere modelli organizzativi e strategici specificatamente orientati alla crescita attraverso l’innovazione, e il «Premio dei Premi», che è, invece, un riconoscimento assegnato alla capacità imprenditoriale e mira a incoraggiare l’attività creativa, affinché si sviluppi una cultura del cambiamento all’interno delle aziende.

▪ Premio “Imprese per l’Innovazione”

Alla conclusione della terza edizione del “Premio Imprese per l’Innovazione”, SMI si è classificata nella categoria “Prize” ed ha ricevuto il relativo premio a Roma il 20 luglio 2010 nel corso di una manifestazione organizzata da Confindustria. Il “Premio Imprese per l’Innovazione” (i cui criteri di assegnazione seguono i parametri dell’EFQM - European Foundation for Quality Management) è un riconoscimento alle imprese che vogliono emergere e vincere le sfide della globalizzazione e della competitività facendo leva sulle proprie capacità di innovazione. La terza edizione del concorso ha visto la partecipazione di 143 imprese con sede in Italia, associate e non al sistema Confindustria. Le tre fasi di selezione, cui hanno partecipato centinaia di aziende candidate, hanno portato alla scelta delle 31 società che si sono classificate in una delle 4 categorie di premio previste: Award, Prize, Menzioni Speciali e Finaliste.

▪ Premio “Eccellenze al lavoro”

L’innovazione rappresenta un principio fondamentale per la crescita economica, culturale e sociale delle aziende del Gruppo SMI, ancor più importante nella situazione economica attuale che richiede progressi continui per contrastare la concorrenza sempre più agguerrita dei Paesi emergenti.

Paolo Nava, Arsenio Nava e Bruno Nava, ai vertici del Gruppo SMI, sono stati tra i protagonisti della cerimonia di premiazione delle “Eccellenze al lavoro”, svoltasi il 5 giugno 2009 presso la sede di Bergamo di Confindustria.

Il premio “Eccellenze al lavoro” valorizza le migliori professionalità che hanno saputo distinguersi per operosità, dedizione e capacità innovative.



Smilab all'Expo 2010

per "Italia degli Innovatori"



l'attenzione dei mass media per ben sei mesi e che rappresenta quindi un formidabile strumento di marketing e di pubblicità per il Paese organizzatore; non a caso la competizione tra gli Stati per aggiudicarsi l'"Expo" è agguerritissima. Quest'anno l'esposizione si è svolta a Shanghai, la città più cosmopolita della Cina, ed è stata dominata dal tema "Better City, Better Life".

All'Expo 2010 l'Italia è stata presente con un proprio padiglione di 3.600 mq per un'altezza di 18 metri realizzato in base al tema "La città dell'uomo - vivere all'italiana", ideato dal Commissariato Generale in partnership con la Triennale di Milano.

■ L'Expo è un'Esposizione Universale di natura non commerciale (non è dunque una fiera), organizzata dalla nazione che ha vinto una gara di candidatura e prevede la partecipazione di altre nazioni invitate tramite canali diplomatici dal Paese ospitante. La prima Expo è stata quella di Londra nel 1851 e il suo successo ha spinto altre nazioni ad organizzare iniziative simili, come l'Expo di Parigi del 1889

ricordata per la costruzione della Torre Eiffel. E' quindi la "vetrina" per eccellenza, dove gli Stati partecipanti espongono il meglio della loro produzione artigianale, industriale e artistica. Idealmente le "Expo" traggono origine dalle grandi fiere medievali, dove si presentavano, si vendevano e si scambiavano prodotti di ogni genere. Oggi il termine "Expo" è sinonimo di grande evento mondiale, che richiama





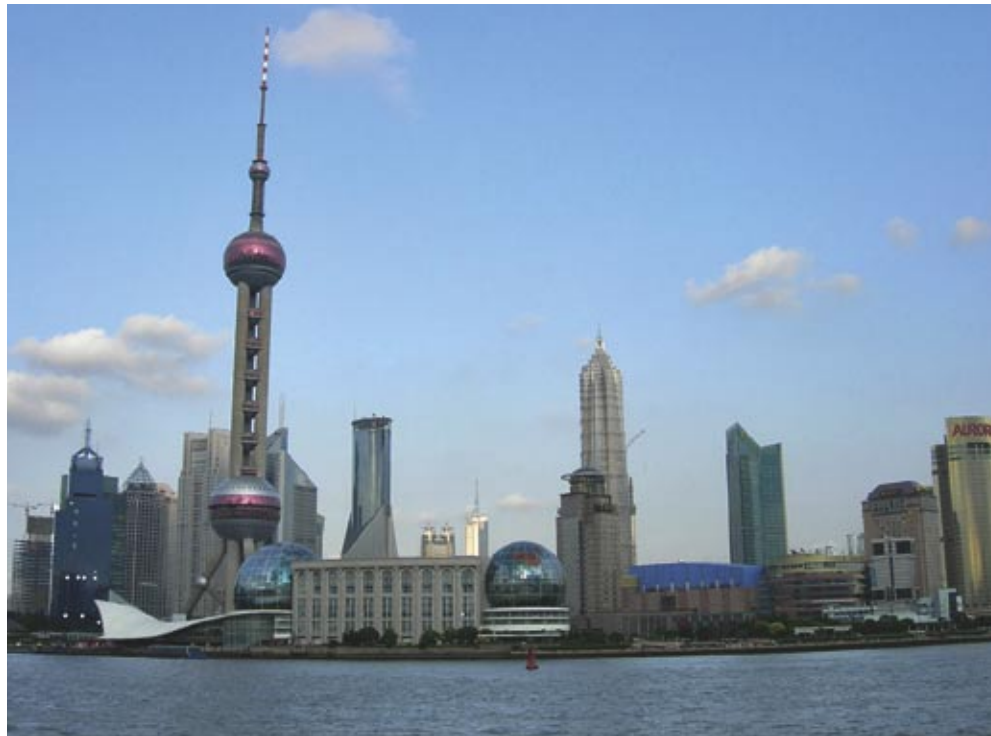
I punti di forza della partecipazione italiana all'evento di Shanghai sono riassunti nel tema "saper

unire tecnologia avanzata e "design", trovare una sintesi tra abilità e sapienza artigianale, integrare al meglio cultura del cibo e territorio, arte e scienza, storia e futuro.

L'Expo di Shanghai ha rappresentato una grande vetrina per le "eccellenze" italiane, tra le quali anche il Centro di Ricerca e Trasferimento Tecnologico (CRTT) SMILAB in rappresentanza del Gruppo SMI.

La società SMILAB è stata selezionata assieme ad altre 264 imprese italiane per rappresentare l'innovazione e l'eccellenza tecnologica dell'Italia in mostra all'Expo Shanghai 2010.

Nell'ambito della partecipazione italiana alla manifestazione, dedicata questa volta al tema "Better City, Better Life", il Ministro per la Pubblica Amministrazione e l'Innovazione, Renato Brunetta, e il Commissario Generale del Governo, Beniamino Quintieri, hanno dato il via all'iniziativa "Italia degli Innovatori", culminata in una mostra temporanea ed eventi collaterali dedicati



alle eccellenze tecnologiche delle aziende italiane.

L'obiettivo di questa manifestazione è stato mostrare l'ingegno e l'inventiva che da sempre contraddistinguono l'Italia nel mondo.

Tutti i progetti presentati da imprese, consorzi, università, centri di ricerca, parchi scientifici e tecnologici italiani hanno riguardato innovazioni tecnologiche per la città, per i cittadini e per la qualità della vita.



ITALIA
expo shanghai 2010
上海世博会意大利馆

■ Il progetto "C-Sun"

SMILAB ha partecipato all'Expo di Shanghai con il progetto "C-Sun", un pannello fotovoltaico che concentra in un unico punto i raggi solari per accrescere la quantità di energia elettrica prodotta. A parità di elettricità fornita, l'innovativo sistema a concentrazione "C-Sun" consente inoltre di utilizzare pannelli di minori dimensioni e di ridurre i costi di produzione rispetto ai pannelli solari tradizionali.

Il Padiglione Italia a Shanghai è stato uno dei più visitati, con una presenza giornaliera di circa 30 mila persone.

Assieme agli altri progetti italiani selezionati, quello di SMILAB ha permesso di presentare l'Italia al mondo intero come terra di innovatori.

La manifestazione di Shanghai ha rappresentato il trampolino di lancio all'estero delle attività di ricerca e innovazione del Centro di Ricerca del Gruppo SMI.



■ "Better City, Better Life" ha un look tutto italiano

Il tema dell'Expo 2010, "Better City, Better Life", sembra scelto appositamente per esaltare le peculiarità tecniche, storiche e artistiche dell'Italia.

Una sfida raccolta e interpretata in un padiglione che sembra una "Città del futuro", in cui l'uomo può tornare a essere protagonista e dove il concetto di vivibilità assume un ruolo predominante.

Il padiglione Italia all'Expo di Shanghai 2010 è una struttura dal "design" futuristico suddivisa in più corpi di dimensioni diverse e irregolari, collegati da strutture-ponte di acciaio che lasciano intravedere i ballatoi di collegamento.

L'impiego di cemento trasparente e di feritoie, che evocano i vicoli stretti tra i palazzi della città, permettono di ottenere una straordinaria luminosità all'interno del complesso.

Gli elementi fotovoltaici integrati nei vetri delle coperture esterne garantiscono un effetto schermante dalle radiazioni, mentre il progetto illuminotecnico dell'edificio mira non soltanto a scandire gli spazi, ma anche a favorire il risparmio di energia.



L'idea del progetto è nata da un bisogno concreto: riuscire a coniugare la capacità italiana del "saper vivere" negli spazi tradizionali di aggregazione sociale come le piazze, i vicoli e i piccoli borghi con l'innovazione rappresentata da materiali eco-compatibili, rispettosi dell'ambiente, proiettati verso il futuro.

Il padiglione ha illustrato ai milioni di visitatori dell'Expo i valori della cultura del "Belpaese", senza dimenticare le tradizioni della nazione ospitante con un omaggio alla città di Shanghai e al famoso gioco che prende il suo nome.

smi now Magazine



Ordina la tua copia "now"

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

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

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

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



Smigroup sul web:

un sito più fruibile grazie alla nuova home page

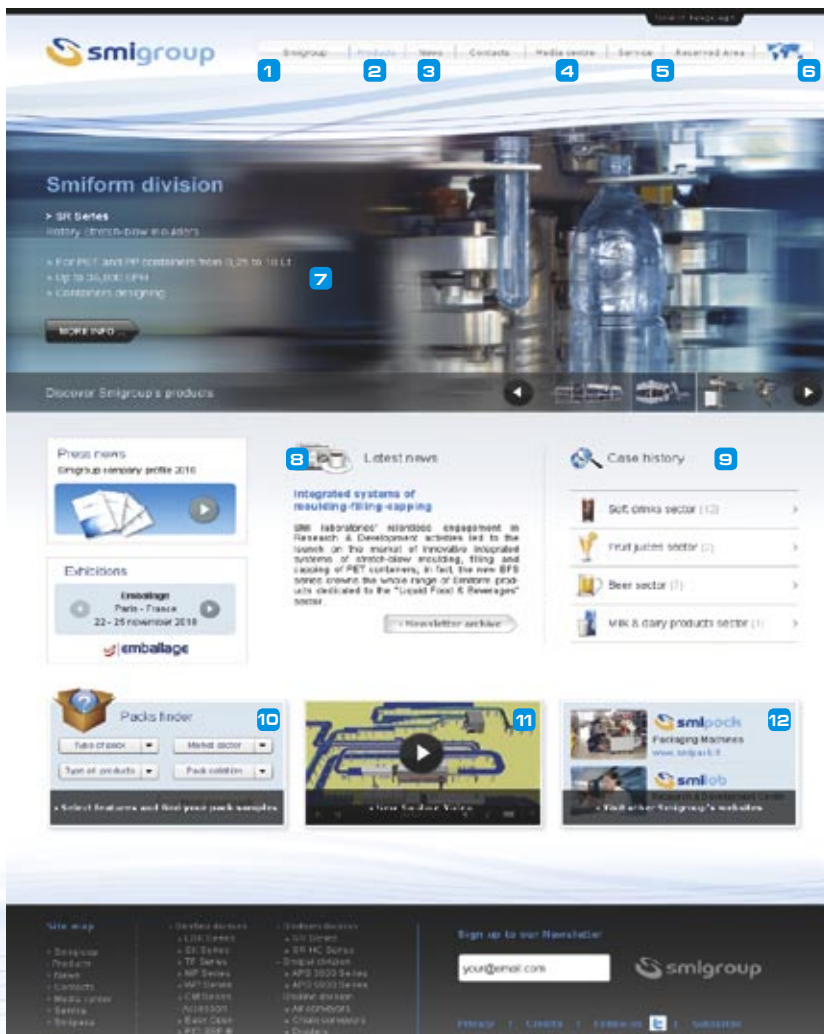


■ Smigroup rinnova il proprio sito web www.smigroup.it. La nuova piattaforma è la naturale evoluzione del processo di "restyling" dell'immagine aziendale iniziato nel 2009 con l'introduzione del nuovo logo. Il nuovo sito è stato studiato tenendo ben presente la necessità sempre più diffusa nel mondo dell'industria di migliorare la comunicazione verso l'esterno, rendendo

più facilmente e velocemente accessibili all'utente le informazioni sulla società e i contatti di riferimento, sulla gamma produttiva, sulle novità e le innovazioni, sulla partecipazione a fiere ed eventi, ecc.

La fruibilità dei contenuti del sito www.smigroup.it è stata migliorata creando nella home page collegamenti e riferimenti più immediati e facili da

individuare, attraverso icone intuitive che permettono al visitatore di ottenere in pochi "click" le informazioni di cui ha bisogno, pur mantenendo un forte richiamo alla navigazione precedente per non disorientare i frequentatori abituali.



L'home page, che ripropone le forme curve e dinamiche del logo, è stata trasformata in una vetrina sempre aggiornata a disposizione dei clienti e della comunità degli "internauti".

Lo "slide-show" iniziale offre una panoramica completa delle linee di prodotto proposte da SMI, mentre l'area dedicata alle novità terrà sempre informato l'utente con le ultime newsletters, le brochures e i video pubblicati.

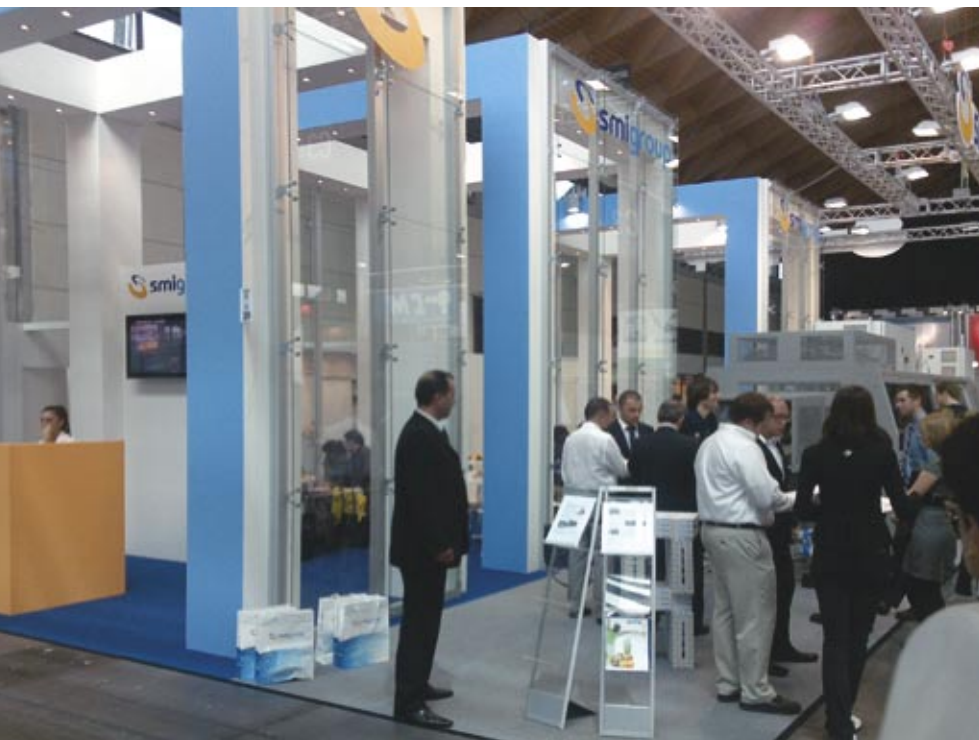
Sarà possibile configurare una soluzione "packaging" per il prodotto desiderato selezionandone le caratteristiche; inoltre un'apposita area permetterà la ricerca delle nostre "case histories" archiviate per settore di mercato.

■ Le sezioni del nuovo sito web

- 1 IL GRUPPO SMI: scopri la nostra "Mission" e visualizza i dati riguardanti l'azienda.
- 2 PRODOTTI: la gamma completa dei prodotti SMI.
- 3 NEWS: archivio notizie, newsletters, articoli, partecipazione a fiere ed eventi.
- 4 MEDIA CENTER: foto, cataloghi e filmati concernenti ciascuna linea di prodotto.
- 5 SERVICE & AREA RISERVATA: accesso alla piattaforma "Smipass" per richiedere assistenza o per consultare la documentazione tecnica.
- 6 SALES & SERVICE NETWORK: contatta il nostro staff attraverso la mappa interattiva.
- 7 "SLIDE SHOW": scopri in modo veloce i prodotti di Smigroup e le relative informazioni.
- 8 Mantieniti sempre informato sulle novità del mondo Smigroup.
- 9 Leggi le nostre "case histories", scegliendo il settore che maggiormente t'interessa.
- 10 Configura la soluzione "packaging" che desideri e scopri la macchina SMI adatta a realizzarla.
- 11 Guarda i filmati più recenti sulle novità Smigroup.
- 12 Collegati direttamente ai siti delle altre società del gruppo: www.smipack.it e www.smilab.info

Eventi fieristici:

un 2010 ricco di appuntamenti



■ Il 2010 è stato un anno ricco di eventi e manifestazioni fieristiche, tra le quali anche una "debuttante": dall'8 all'11 giugno si è svolta a Rimini la prima edizione di PACKOLOGY - Salone delle Tecnologie per il Packaging e il Processing - dove SMI ha presentato in anteprima mondiale la nuova cartonatrice wrap-around Smiflexi LWP 25, progettata per produzioni fino a 25 ppm.

Nelle Americhe, Smigroup ha rinnovato la propria presenza a FISPAL 2010, manifestazione svoltasi a San Paolo del Brasile, e alla fiera EXPO-PACK di Città del Messico.

In occasione di questi due importanti eventi, la società capogruppo SMI ha esposto due modelli di fardellatrici automatiche ad alta velocità della serie Smiflexi SK: i visitatori di Fispal hanno potuto apprezzare le caratteristiche tecniche

del modello a doppia pista SK 452/F, mentre a Expo-Pack il modello a singola pista SK 600/F.

Il confezionamento in film termoretraibile è oggi la soluzione d'imballaggio più diffusa nel settore "food & beverages", poiché è economico, flessibile e personalizzabile grazie ai vari film stampati disponibili sul mercato.

Brasile e Messico sono mercati dinamici in continua evoluzione, dove le aziende d'imbottigliamento sono alla costante ricerca di soluzioni tecnologicamente avanzate, come appunto le macchine presentate da SMI.

La partecipazione di SMI a PROPAK ASIA, svoltasi a Bangkok in Thailandia, e a CHINA BREW & BEVERAGES, svoltasi a Pechino in





di Parigi. L'edizione 2010 si preannuncia ricca di innovazioni e contenuti, che i visitatori potranno apprezzare nei quattro giorni della manifestazione anche presso lo stand Smigroup.

Cina, hanno confermato l'importanza strategica dell'economia asiatica.

Nell'ultima parte del 2010 le aziende Smigroup sono state presenti alla fiera statunitense PACK EXPO (Chicago, 31 ottobre - 3 novembre), agli eventi "Packaging Wall of Excellence" e "Petnology Europe 2010", svoltisi entrambi a novembre in concomitanza con la fiera BRAU BEVIALE di Norimberga.

Allo stand di SMI USA Inc. di PACK EXPO, la più importante manifestazione

del settore "packaging" negli Stati Uniti e la seconda al mondo per numero di visitatori ed espositori, SMI ha esposto la confezionatrice in film termoretraibile Smiflexi SK 450/T, che può imballare svariate tipologie di prodotti in solo film, falda di cartone + film, vassoio di cartone, vassoio di cartone + film.

Una "vetrina" altrettanto importante per presentare le ultime novità nel settore delle macchine d'imballaggio secondario è il Salone Internazionale EMBALLAGE

interpack
PROCESSES AND PACKAGING

Düsseldorf, Germany
12-18 May 2011
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