

■ Refriso Bebidas ■ PepsiCo Iberica
■ Piacentina ■ Safi Water ■ Acrilex

smi now

Magazine 2011 06





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**



“ Tecnologías
innovadoras en
armonía con el
medio ambiente ”

smi now

Editorial

Durante el 2010 Smigroup ha sabido mantener y reforzar su posición en el mercado, mitigando los impactos negativos de la crisis económica que ha caracterizado el mercado mundial a partir del 2007. Así es, el pasado año las empresas de nuestro grupo han tenido un papel más importante que en años anteriores por lo que respecta al desarrollo de tecnologías innovadoras, y ha mejorado el equilibrio entre crecimiento económico, protección del medio ambiente, ahorro energético y responsabilidad social. Los proyectos que desarrollamos en SMI miran a conseguir resultados técnicamente a la vanguardia, pero que también sean compatibles desde todos los puntos de vista con los más estrictos parámetros de compatibilidad económica y ambiental de los procesos productivos a los que están dirigidos. Hoy ya no es suficiente proponer a la industria del sector "food & beverage" sólo equipos y máquinas de alto contenido tecnológico, porque nuestros clientes, además, quieren soluciones "innovadoras" por lo que respecta al logro de algunos objetivos imprescindibles, tales como la sostenibilidad medioambiental, económica y energética de sus producciones. Creemos haber puesto a punto una serie de productos que satisfacen adecuadamente estas exigencias, entre los cuales destacamos, por ejemplo, el nuevo sistema ECOBLOC® PLUS de la división Smiform, de la cual hablamos en la sección "innovation" de este número de "sminow". ECOBLOC® PLUS es una instalación de última generación que conjuga en una sola máquina las funciones de estirado-soplado, llenado, taponado y etiquetado de envases PET, y que a la vez optimiza las dimensiones totales, la eficiencia y el consumo. La certificación UNI EN ISO 14001:2004 obtenida por SMI es un dato más que refleja el interés de Smigroup por el medio ambiente, y demuestra cómo una empresa de producción de maquinaria industrial como la nuestra puede gestionar con éxito sus actividades, en perfecta sintonía con el territorio circunstante y en línea con las exigencias de desarrollo de sus clientes. Hoy, la protección del ecosistema en el que vivimos es un imperativo para toda actividad humana; sólo planteando de nuevo su trabajo para satisfacer esta nueva e imperiosa necesidad, las empresas podrán continuar creciendo y progresando. SMI está preparada para cumplir con su parte en este gran reto, que es también una inmensa oportunidad de mejora colectiva.

Paolo Nava,
President & CEO
SMI S.p.A.

Created by:

SMI S.p.A. - Marketing Dept.



Via Piazzalunga, 30
24015 San Giovanni
Bianco (BG) ITALY
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209

Contributors to this issue:

Refriso Bebidas - PepsiCo Iberica -
Piacentina - Safi Water - Acrilex

Printed in 11.000 paper copies

Available in:

Italian, English, French and Spanish.

Product pictures in this issue are shown
for reference only.

INSTALLATION

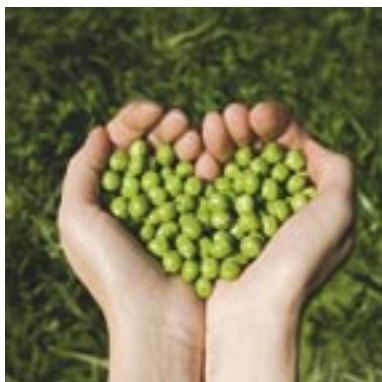
- 6.** Brasil: Refriso Bebidas
- 12.** España: Compañía de Bebidas PepsiCo
- 20.** Italia: Piacentina Srl
- 28.** Egipto: Safi Water National Company
- 36.** Brasil: Acrilex

INNOVATION

- 44.** Proyecto "SACS":
la línea compacta que respeta el
medio ambiente y permite ahorrar
- 50.** Enfardadoras SK "HS - High Speed":
velocidad y precisión a los máximos niveles
- 54.** Smipack:
las nuevas soluciones para el
empaquetado automático en continuo

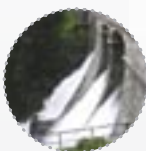
INFORMATION

- 58.** Medio Ambiente: SMI obtiene la
certificación UNI EN ISO 14001:2004
- 60.** Formación:
proyecto "Alternancia Colegio-Empresa"
- 62.** Eventos feriales:
grandes expectativas para el 2011



Food: un sector al que la crisis parece no afectar, ni en Italia ni en el extranjero, especialmente por lo que se refiere a los alimentos en lata. La industria alimentaria, que es también la mayor consumidora de embalajes, está muy comprometida en reducir el impacto ambiental. Por ello, evita el exceso de embalaje y pide envases más ligeros pero con las mismas características técnicas.

HASTA UN
15% MENOS
DE CONSUMO
ENERGÉTICO



HASTA UN
90% MENOS DE
CONSUMO DE
AGUA



HASTA UN
50% MENOS
DE EMISIONES
DE CO2



ECOBLOC® PLUS:
sistema integrado
de estirado-soplado,
llenado, taponado y
etiquetado

>> PÁG.44



Armonía entre ecología y actividad empresarial

El ente francés AFNOR ha concedido a SMI la certificación de su Sistema de Gestión Ambiental, como reconocimiento del cumplimiento de las normas UNI EN ISO 14001:2004.

>> PÁG.58




SECTOR AGUA & CSD

Refriso Bebidas

Sorocaba, SP, Brasil

>> estiro-sopladora
SMIFORM SR 10

>> enfardadora
SMIFLEXI LSK 35 F



■ Los mil gustos de Brasil



La mayoría de las marcas de bebidas carbonatadas producidas en Brasil tiene como ingrediente básico una fruta, una semilla o un extracto que deriva de plantas cultivadas localmente. Así es, en este gran país sudamericano existe una variedad excepcional de fruta, gran parte de la cual se utiliza para la producción industrial de zumos de fruta y bebidas carbonatadas. Pensemos, por ejemplo, en las bebidas a base de "guaraná", producidas a partir de una semilla cultivada en la selva amazónica, cuyo consumo en Brasil supera el de las bebidas a base de cola. Brasil es el tercer gran mercado mundial para el consumo de "carbonated soft drinks", hecho que también se ve favorecido por su clima cálido. Por otra parte, ¿existe algo más placentero que saborear un frío refresco a base de coco, guaraná, soda, cola u otros ingredientes en una tórrida jornada? En Brasil la oferta es tanta que es difícil elegir, y todos podemos encontrar el producto que más satisfaga a nuestro paladar. Uno de los protagonistas de este enorme "business" está en Sorocaba, ciudad cercana a Sao Paulo de Brasil, donde tiene su sede la sociedad Refriso Bebidas. Para aumentar la capacidad de la línea PET para botellas de 2 litros, la empresa brasileña recientemente ha adquirido a SMI una estiro-sopladora Smiform SR 10 y una enfardadora Smiflexi LSK 35F, capaces de alcanzar velocidades de producción de 18.000 botellas/hora y 35 paquetes/minuto respectivamente.

Refriso Bebidas

y la diversificación del producto

■ La posición de relieve que ocupa Refriso Bebidas entre los productores de bebidas carbonatadas en América Latina no es por casualidad. La empresa ha sabido aprovechar las oportunidades que le brinda el mercado y hacer frente a la creciente demanda de bebidas carbonatadas registrada en Brasil en estos últimos años. La gran profesionalidad y el excelente know-how han sido los factores clave que han permitido a Refriso Bebidas ampliar su estructura, instalando sistemas de producción de última generación y maquinarias de alto contenido tecnológico. Ante un mercado cada vez más exigente, Refriso ha sabido diversificar su gama de productos que, hoy, incluye numerosas marcas de bebidas carbonatadas, colas, refrescos energéticos, zumos de fruta y otras bebidas. "Bacana" es una de las marcas de más éxito de la empresa brasileña y comprende bebidas



carbonatadas de muchos sabores distintos (cola - cola light - guaraná - limón - tutti frutti - uva, sólo para citar algunos). Los productos de marca "Vedete", "Kiko" y "Original" también ofrecen una gama muy amplia de bebidas de distintos sabores (cola - guaraná - uva - Abacaxi - etc.), mientras que los productos de la línea "Red Night", "All Night", "Xapuri" y "Cachoeira" son los preferidos de los jóvenes.



Smi y Refriso Bebidas:

la tecnología al servicio del cliente



■ La empresa Refriso (Refrigerantes Sorocaba Ltda) ha adquirido una consolidada experiencia en la producción y el empaquetado de una amplia gama de bebidas analcohólicas de sabores particulares. Las máquinas instaladas en las plantas de embotellado de la sociedad brasileña utilizan las tecnologías más avanzadas en términos de flexibilidad, fiabilidad y eficiencia: factores todos ellos clave para poder adaptar fácilmente la capacidad productiva y el conjunto de productos de las distintas marcas comerciales del grupo en

función de las necesidades y de las preferencias del mercado, con un bajo coste operativo y una excelente utilización de las instalaciones.

El sistema de producción es completamente automatizado y garantiza un paso rápido de un envase al otro y de una configuración de paquete a otra.

Para potenciar la producción de las botellas PET de 2 litros, destinadas al embotellado de los productos con marca "Bacana", Refriso Bebidas ha confiado en la competencia técnica de SMI y ha escogido una estiro-sopladora de 10 cavidades de la serie

Smiform SR; mientras que para el embalaje de final de línea la empresa brasileña ha optado por una enfardadora Smiflexi LSK 35F, que embala botellas PET de 2L en paquetes de film termorretráctil en formato 3x2; la máquina también puede embalar envases de otro tipo ya utilizados por la empresa brasileña, tales como latas de aluminio.

La total calidad de los productos ofrecidos al mercado y la satisfacción de los clientes son dos de las prioridades de la "mission" de Refriso Bebidas. Por





■ Los usos del guaraná

Los indios siempre han considerado el "guaraná" un elixir de larga vida; una planta de gran valor que les proporcionaba alimento y medios para curar las enfermedades, aliviar el dolor y aumentar la resistencia física, gracias a sus propiedades tónicas y estimulantes.

De ella se aprovechaban exclusivamente las semillas, que cada tribu usaba siguiendo su propia "receta". La tradición dicta



que se recojan los racimos de frutos semiabiertos y se pongan en recipientes llenos de agua fría para extraer el epicarpio. Una vez limpio, el extracto se tuesta a fuego lento y se reduce a polvo, al cual se añade un poco de agua para formar una masa homogénea; con esta masa se hacen unas tortas con forma de "panecillo", que se ahúman con el fuego de maderas resinosas. La torta así obtenida se ralla cuando se necesite.

El "guaraná" es ampliamente utilizado en América meridional para preparar una famosa bebida, ligeramente espumosa, llamada con el mismo nombre y que, especialmente en Brasil, es sinónimo de "soda"; la bebida se asemeja en aspecto y gusto a las bebidas a base de cola, tiene un ligero efecto estimulante y su sabor es dulce. Como medicinal está disponible en comprimidos, bastoncitos y, aún mejor, en polvo. Todavía hoy el "guaraná" se utiliza para mejorar la concentración y la resistencia física y mental, así como para aportar energía al organismo.

ello, todas las bebidas que salen de las plantas de la sociedad son sometidas a continuos controles de calidad por parte de un equipo técnico específico. La misma atención se dedica a la selección de las materias primas y de los proveedores, dos factores esenciales para mejorar la eficiencia del proceso productivo y

para mantener alto el nivel cualitativo de los productos. SMI do Brasil, la filial local de SMI, ha desempeñado un papel fundamental al aconsejar a Refriso la solución ideal para sus exigencias de producción presentes y futuras; la elección de una sopladora

Smiform SR 10 y de una empaquetadora Smiflexi LSK 35F demuestra la importancia que Refriso atribuye a la innovación tecnológica y a la versatilidad operativa de sus instalaciones.

■ EL CLIENTE TOMA LA PALABRA

Entrevista a Edson Silveira Mello, Director de producción de Refriso Bebidas



¿Cuál es la clave del éxito de Refriso Bebidas en Brasil?

“Sin duda alguna, nuestro continuo interés por mejorar la calidad de nuestros productos. Con el objetivo de satisfacer al máximo las expectativas de los consumidores finales, nuestra empresa siempre ha prestado mucha atención a los cambios en las tendencias y a las necesidades del mercado. Sólo a través de un atento análisis de las elecciones de compra de los consumidores podemos entender qué espera el mercado de nosotros, tanto en el presente como en el futuro.”

¿Qué características debe tener un proveedor para satisfacer los estándares cualitativos de vuestra empresa?

“Por lo que respecta a la relación con nuestros proveedores, la principal exigencia de Refriso concierne al servicio ofrecido para la asistencia técnica posventa y a la disponibilidad de piezas de recambio. Pedimos a todos nuestros proveedores máquinas innovadoras, provistas de tecnología de última generación y un adecuado soporte de asistencia técnica. No podemos permitirnos que un servicio de baja calidad comprometa la eficiencia de

nuestro aparato productivo y ponga en riesgo el nivel cualitativo de nuestros productos.”

¿Qué factores han impulsado a Refriso Bebidas a invertir en la compra de una estiro-sopladora Smiform SR 10?

“Ya éramos clientes de Smipack, sociedad controlada por SMI, por lo que tuvimos la ocasión de conocer la seriedad y la fiabilidad de este importante grupo italiano especializado en máquinas para el “packaging”. SMI es una válida alternativa a otros proveedores del sector que operan en Brasil, puesto que propone máquinas y sistemas altamente innovadores con la mejor relación precio-calidad del mercado. Estamos convencidos de que la partnership, reforzada con la compra de la estiro-sopladora Smiform SR10 y de la enfardadora Smiflexi LSK 35F, es sólo el inicio de una larga y profícua colaboración entre Refriso y SMI.”

¿Qué importancia reviste la innovación para su empresa?

“La innovación forma parte de la “mission” de Refriso, que busca constantemente la mejor tecnología disponible a precios competitivos. Los beneficios que obtenemos con la aplicación de esta tecnología se transmiten a nuestros clientes finales, los cuales pueden encontrar fácilmente en el mercado productos de gama alta con una relación precio-calidad sumamente conveniente.”



¿Para Refriso es importante la presencia directa de SMI en Brasil a través de su filial SMI do Brasil?

“La presencia directa de SMI en nuestro país ha sido uno de los factores clave en el proceso decisonal que nos ha llevado a elegir este proveedor. Para nuestra organización, al igual que para toda realidad industrial que utiliza maquinaria procedente de otro continente, es fundamental poder contar con una presencia local estable del proveedor. El hecho de poder disponer en todo momento de un soporte técnico “cerca de casa” es de vital importancia para mantener un alto índice de eficiencia y aprovechamiento de los equipos, especialmente cuando necesitamos con urgencia piezas de recambio. Desde este punto de vista, la presencia de SMI do Brasil es una fuente de confianza en el desarrollo cotidiano de nuestro trabajo.”

■ Las bebidas a base de “guaraná”: mitos y curiosidades

La historia del “guaraná” es muy antigua. Durante muchos siglos los indios del Amazonas han considerado sagrada esta planta trepadora siempre verde, que puede alcanzar una altura de quince metros. Gracias a su “extraño” fruto, sin el cual la planta pasaría inobservada, siempre ha sido el centro de leyendas, mitos y narraciones. En tiempos lejanos una de estas leyendas tenía por protagonista a Cereaporanga, una muchacha de aspecto y carácter dulce, protegida por la diosa de la belleza y de la vida. Un día, Cereaporanga se enamoró de un valiente guerrero de una tribu enemiga. Los dos enamorados, al ver que no podían paliar el odio ancestral que existía entre las dos tribus rivales, decidieron huir juntos para vivir felices. Mientras huían, Cereaporanga se encontró con una anaconda herida y, no obstante el peligro, su dulce corazón la impulsó a ayudarla y curarla. Pero esta



«parada» hizo que los guerreros de su tribu se aproximaran cada vez más a los dos fugitivos. Convencida de que su amado sería capturado y asesinado, Cereaporanga hizo un pacto de amor y de muerte y le pidió a la anaconda que les asfixiara en su último abrazo. Los indios de su tribu, al ver a los dos enamorados abrazados en su último gesto de amor, se desesperaron por la muerte inminente de su protegida y pidieron ayuda a la diosa de la belleza y de la vida para que por lo menos el espíritu de la mujer no les abandonara. Conmovida por el gesto de Cereaporanga, la diosa hizo nacer de sus ojos una planta, el “guaraná”, cuyos frutos al abrirse parecen dos magníficos ojos negros, como los de la muchacha más hermosa de la tribu.




SECTOR AGUA & CSD
Compañía de Bebidas S.A
 Grupo PepsiCo.
 Echavarri Viña, España
 >> enfardadora
 SMIFLEXI SK 1202HS P

■ El sector de los CSD ("carbonated soft drinks" o refrescos carbonatados) ha sido el primero en industrializar las operaciones de embotellado y empaquetado, utilizando procesos cada vez más innovadores para la gestión de la estructura productiva, de la distribución y de las técnicas de embalaje. Así es, la elección del "packaging" correcto reviste una fundamental importancia para el éxito de un producto "beverage", puesto que todas las empresas del sector utilizan una gran variedad de envases (botellas de cristal, PET, latas metálicas, etc.) que a su vez se embalan en

múltiples tipos de paquetes, como fardos en film termorretráctil, cajas de cartón, cluster pack, etc. Además, las preferencias y las expectativas de los consumidores están en continua evolución, por lo que los productores de refrescos deben equiparse con líneas de embotellado muy flexibles a fin de adaptarse rápidamente a las tendencias del mercado. Esta exigencia ha impulsado a la "Compañía de Bebidas PepsiCo" a instalar en sus plantas de producción una nueva enfardadora Smiflexi SK 1202 HS P, diseñada para empaquetar latas a altísima velocidad.

El Grupo PepsiCo

apuesta por la alta velocidad y la flexibilidad

■ Cada día, en todo el mundo, la elección de centenares de millones de consumidores se declina por las bebidas carbonatadas. El gran éxito de este tipo de bebidas ha aumentado considerablemente la responsabilidad de las empresas productoras, las cuales deben encontrar el equilibrio entre lo que piden los consumidores, esto es, un producto sano y saludable, y las exigencias internas en términos de estrategias de marketing, reducción de los costes, expansión de la cota de mercado, etc. La empresa española "Compañía de Bebidas PepsiCo" recientemente ha adquirido una nueva enfardadora Smiflexi de la serie SK HS para potenciar, con máquinas a la vanguardia, la línea de embalaje secundario de bebidas en latas de 33cl. Se trata de una considerable inversión para la instalación de una línea automática de nueva generación para operaciones a alta



Arriba: El equipo técnico de Compañía de Bebidas, en ocasión de su visita a SMI, se reúne con el personal comercial y de asistencia posventa.

velocidad; el equipo permite el empaquetado (tanto en pista simple como doble) de latas de metal en paquetes de film termorretráctil (con o sin plancha) en un gran número de configuraciones diferentes: 2x2, 3x2, 4x2, 4x3, 6x3, 6x4, 7x4, 7x5 y 8x4. Una tecnología a la vanguardia que permite satisfacer a la perfección el aumento de la producción derivado de la creciente demanda del mercado de refrescos en lata, y responder a la necesidad de una gran flexibilidad en términos de empaquetado final. Una inversión fundamental para la Compañía de Bebidas

PepsiCo gracias a la cual esta empresa española ha podido mantener la altísima calidad de sus productos, respetando a la vez el medio ambiente y en una posición de líder del mercado.



El embalaje:

una importante estrategia de marketing



■ La flexibilidad operativa de sus líneas de embotellado es un factor clave para la sociedad Bebidas PepsiCo; así es, utilizar una única empaquetadora para embalar una vasta gama de productos en múltiples configuraciones de paquete es, sin lugar a dudas, una decisión ventajosa desde el punto de vista económico. Además, la nueva empaquetadora SK 1200 HS P de Smiflexi permite aumentar la capacidad productiva de la línea hasta 120.000 cph. Todo el ciclo productivo está completamente automatizado y ha sido estudiado para reducir al mínimo los tiempos de cambio de formato. La empresa española cree

mucho en la expansión de su "business", por lo que invierte continuamente en máquinas tecnológicamente avanzadas: durante este recorrido de innovación y crecimiento, Bebidas PepsiCo ha confiado en la profesionalidad de SMI, con la cual colabora desde el lejano 1998, año en el que se instaló la primera empaquetadora de este OEM italiano. Para dar una rápida respuesta a las necesidades de sus clientes de disponer de máquinas cada vez más flexibles y versátiles, SMI invierte continuamente en la investigación y el desarrollo de proyectos innovadores, como la nueva serie "SK HS (High Speed)" de enfardadoras

■ PepsiCo Ibérica

PepsiCo, Incorporated es una sociedad multinacional con actividades diversificadas en la producción, en el marketing y en la venta de una amplia gama de bebidas y productos alimenticios. La sociedad se fundó en 1898 con el nombre de "Pepsi Cola Company", pasando a ser PepsiCo cuando se fusionó con Frito-Lay en 1965. PepsiCo adquirió Tropicana en 1998 y Quaker-Oats en 2001. Además de la marca Pepsi-Cola, la empresa americana también posee las marcas Gatorade, Frito-Lay, SoBe, Naked, 7Up y Tropicana, que se distribuyen en más de 200 países de todo el mundo; en el 2009 la multinacional PepsiCo facturó 43,3 mil millones de dólares americanos, con una plantilla de 285.000 personas. PepsiCo Ibérica es la división de PepsiCo que opera en España y Portugal. Es una de las principales divisiones comerciales de la empresa estadounidense, con dos sedes principales (Madrid y Vitoria), cuatro plantas productivas en la península ibérica y una fuerza de trabajo de más de 3.500 empleados.





aumentar, mediante módulos adicionales, la longitud de los almacenes para disponer de más autonomía. Un elemento sumamente innovador de las empaquetadoras Smiflexi de la serie SK HS es el nuevo túnel de termorretracción para latas, provisto de dispositivos para la termorretracción lateral de los fardos. En efecto, el flujo de aire caliente también se dirige a los lados de los paquetes en tránsito por el túnel: esto permite mejorar la calidad de termorretracción lateral y obtener, al final del proceso, paquetes finales estéticamente perfectos.

Smiflexi para empaquetar latas de distinto tamaño en múltiples configuraciones, a una velocidad máxima de 450 paquetes por minuto (en función del formato y del tamaño del envase que se ha de embalar). La tecnología innovadora de las nuevas SK 1200/1202 HS, junto al sistema de empaquetado fluido y completamente automatizado típico de toda la gama SK, asegura a los clientes SMI altísimas prestaciones en términos de fiabilidad del proceso, calidad del paquete final, reducción de los costes operativos y ahorro energético. En la zona de entrada de la máquina, el empuje del producto en acumulación está gestionado de modo óptimo por una cinta transportadora formada por dos módulos de 2 metros cada uno, y cada

módulo está provisto con motorización independiente. Las enfardadoras Smiflexi SK 1200/1202 HS están provistas de un sistema automático para el cambio de formato que reduce al mínimo los ajustes manuales, lo que facilita considerablemente el trabajo del operador. El diseño de los modelos SK HS es ergonómico y funcional y permite al operador realizar fácilmente todas las actividades relacionadas con el uso y el mantenimiento del equipo, con los más altos estándares de seguridad. Por ejemplo, el "almacén de cartones con pozo" ha sido pensado para facilitar las operaciones de carga, hacer más lineal y fluida la alimentación de los cartones (menos empujes), efectuar la carga automática por medio de robot (opcional) y



Pepsi

y la sostenibilidad ambiental



■ Reducir los consumos energéticos y, por consiguiente, la contaminación que de los mismos se deriva, deberá ser el imperativo moral de todas las empresas, especialmente de las más grandes. PepsiCo ya hace muchos años que se preocupa por una gestión de sus recursos más correcta. Por ejemplo, a dos años del lanzamiento del proyecto "Path to zero", finalizado a reducir el consumo de agua y energía y a disminuir los residuos derivados de los

■ El premio "Capital verde europea"



"Capital verde europea" es una iniciativa de la Comisión Europea que cada año premia una ciudad de la Unión Europea a la vanguardia por sus soluciones para un medio urbano respetuoso con el medio ambiente. El jurado encargado de asignar el premio se basa en 11 indicadores ambientales para evaluar la capacidad de las ciudades candidatas para alcanzar altos niveles de tutela medioambiental, su dedicación por conseguir objetivos cada vez más ambiciosos en materia de desarrollo ambiental y la posibilidad de convertirse en modelo para otras ciudades. Estocolmo y Hamburgo fueron las primeras ciudades en recibir el premio. Estocolmo en 2010 y Hamburgo en 2011.





■ Vitoria-Gasteiz es la “Capital verde europea” para 2012

Vitoria-Gasteiz, capital de la provincia de Álava y capital oficiosa de la comunidad autónoma del País Vasco, ha sido declarada ganadora del premio “Capital verde europea” para 2012. El premio, fundado por la Comisión Europea, es un aliciente para que las ciudades mejoren la calidad de vida, teniendo en cuenta sistemáticamente el medio ambiente en la planificación urbana. El premio es un escaparate de las propuestas y de las iniciativas que permitirán en un futuro crecer y progresar, puesto que la planificación “verde” de las ciudades favorece el desarrollo sostenible a nivel mundial. El premio ha sido concedido por el hecho de que Vitoria “ha realizado notables progresos en la transformación ecológica de un ambiente urbano tradicional. El centro de la ciudad está circundado por el ‘anillo verde’, una zona formada por parques seminaturales recuperada en parte por medio del saneamiento de zonas degradadas. De este modo, los 250.000 habitantes



de la ciudad disponen de un espacio verde abierto en un radio de 300 metros de su hogar. Pensando en el futuro, las autoridades locales han tomado decisiones finalizadas a sostener y aumentar la biodiversidad y los servicios ecosistémicos, asegurando la monitorización de la flora y de la fauna y reduciendo al mínimo la fragmentación del habitat. La ciudad ha logrado gestionar con éxito la escasez de agua reduciendo constantemente el consumo en el transcurso del último decenio; ello ha sido posible gracias a numerosas inversiones para mejorar el abastecimiento, reducir las pérdidas y promover un consumo sostenible”.

procesos de producción, la célebre marca de bebidas ha decidido dar a conocer los resultados obtenidos en términos de sostenibilidad.

Además del ambicioso objetivo de convertirse en “fossil fuel free” antes del 2023, la empresa americana se ha comprometido a reducir los embalajes contaminantes y ha sustituido gran parte de los materiales que utilizaba con anterioridad por productos sostenibles y biodegradables. Además, desde el 2008 hasta hoy se ha registrado un descenso del consumo de energía, al cual ha seguido una reducción de la cantidad de residuos que se llevan al vertedero y del consumo de agua.

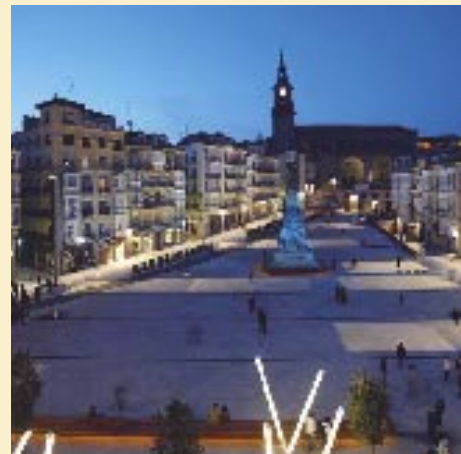
Y esto es así porque la salud y la sostenibilidad forman parte del ADN del Grupo Pepsi, que atribuye un papel prioritario a las innovaciones tecnológicas



■ A propósito de Vitoria-Gasteiz

La ciudad fue fundada en 1181 junto a la aldea de Gasteiz por el rey de Navarra Sancho VI el Sabio, el cual le da el nombre de Nueva Victoria. Poco después de su fundación tomó la denominación oficial castellana de Vitoria-Gasteiz. Cuando en 1978 se hicieron oficiales los nombres en lengua vasca, el nombre permaneció igual en los dos idiomas.

La ciudad está dividida en dos partes: la antigua, situada en lo alto de la colina, y la moderna, en la llanura. Ésta última está en continuo desarrollo por la reciente industrialización del área, basada esencialmente en el nacimiento de pequeñas y medianas empresas y en la presencia de algunas multinacionales. La posición estratégica de Vitoria, situada en la vía de enlace más breve entre Castilla y el norte de Europa, ha hecho de esta ciudad un activo centro comercial desde tiempos remotos. El desarrollo artesanal e industrial vivió un fuerte impulso especialmente en los siglos XIX y XX. La ciudad se caracteriza por su casco antiguo muy cuidado y bien conservado, considerado uno de los mejores del norte de la península ibérica y declarado de interés nacional en 1987.



como válidos instrumentos capaces de reducir el consumo de energía, de agua y de materiales de embalaje.

De este modo, las empresas

sostenibles pueden reducir drásticamente los costes, guiar la innovación, reducir los riesgos, motivar a sus empleados, ayudar a sus clientes y aumentar la fidelidad de los consumidores.

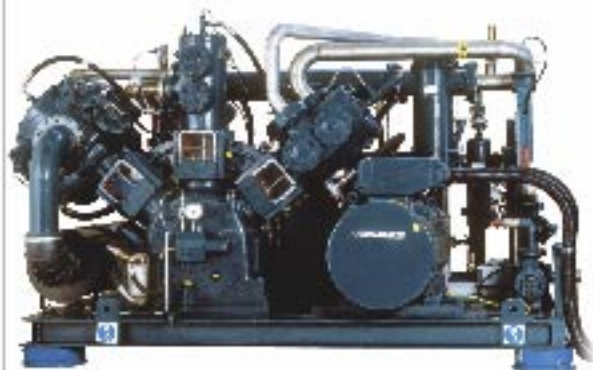
En Echevarri Vina, Vitoria, este principio asume un papel aún de mayor importancia, porque las empresas y comunidades prestan una especial atención a las temáticas ambientales como elemento fundamental para mejorar la calidad de vida. Esta dedicación ha sido premiada recientemente por la Comisión Europea, que ha declarado Vitoria-Gasteiz "capital verde europea".



A natural wealth



TEMPO²: Perfection takes shape with its most valuable content



TEMPO² compressor: dry air to give shape to your PET bottle.

Energy saving continuous program.
The widest reference list in the market.
Certified Service Centres in five Continents.
The lowest maintenance costs.

The nature of power.

SIAD Macchine Impianti S.p.A.
Compressors, Air Separation Units,
Automation, Welding and Services

www.siadmi.com

SIAD MACCHINE
IMPIANTI



Piacentina.



SECTOR ALIMENTARIO

Piacentina Srl

Polo di Podenzano (PC), Italia

» enfiadora

SMIFLEXI SK 600 T

» empaquetadora

SMIFLEXI MP 300

» cintas transportadoras



■ Las ventajas de la logística integrada

Para la industria agroalimentaria la "logística integrada" reviste un papel cada vez más importante, dado que garantiza un enfoque sumamente flexible: todas las fases del proceso productivo, desde el suministro de las materias primas hasta el consumo del producto por parte del comprador, están minuciosamente planificadas, organizadas y controladas.

La logística integrada es la clave del éxito de la sociedad Piacentina Srl, que ha optimizado todas las fases y los pasos de un operador al otro en todas las etapas de la cadena alimentaria.



Desde el depósito hasta el transporte...

Piacentina líder en la logística integrada.

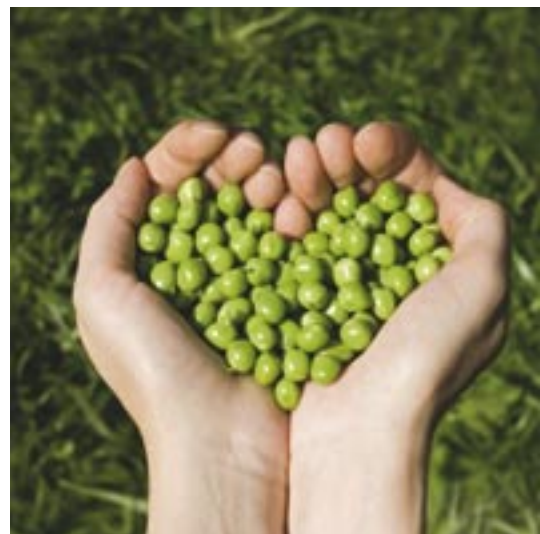
■ Piacentina Srl, con sede en San Polo di Podenzano (Piacenza), nació en 2003 de la unión de tres realidades: las cooperativas San Martino Scrl, el Consorcio Cores y el socio privado Cristina Dodici. En tan sólo tres años de actividad, la empresa ha alcanzado una posición de liderazgo en el sector del "co-packing" de las conservas alimenticias; en ese mismo periodo el equipo ha pasado de los dos empleados iniciales a los actuales 43 trabajadores internos y 20 externos. Piacentina opera en el ámbito de la logística agro-industrial con base en Cortemaggiore y, ya desde el inicio de su actividad, ha sabido proponer a sus clientes soluciones de gestión integrada del ciclo logístico, desde el depósito de los productos semielaborados hasta el transporte de los paquetes realizados, pasando por todas las fases intermedias de embalaje, picking, normalizaciones y preparación del pedido. La empresa ha crecido considerablemente en los últimos años; así, en 2004 empezó la construcción de una nueva planta de 14.000 m2 con características



únicas. Siempre con el objetivo de brindar un servicio "llave en mano", se ha ampliado el establecimiento de Alseno para la gestión del depósito y de la preparación de los pedidos.



La satisfacción del cliente, una prioridad irrenunciable



■ Un atento análisis de las exigencias de las distintas franjas de clientes ha llevado a la sociedad Piacentina a realizar una instalación verdaderamente innovadora, que aúna en un único sitio la gestión de tres actividades normalmente separadas: el almacenamiento del producto "bruto", es decir, no etiquetado; el empaquetado secundario; la preparación y envío de los pedidos. Para realizar este proyecto Piacentina srl ha adquirido un nuevo complejo logístico en San Polo di Podenzano, con una superficie total de 70.000 m² (de los cuales 35.000 m² cubiertos), almacenes dedicados al tratamiento de las conservas alimenticias y una sección de empaquetado formada por cuatro líneas de producción.

La empresa se propone como partner ideal para los productores del sector alimenticio que quieren gestionar en subcontratación la fase de embalaje secundario, brindando a sus clientes un servicio personalizado y logísticamente optimizado, gracias también a la proximidad de las principales autopistas.

Por lo que respecta al aspecto operativo, las instalaciones de la sociedad pueden cubrir todo el ciclo logístico de las fases siguientes al empaquetado primario: gestión informática de los flujos, depósito, empaquetado, desplazamiento de las mercancías, transporte y entrega al usuario final. La producción de Piacentina se distingue por la gran



■ “NEW TS” Tray Stacker

variedad de productos tratados: no sólo marcas distintas (Cirio, Valfrutta, De Rica, sólo para citar algunos) o productos diferentes (guisantes, maíz dulce, alubias, etc.), sino especialmente diferentes tipos de envases (tarros de cristal, latas, etc.) que se embalan en múltiples configuraciones de paquete: paquetes con sólo film, bandeja + film, plancha plana + film, bandejas superpuestas, troquelados de cartón con

Tray Stacker es un dispositivo que permite realizar paquetes superponiendo en dos o más estratos envases de plástico, metal o vidrio, ya empaquetados en bandejas o planchas de cartón o bien sin ningún soporte (sólo para latas de tipo apilable). Los paquetes luego pueden ser embalados en film termorretráctil. El NEW TS de Smiflexi puede ser instalado en las empaquetadoras en film termorretráctil de la serie SK, en las encartonadoras de la serie WP y en las máquinas combinadas de la serie CM. El sistema se compone de un sobreposicionador electrónico con movimiento continuo, que alcanza producciones de hasta 60 paquetes por minuto según el modelo de máquina de embalaje en el que esté instalado y del tipo de envase que se ha de empaquetar. Los formatos admitidos varían según la forma, la capacidad y las dimensiones de los envases, aunque las configuraciones más solicitadas por el mercado son 4x3 y 6x4.





faja envolvente.

Así pues, la característica principal de las instalaciones productivas es la flexibilidad, garantizada por máquinas de alto contenido tecnológico como la envasadora Smiflexi SK 600T, provista de un sobreposicionador de bandejas, y la empaquetadora de franjas envolventes Smiflexi MP 300.

La primera máquina empaqueta latas de acero, cluster pack y botes de distinto tipo, con capacidades de 150 a 1.000 gr., en más de 50 configuraciones diferentes. Los paquetes 4x3 y 3x4 también se



■ El sector agroalimentario en Italia

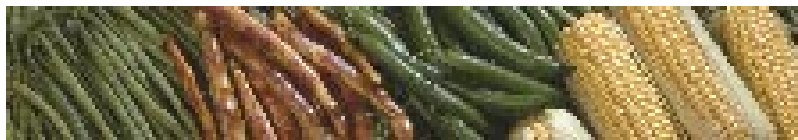
El sector agroalimentario en Italia se caracteriza por la creciente atención que los consumidores prestan a las características de los productos y de los procesos productivos. Esto se traduce en una fuerte demanda de "transparencia", como garantía de la calidad y genuinidad de los alimentos y de las bebidas empaquetadas industrialmente. Un mercado tan evolucionado obliga a las empresas del sector "food & beverage" a realizar continuos cambios organizativos, los cuales atañen tanto a las áreas de producción y venta como a las actividades de soporte (abastecimiento, marketing, empaquetado, etc.). Y es en este contexto en el que opera la sociedad Piacentina Srl, una de las empresas italianas más importantes en el empaquetado de conservas alimenticias por cuenta de terceros, que ha hecho de la innovación uno de los puntos cardinales de su "mission". En el ámbito de las inversiones en nuevas tecnologías, Piacentina ha encargado a SMV el estudio de engineering de cuatro líneas de embalaje secundario que cuentan con 6 empaquetadoras Smiflexi: una envasadora de film termorretráctil SK 600/T provista de sobreposicionador de bandejas; una envasadora SK 800/F para el empaquetado sólo con film termorretráctil de botes de distinto tamaño en formato 3x1 a una velocidad de 200 ppm; una envasadora de 45 ppm; una embandejadora TF 450; dos empaquetadoras en franjas envolventes de la serie MP y todas las cintas transportadoras dedicadas al transporte de los envases sueltos y de los paquetes acabados.

realizan con dos estratos superpuestos, gracias al dispositivo "NEW TS".

La máxima flexibilidad también está garantizada por la empaquetadora Smiflexi MP 300, que realiza el empaquetado en franjas envolveras de cartoncillo. Las empaquetadoras Smiflexi de la serie MP pueden embalar botellas, latas, brik y tarros de plástico, metal y cristal en distintos tipos de paquete: con varios estratos, con cuello de la botella dentro o fuera del paquete, con asa incorporada y con aletas laterales de refuerzo. La empaquetadora Smiflexi MP 300 instalada en las plantas de Piacentina satisface exigencias de producción de hasta 30.000 botellas por hora, y realiza el empaquetado de latas de acero en los formatos 1x2, 1x3, 2x2 y 2x3, en configuración con "cuello dentro" (OTT).

■ ...todos los focos sobre las conservas alimenticias

Las conservas alimenticias abarcan muchas variedades de hortalizas en conserva para poder consumirlas fuera de temporada. Desde tiempos remotos, las amas de casa preparaban las conservas en su hogar con los métodos de la época, así podían consumir esos alimentos en las estaciones en las que no se encontraban frescos. Con la llegada de la industria alimentaria, a partir de mediados del siglo XIX la preparación de las conservas se trasladó de las cocinas a las fábricas. Los tomates fueron una de las primeras hortalizas que se trató industrialmente para la producción de tomate triturado, entero y concentrado. Luego se pasó a las confituras de fruta (las "mermeladas") y más tarde a todo tipo de género alimenticio, conservado en aceite o en salmuera. Hoy, las conservas alimenticias son uno de los productos más difundidos, y están destinadas a serlo todavía más debido a la fuerte demanda de alimentos de larga conservación por parte de los países en vía de desarrollo.



▪ EL CLIENTE TOMA LA PALABRA

Entrevista a Cristina Dodici,
Administrador Delegado de Piacentina Srl.



sector del co-packing de las conservas alimenticias. Para una empresa que opera en la logística integrada, ¿qué importancia reviste disponer de maquinarias flexibles y tecnológicamente innovadoras?

“Nuestra empresa siempre se ha centrado en garantizar un servicio de alta calidad, pero sin perder nunca de vista el aspecto económico. Por este motivo Piacentina ha invertido mucho en la innovación tecnológica, buscando continuamente las mejores

¿Cuáles son las principales tendencias que emergen del mercado alimenticio?

“Los datos de los recientes eventos feriales, como la última edición de MARCA que tuvo lugar en Bolonia el 19 y 20 de enero de 2011, han confirmado, también en el año 2010, un crecimiento a ritmo constante de las ‘private labels’, o marcas privadas, con un aumento del 6,5% respecto al año precedente. Así pues, queda claro que el mercado ha premiado una oferta de conveniencia

que tiene la aceptación de un comprador con menos disponibilidad económica.

No obstante lo anteriormente dicho, emerge otro dato de suma importancia: las marcas comerciales con una tendencia de crecimiento mayor han sido las premium, las cuales han registrado un aumento de aproximadamente un 33%. Parece, pues, evidente que el consumidor ha encontrado un punto de equilibrio: tal vez en un futuro consuma menos, pero mejor, y buscando un producto de calidad.”

Piacentina es líder en el





soluciones que el mercado podía ofrecernos; y todo ello para garantizar estándares cualitativos excelentes, sin olvidarse nunca de un target comercial competitivo y sumamente interesante.”

¿Qué características debe tener un proveedor para satisfacer los estándares cualitativos de Piacentina?

“¡En Piacentina no se admiten proveedores, sino única y exclusivamente partner comerciales!

A un colaborador le pedimos la máxima dedicación y profesionalidad, y podemos afirmar con total seguridad que, desde el punto de vista tecnológico, es lo que hasta ahora hemos encontrado en nuestros colaboradores comerciales.”



Impulsada por el sorprendente desarrollo en tan sólo ocho años de actividad, Piacentina

Srl continúa invirtiendo para lograr la completa satisfacción del cliente. ¿Qué se esperan de sus colaboradores en el sector del empaquetado?

“Sembrar hoy significa recoger, con abundancia y provecho, en el futuro. A nuestros colaboradores les pedimos que trabajen con atención y dedicación para obtener una cosecha de provecho.”



Safi Water.



SECTOR AGUA & CSD

Safi Water Co.

Safi National Company
Siwa, Egipto

>> estiro-sopladora
SMIFORM SR 4

>> cintas transportadoras



■ El agua del mágico desierto egipcio.

En el extremo occidental del desierto egipcio, en la frontera con Libia, a unos 300 km al sudoeste de Marsa Matruh, el oasis de Siwa ofrece a los visitantes un espectáculo de belleza sin igual. El Oasis de Siwa es un espléndido destino turístico que fascina a todos los viajeros regalando sensaciones únicas gracias a la magia del desierto, especialmente cuando éste cobra vida con la presencia de fuentes de agua que crean un verde oasis en medio de la amplia extensión de arena y rocas. La presencia de agua en el oasis favorece las actividades agrícolas, las empresas agroalimentarias relacionadas y un número restringido de fábricas destinadas a la producción de agua mineral; entre éstas destaca la "National Company for Producing and Bottling natural water & olive oils", propiedad del ejército egipcio y controlada por el NSPO (National Service Products Organization), que produce y comercializa el agua mineral SAFI. La partnership con SMI ha sido de fundamental importancia para el estudio de ingeniería y para la instalación de una nueva línea PET de 6.000 bph, que incluye la estiro-sopladora rotativa para la realización de las botellas PET, la etiquetadora, la encartonadora, los sistemas para el desplazamiento de las botellas y de los envases y los distintos dispositivos auxiliares que completan la línea.

Agua Safi

...natural por excelencia



■ El agua mineral natural Safi es conocida en todo Egipto por su gran calidad y por sus numerosas propiedades benéficas. Gracias a instalaciones modernas y sofisticadas, el agua se extrae de una fuente del oasis de Siwa a 1000 metros de profundidad, desde donde llega a la superficie pura e incontaminada. Como prueba de ello, la "National Company for Producing and Bottling natural water & olive oils" ha obtenido la certificación ISO 9001: 2008 para el sistema de gestión de la calidad. Además, la producción se realiza bajo la atenta supervisión del Ministro de la Salud y de conformidad con los estándares cualitativos internacionales. El agua Safi está especialmente indicada

para las dietas pobres de sodio, y no contiene hierro ni manganeso, mientras que su alto contenido de flúor ayuda a proteger los dientes. En todas las fases de producción la empresa egipcia utiliza maquinarias completamente automáticas, a las cuales recientemente se ha añadido una nueva línea de embotellado formada por máquinas tecnológicamente avanzadas, necesaria para hacer frente a la creciente demanda del mercado. El estudio de ingeniería de línea para la nueva instalación de 6.000 botellas por hora se ha encargado a SMI, gracias a su especialización en el diseño de sistemas integrados para el embotellado y el empaquetado de bebidas y alimentos en envases de plástico (PET, PEHD, PP), de vidrio y latas de metal. Los project managers SMI han estudiado atentamente las exigencias productivas de "National Co. for Producing and Bottling water & oils" y, tras realizar un estudio preliminar y varias inspecciones en el oasis de Sawi, así como evaluar todos los aspectos logísticos, han elaborado una solución





técnica perfectamente en línea con las exigencias tanto productivas como económicas de la sociedad egipcia. Para garantizar la máxima eficiencia de funcionamiento de la línea, SMI ha presentado al cliente un minucioso análisis de las dinámicas de los costes (TCO - Total Cost of Operation), la simulación gráfica en 3D de la nueva instalación y un estudio detallado de las interacciones entre las distintas máquinas que coexisten en la línea. Todas las cintas transportadoras Smiline han sido diseñadas para responder adecuadamente a las necesidades de fluidez y flexibilidad de la sociedad egipcia, y se han realizado utilizando soluciones técnicas innovadoras y materiales de alta calidad. Otra característica de relieve es que los sistemas SMI permiten una óptima gestión de los flujos de producto,

gracias a un atento estudio de las dinámicas de acumulación, distribución y desplazamiento de los envases sueltos y del producto ya envasado. La estructura modular de las cintas transportadoras Smiline se adapta fácilmente a distintos tipos de botellas sueltas y a los flujos de producto; además, el tiempo necesario para el cambio de formato se ha reducido al mínimo, lo que permite pasar rápidamente de un tipo de producción a otro.

En "cabeza" de la línea de embotellado se ha situado una estiro-sopladora rotativa Smiform SR 4, con una producción de hasta 7.200 botellas por hora. El diseño y la realización de los nuevos envases PET de 0,25 / 0,66 / 1,5 L, a cargo de los diseñadores Smiform, ha tenido en cuenta los aspectos funcionales, económicos y estéticos solicitados por el cliente. El diseño de las nuevas botellas PET de agua Safi se inspira en la imagen de la empresa egipcia y en su logotipo, que comprende los símbolos del sol, del agua y de las palmeras. Pero el atractivo





de los nuevos envases PET no sólo radica en el diseño: el cuidado y la precisión con los que Smiform ha realizado los moldes usados para producirlos es también fundamental. En efecto, SMI dispone de un importante taller mecánico dedicado a la fabricación de moldes de aleación especial de aluminio y de componentes mecánicos, en el que 12 centros de trabajo CNC conectados en modo FMS producen hasta 15.000 moldes al año.

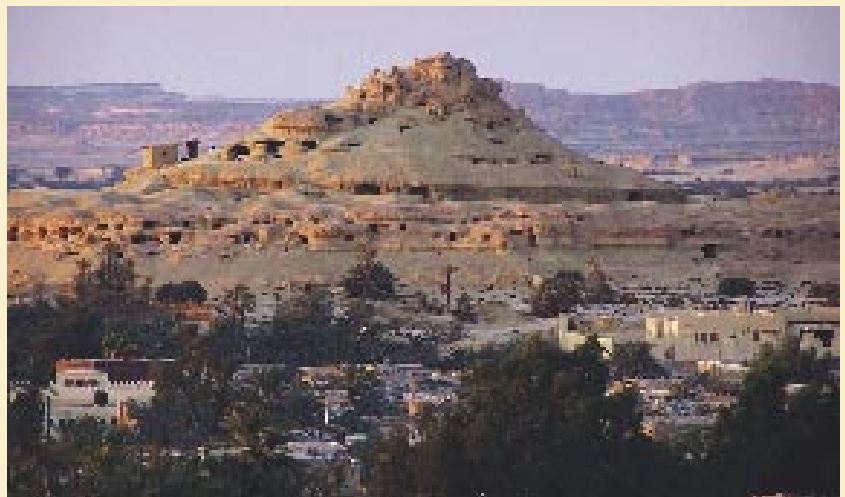


■ El desarrollo económico en el Oasis de Siwa

Las fértiles tierras del oasis han permitido el desarrollo de una producción agrícola basada principalmente en el olivo, en la palmera datilera y en la alfalfa, junto a pequeños cultivos de otros tipos de hortalizas y de fruta destinados principalmente al consumo local. Además de las actividades agrícolas y a las empresas del sector agroalimentario (dátiles y olivas), Siwa también es un centro industrial de mucho respeto. El turismo representa el segundo sector económico de mayor importancia de la zona, con una presencia de aproximadamente 10.000 visitantes al año (de los cuales 6.000 son extranjeros). La variedad del paisaje y la relativa abundancia de agua de la zona han contribuido a crear distintos tipos de habitat y han permitido el desarrollo de múltiples especies animales y vegetales. Esta variedad y



belleza paisajística son un gran atractivo para los turistas, que en un único viaje pueden experimentar diferentes emociones: las zonas arenosas del Gran Mar de Arena; las llanuras y los altiplanos donde la escasa vegetación depende de las pocas lluvias invernales; los precipicios y los "wadis", es decir, los cerros y barrancos que circundan los cauces secos; y los verdes oasis donde el agua subterránea sube a la superficie y crea un fascinante contraste con el desierto.



Oasis de Siwa

un espejismo en medio del desierto.



asnos; la nueva carretera asfaltada que conecta Siwa a la ciudad de Marsa Matruh, situada en el noreste, ha comportado grandes cambios y ha transformado el oasis en un destino muy visitado. Las ruinas de Shali, la antigua ciudad de ladrillos de barro, presiden la plaza principal de la Siwa moderna, ciudad con lujosos hoteles y renombrados restaurantes. En 1926 una excepcional ola de lluvias torrenciales que asolaron la ciudad durante tres días ininterrumpidos causó considerables daños

■ Surge de la nada con sus palmeras y sus árboles, que brillan como un espejismo en el árido desierto: es el oasis de Siwa, una mancha de frondosa vegetación plagada de árboles frutales que, a 50 km de la frontera con Libia, se extiende entre la depresión de Qattara y el Mar de Arena egipcio. En el oasis, situado en la antigua vía del comercio de los dátiles que termina en Menfi, hay más de 300 fuentes de agua dulce que alimentan miles de palmeras datileras y grandes plantaciones de olivos. Entre Siwa y la capital El Cairo domina la nada, es decir, 550 km de arena.

Famoso en la antigüedad por el templo del oráculo de dios Amón, consultado incluso por el rey macedonio Alejandro Magno, el oasis aún de modo fascinante quietud, belleza e inaccesibilidad; en el transcurso de su larga historia ha permanecido prácticamente aislado de los eventos acontecidos en las orillas del Nilo y se ha desarrollado de modo autónomo respecto al resto de Egipto. Hasta los años ochenta del siglo XX el medio de transporte más habitual era el carro arrastrado por





a la ciudad: debido a la lluvia, la sal contenida en altas concentraciones en la arena del oasis se disolvió y dañó las viejas casas de barro, por lo que la población se vio obligada a abandonar la ciudad. Las numerosas casas afectadas se abandonaron definitivamente después del alubión, pero hoy aún se puede explorar el laberinto de callejuelas del centro histórico. El oasis está situado en una depresión a una profundidad de 60 metros por debajo del nivel del mar, que se extiende por unos 82 km. La depresión de Siwa y sus lagos, uno de los lugares más espectaculares de Egipto, son los restos de un antiguo mar que posteriormente se evaporó y que se extendía hasta allí.

■ EL CLIENTE TOMA LA PALABRA Entrevista al Gen. M. Moawad de Safi Bottling Water - NSPO (National Service Products Organization)

SAFI - National Co. for Producing and Bottling es una importante realidad empresarial para Egipto. ¿Cuál es la clave del éxito tanto nacional como en el extranjero?

“El objetivo principal de nuestra empresa es la completa satisfacción de los consumidores; para obtener este resultado les ofrecemos agua mineral de gran calidad, que es reconocida y apreciada en todo el país. La demanda de agua embotellada está experimentando un fuerte crecimiento, por lo que ha sido necesario realizar importantes inversiones en nuevas tecnologías de producción para aumentar nuestras capacidades comerciales. En los últimos años Safi Bottling Water ha ampliado considerablemente sus instalaciones que, entre otros equipos, cuentan con una de las más importantes unidades de tratamiento del agua de Oriente Medio. El agua natural Safi ha obtenido dos importantes certificaciones: la ISO 9001: 2008 y la ISO 22000: 2005, ambas otorgadas por entes de certificación



De izquierda: el Gen. M. Moawad de Safi con Mohamed A. Elhamid de Intenational Packaging System.

de indudable prestigio como son Centerior y Saiglobal International, certificaciones que demuestran que la calidad de nuestro producto es el objetivo prioritario de nuestra empresa. Asimismo hemos mejorado la red de distribución comercial, a fin de que el agua incontaminada del oasis esté disponible en cualquier zona de Egipto.”



De izquierda a derecha: El Hassane Taaissat, Sales Area Manager de SMI, el Gen. M. Moawad de Safi, Mohamed A. Elhamid de Intenational Packaging System y Fabio Chiesa, Project Manager de SMI.

¿Cuáles son los principales factores que han impulsado a SAFI - National Co. for Producing and Bottling a invertir en una nueva línea de embotellado de 6.000 bph?

“En primer lugar, el fuerte crecimiento de la demanda de agua Safi. Para adaptar nuestra capacidad productiva a la demanda del mercado ha sido indispensable adquirir una nueva línea PET de 6.000 botellas por hora, que incluye una estiro-sopladora Smiform de 4 cavidades para producción de envases de 0,25 / 0,66 / 1,5 L. Gracias a la nueva

instalación, Safi podrá aumentar las ventas en Egipto y satisfacer también la demanda procedente del extranjero.”

¿Qué papel ha de revestir un proveedor durante este proceso de crecimiento empresarial?

“Durante el proceso de crecimiento de toda empresa es fundamental tener al lado a un proveedor referenciado y bien organizado, que garantice a nuestra empresa la máxima eficiencia productiva en el menor tiempo posible.”

¿Qué importancia tiene la innovación tecnológica para SAFI? ¿Qué se esperan de la partnership con SMI?

“La innovación es de fundamental importancia para nuestra empresa. Los resultados que obtenemos de nuestras líneas de embotellado están estrechamente relacionados con el uso de las últimas tecnologías disponibles en el mercado, gracias a las cuales podemos satisfacer las necesidades de cada uno de nuestros consumidores. Esperamos mucho de la nueva línea PET de 6.000 bph, tanto en términos de mayor eficiencia como de optimización de los costes de producción; las soluciones técnicas que SMI ha adoptado para este proyecto han sido pensadas teniendo en cuenta nuestras especificaciones de amortizar rápidamente la inversión y de conseguir el máximo ahorro energético.”



FT System S.r.l. is a company specialized in designing and manufacturing a complete range of high technology, inspection and control devices, suitable to be inserted in every filling and/or packaging line.

BOTTLING UNDER CONTROL



TB1000-TP-FLY

Suitable to verify possible leakage due both to an incorrect closure tightness (caps or aluminium foil) and/or to holes or cracks on walls

- Control of leaks (tiny holes in the cap or bottle)
- Control of minimum and maximum level
- machine stop signal in case of consecutive rejects
- management of separate ejection for bottles with defective seal and bottles with low level
- sealing level display for every bottle
- monitoring of filling and capping systems



Inspection of:

- Correct positioning and presence of label
- Label conformity to the size in production
- Label orientation
- Label integrity (caps and seals)
- Filling level presence
- Cap presence
- Lot code reading
- Bar code reading
- Data matrix reading

IE720_2-VA

CAMERA LABELS INSPECTOR DIRECTLY ON CONVEYOR BELT suitable to verify the correct labelling and the 'dressing' of oriented bottles





Acrilex.



SECTOR ARTES GRÁFICAS

Acrilex

São Paulo, Brasil

- >> 2 empaquetadoras SMIPACK FP6000CS
- >> 1 enfundadora SMIPACK 3P802AR 230R
- >> 3 enfundadoras SMIPACK 3P600AR 150R

■ Un mundo a todo color

¡Es lo que todo niño quisiera ver! Si dependiera de los niños, en todas partes veríamos colores fuertes, vivos, alegres... Los colores son terapéuticos, liberadores, fuentes naturales de energía que estimulan la mente. Siempre queda espacio para la creatividad, y a ello contribuye también un instrumento aparentemente tan simple como el lápiz, con el cual desde muy pequeños los niños pueden dar rienda libre a su fantasía. El lápiz es uno de los productos clave de la sociedad Acrilex, que en Brasil durante más de cuarenta años de actividad ha desarrollado una amplia gama de artículos aptos para todas las técnicas de pintura o dibujo.



La creatividad responsable y eco-compatible

■ La creatividad no es nociva para la salud. La libertad creativa siempre debe poder expresarse en todas direcciones: en el colegio, sobre un lienzo, sobre una hoja de papel, sobre una tela... en todas partes. Pero ha de estar protegida y sin peligros.

Por estos motivos Acrilex dedica gran parte de sus actividades de investigación y desarrollo a la creación de productos compatibles con las más estrictas leyes en materia de seguridad y protección del medio ambiente; seleccionando rigurosamente las materias primas y realizando cuidadosas pruebas de los productos antes de comercializarlos a gran escala. Exigente con sus proveedores, Acrilex elige aquellos procesos de producción que garanticen una óptima gestión de los recursos naturales; además, la empresa dispone de numerosos laboratorios que cuidan la calidad del embalaje, de los procesos y de los materiales, así como de un laboratorio microbiológico, recientemente inaugurado, en el que se realizan otros controles para verificar la falta total de contaminaciones.

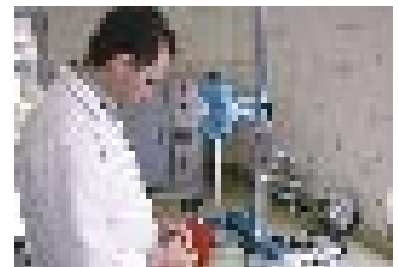
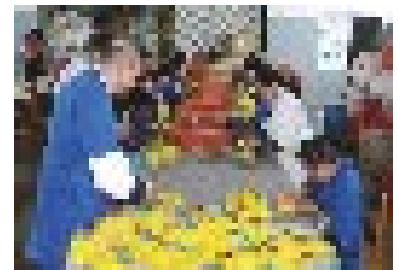
Las innovaciones tecnológicas forman parte de la naturaleza dinámica de Acrilex y son fundamentales para garantizar la completa satisfacción de



los clientes de la empresa. La partnership con Smipack ha contribuido en gran medida a lograr este objetivo, puesto que Smipack también tiene como prioridad la innovación tecnológica de sus máquinas y la satisfacción de los clientes. En efecto, las empaquetadoras Smipack aseguran la máxima eficiencia operativa y son sumamente simples de utilizar; además de permitir un fácil acceso durante las operaciones de mantenimiento.

Gracias a las empaquetadoras de la serie FP y BP de Smipack, Acrilex puede gestionar sus líneas de producción con eficacia y versatilidad, con

completa seguridad y con costes reducidos al mínimo.



Empaquetadoras Smipack:

alta calidad a precios competitivos



■ Los modelos BP800/802 AR 230R y BP802AR 280RS son enfardadoras monobloque automáticas con barra soldadora y se caracterizan por su gran versatilidad de uso: botellas, latas, botes, tarros y otros muchos envases sueltos pueden ser empaquetados con film termorretráctil en múltiples configuraciones. Los productos pueden llegar a la entrada de la máquina en 1, 2 o 3 filas, y la alimentación a 90° se realiza por medio de una cinta automática izquierda o derecha. La formación del paquete está gestionada por un sistema automático

de agrupación, mientras que un empujador motorizado, controlado por inversor y encoder, transporta los productos hasta el interior de la máquina enfardadora para las siguientes fases de envoltura en film y de termorretracción.





barras de fibra de vidrio y equipada con una cadena suplementaria para un mejor deslizamiento de los paquetes de mayor peso. La serie BP de Smipack se caracteriza por su estructura monobloque muy compacta, que facilita

el desplazamiento de la máquina dentro de las plantas de producción, ya que está provista tanto de pies como de ruedas. En las líneas Acrilex están instaladas empaquetadoras angulares automáticas de la serie FP para producciones

El sistema de control Flextron®, provisto de panel de mando LCD alfanumérico, permite memorizar hasta 10 programas de trabajo y asegura una gestión simple y precisa de todos los parámetros y las fases de producción, tales como: temperatura y tiempo de soldadura; apertura de la barra soldadora; velocidad y posición del empujador; temperatura del horno; velocidad de la cinta del horno, etc. La cinta transportadora del horno de termorretracción, que se mueve a velocidad variable controlada por inversor, está provista de





de hasta 3.000 paquetes/hora; los modelos FP son muy versátiles y pueden empaquetar una amplia gama de productos de forma, tamaño y peso diferentes, en formato simple o bien agrupados en confecciones predeterminadas. Todos los modelos de esta gama pueden suministrarse con o sin túnel de termorretracción, y en el empaquetado en film termorretráctil se pueden utilizar tanto poliolefina como polietileno. Con las nuevas empaquetadoras Smipack FP6000 y FP8000CS también se pueden utilizar bobinas de film en polietileno monoplegue, abiertas indistintamente en uno de los dos lados. Las actividades de gestión y mantenimiento de la máquina son muy simples gracias al nuevo panel de control situado en la parte frontal: el panel, al tener más líneas respecto a la versión precedente,



mejora la visibilidad de las informaciones. También el cambio de formato, el cambio de bobina y la sustitución de las cintas transportadoras tanto en entrada como en salida se realizan con mayor facilidad y rapidez que en las versiones anteriores. Todo esto se traduce en considerables ventajas para el usuario: con las operaciones

de mantenimiento reducidas al mínimo, las prestaciones de la máquina aumentan y los costes de gestión disminuyen. También las operaciones de control y gestión de las empaquetadoras FP6000 y FP8000CS se confían al avanzado sistema de control Flextron®, que brinda la posibilidad de memorizar hasta 20 ciclos de trabajo diferentes, controlar la apertura de la barra soldadora, programar el tiempo de soldadura, ajustar la temperatura de soldadura tanto a lo largo como a lo ancho de la barra soldadora, modificar la velocidad de las cintas transportadoras, activar el dispositivo de aproximación de las cintas y generar distintas estadísticas de proceso (producción instantánea, rendimiento de la máquina, control de paquetes anómalos, etc.).



▪ EL CLIENTE TOMA LA PALABRA

Entrevista a Takaaki Kobashi, Presidente y Director Industrial de Acrilex



Desde 1964 hasta hoy, Acrilex ha experimentado una sorprendente evolución. ¿Cuál es la clave del éxito tanto en Brasil como en el extranjero?

“Hemos conseguido un extraordinario crecimiento practicando una política comercial ética y de confianza. Hoy, nuestra actividad empresarial se define en función de las

expectativas de los distintos segmentos de mercado al que nos dirigimos. De hecho, Acrilex trabaja tanto con los tradicionales gestores de papelerías como con mayoristas. Los primeros se distinguen por brindar un excelente y personalizado servicio, puesto que conocen a la perfección las exigencias de cada consumidor; mientras

que los segundos se dirigen a una clientela que prefiere un servicio más autónomo, práctico y al que pueda accederse fácilmente.

Ya desde nuestros inicios nos propusimos ofrecer a nuestros consumidores una gama de productos versátiles y fáciles de usar, que aseguren excelentes resultados cualitativos y que respondan a la perfección a sus expectativas creativas. Además, operamos en un mercado muy ‘efervescente’, donde los consumidores están continuamente en la búsqueda de nuevos colores, de nuevas técnicas, de nuevos efectos ‘mágicos’ para todas las formas de arte que practican. Todo ello requiere por nuestra parte una constante innovación tecnológica y la continua búsqueda de nuevos productos para proponer al mercado. Acrilex también





ha experimentado una favorable evolución de las exportaciones, hecho que ha sido posible porque nuestros productos respetan los estándares internacionales de calidad y seguridad. En efecto, todos nuestros productos, y especialmente los escolares, respetan tanto las normativas locales como las europeas y americanas inherentes a la fabricación de productos para la infancia.”

¿Qué características debe tener un proveedor para satisfacer los estándares cualitativos de vuestra empresa?

“Sin lugar a dudas revisten un papel prioritario la fiabilidad del producto ofrecido, la puntualidad en la entrega de la mercancía pedida y un eficiente servicio de asistencia técnica posventa. Este último servicio tiene que respetar nuestras expectativas, también por lo que se refiere al suministro de adecuados manuales técnicos.”

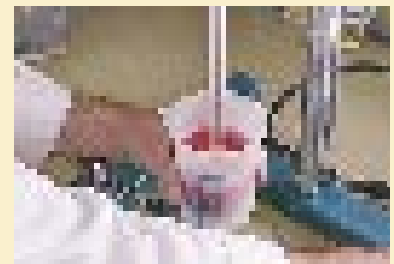
¿Qué factores han impulsado a Acrilex a invertir en la compra de las empaquetadoras Smipack de la serie FP y BP?

“Teníamos la necesidad de disponer de maquinarias que se adaptaran a la perfección a nuestras exigencias de layout, que nos ofrecieran excelentes rendimientos productivos, facilidad de uso así como una excelente calidad del embalaje de

nuestros productos. Y todas estas características las encontramos en Smipack, por lo que decidimos instalar las máquinas de la serie FP y BP.”

¿Qué importancia reviste para Acrilex la presencia directa de Smipack en Brasil a través de su filial Smi do Brasil?

“Es un aspecto fundamental que, sin lugar a dudas, marca la diferencia. Gracias a la filial de Smi do Brasil podemos contar con un soporte técnico directo y con el suministro de piezas de recambio con plazos de entrega más rápidos. Este factor ha sido el elemento clave cuando decidimos instalar nuevas maquinarias para el empaquetado en nuestras líneas productivas.”





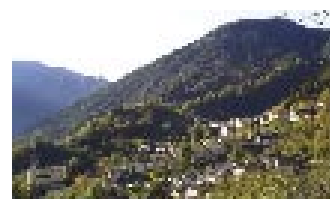
Sacs.



■ En Mojo de' Calvi (Alpes Orobianos), 50 km al norte de Bérgamo, entre picos rocosos, bosques frondosos y aire limpio, se halla una planta tecnológicamente a la vanguardia nacida de la colaboración entre SMI y la marca local "Stella Alpina". Ambas empresas tienen en su "ADN" una fuerte vocación por la innovación y el respeto por el territorio: de aquí surge la idea de concebir, en colaboración con las sociedades SIAD y P.E., una nueva línea de producción que

empleara las soluciones tecnológicas más avanzadas para reducir

significativamente los costes de producción de cada botella de agua sin gas o con gas, y respetar el ambiente circundante permitiendo la máxima trazabilidad del producto gracias al marcado láser.



Proyecto SACS:

la línea compacta que respeta el medio ambiente y permite ahorrar

■ La nueva línea "SACS" (acrónimo de "Stella Alpina Cost Saving") ha sido pensada, proyectada y realizada por SMI -en una superficie de tan sólo 800 m²- para producir hasta 14.400 botellas por hora de modo más eficiente y económico respecto a la instalación de embotellado ya existente en Stella Alpina.

El "master plan" del proyecto abarcaba los siguientes objetivos:

» **Reducción de hasta un 30% del material de embalaje primario**, esto es, del plástico utilizado en la producción de botellas PET. SMI ha alcanzado dicho objetivo proyectando dos nuevos contenedores "ultra ligeros", uno de 0,5 L y otro de 1,5 L, obtenidos por el estirado-soplado de preformas de 11 gramos y 23 gramos respectivamente, ambos con roscado Alaska267 (con anterioridad Stella Alpina utilizaba preformas de 15-16 gramos para la botella de 0,5 L y de 30-31 gramos para la de 1,5 L).

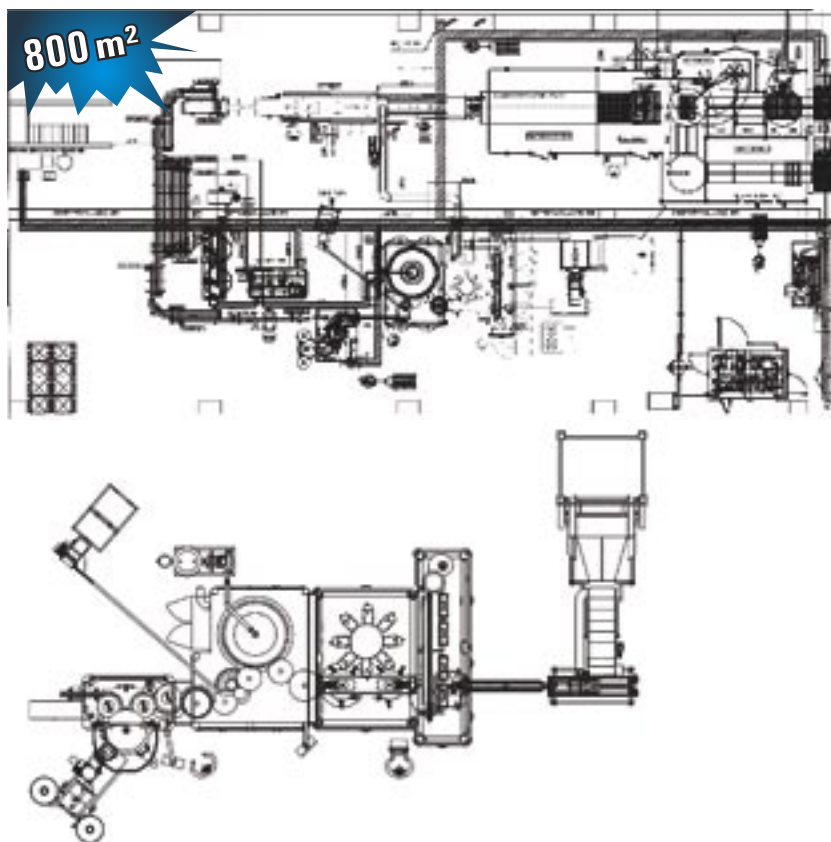
El diseño sumamente atractivo de las nuevas botellas ha sido estudiado para obtener una empuñadura ergonómica del envase y mejorar así sus propiedades intrínsecas de solidez y manejabilidad, además de facilitar el uso fuera de casa. El proyecto SACS prevé el uso de una etiquetadora PE. de nueva generación basada en la tecnología "Adhesleeve", que



permite la aplicación de etiquetas pre-adhesivas sin el uso de cola en caliente.

» **Reducción de hasta un 50% del material de embalaje secundario**. SMI ha alcanzado dicho objetivo equipando su enfardadora con una nueva cuchilla con hoja motorizada controlada por servoaccionamientos digitales. Esta mejora





permite utilizar films termorretráctiles de espesor inferior a 30 micrones (frente a los 50- 60 micrones utilizados anteriormente por Stella Alpina) para el formato 3x2 de botellas de 0,5 L.

» **Reducción de hasta un 20% de los costes de adquisición, de gestión y de mantenimiento** de las máquinas que forman la línea de embotellado y empaquetado. Los proyectistas SMI han querido realizar un equipo muy compacto, constituido esencialmente por sólo dos bloques: la unidad de

embalaje primario y la de embalaje secundario. La primera unidad consta de un sistema de estirado-soplado, llenado, taponado y etiquetado denominado ECOBLOC® PLUS, que conjuga en una sola máquina las funciones arriba citadas y permite, por lo tanto, gestionar con una única instalación el ciclo completo de embalaje primario, desde la preforma hasta la botella llenada, tapada y etiquetada. Además, en los sistemas ECOBLOC® PLUS el paso de la botella se realiza por transferencia directa estrella-estrella,

lo que permite un considerable ahorro en términos de inversión inicial, costes de mantenimiento y consumo energético. La unidad de embalaje secundaria, proyectada por SMI "ex-novo", es un sistema innovador de empaquetado con film termorretráctil que prevé la integración del empuje entre la enfardadora y la paletizadora. Esta solución ha permitido reducir el área ocupada por las máquinas de final de línea así como disminuir drásticamente las cintas transportadoras de conexión entre la enfardadora y la paletizadora.





» **Reducción de hasta un 90% del consumo de agua** para la limpieza de la instalación, gracias a la tecnología "baseless" aplicada a la llenadora que permite "liberar" la base de la máquina de órganos y componentes mecánicos en movimiento, lugar donde suele acumularse la suciedad y los residuos del proceso de producción.

» **Reducción de hasta un 15% del consumo energético** de toda la línea de producción. SMI ha logrado este objetivo gracias a las siguientes soluciones:

- compresor SIAD "oil free" de alta presión integrado en el sistema de soplado;
- sistema de recuperación

de aire ARS, montado de serie en la sopladora, que permite reducir en un 40% el consumo de aire comprimido a alta presión;

- recuperación del calor procedente de la sopladora y de los sistemas de compresión del aire; una parte de dicho calor se utiliza para el precalentamiento de las preformas, y la otra se dirige hacia el horno de termorretracción de la enfardadora de final de línea;

- utilización de preformas más ligeras (11 gramos para botellas de 0,5 L y 23 gramos para botellas de 1,5 L) y de films termorretráctiles más finos (inferiores a 30

micrones), que requieren menos cantidad de calor durante los procesos de estirado-soplado y de termorretracción. Todo ello se traduce en una significativa reducción de la energía eléctrica necesaria para calentar los hornos de la sopladora y de la enfardadora;

- menor desgaste de los componentes, gracias a la reducción de los órganos en movimiento y al uso de materiales más resistentes;

- utilización de motores de alta eficiencia energética en las cintas transportadoras.

» **Reducción de hasta un 50% de las emisiones de CO₂**, gracias al menor consumo de energía de toda la instalación derivado del uso de maquinarias de alta eficiencia energética, del aligeramiento del embalaje primario y secundario y del uso, en futuro, de polímeros "verdes".



■ ECOBLOC® PLUS - La solución ideal para producciones de hasta 36.000 bph.

ECOBLOC® PLUS de Smiform, realizado en colaboración con P.E. Labellers, es un sistema modular que aúna en una máquina las funciones de estirado-soplado, llenado, taponado y etiquetado, destinado a instalaciones de embotellado en PET de hasta 36.000 botellas por hora.

La integración entre una sopladora rotativa, una llenadora-taponadora electrónica y una etiquetadora "adhesleeve" permite reducir considerablemente el espacio ocupado por las máquinas, gracias al paso directo de la botella de una zona a otra por medio de la sincronización de las estrellas de salida y de entrada de los distintos módulos.

Además, la integración en un único bloque de la empaquetadora con film termorretráctil -con aplicadora de asas incorporada- y del sistema de paletización permite compactar considerablemente las máquinas de final de línea así como eliminar las cintas transportadoras de los fardos empaquetados.

Los sistemas ECOBLOC® PLUS de Smiform son aptos para embotellar bebidas con gas o sin gas, aceite y leche, en envases de 0,2 a 3 litros, cuya trazabilidad en las fases



de producción, distribución y consumo está asegurada por un sistema de marcado láser de nueva concepción.

La integración de las máquinas, la reducción de los órganos en movimiento, la automatización centralizada del sistema y el uso de materiales más ligeros que los convencionales permiten mejorar la eficiencia productiva, reducir los costes de compra, de gestión y de mantenimiento de la instalación y ahorrar en embalajes y en consumo de energía eléctrica. Los sistemas ECOBLOC® Smiform se caracterizan por ser muy compactos y por la ausencia de cola en caliente en la fase de etiquetado (tecnología "Adhesleeve" de P.E.). Ello asegura un alto nivel de higiene así como una fácil limpieza y mantenimiento de las distintas secciones de la máquina, lo que reduce la posibilidad de contaminación de los envases.



Sistema integrado ECOBLOC® PLUS

¡Reduzca las distancias entre la preforma y la etiqueta!

Los sistemas integrados de la serie ECOBLOC® PLUS de Smiform conjugan en una sola máquina las operaciones de estirado-soplado, llenado, taponado y etiquetado de los envases PET, y son la solución ideal para líneas de embotellado de bebidas con gas o sin gas, leche y aceite de mesa de hasta 36.000 bph. Los sistemas ECOBLOC® PLUS se caracterizan por su estructura modular y compacta y por el alto contenido tecnológico de las soluciones propuestas, que aseguran grandes prestaciones en términos de eficiencia y flexibilidad operativa, facilidad de gestión y de mantenimiento, bajo consumo energético y máximo respeto por el medio ambiente.

SERIE ECOBLOC® PLUS:

la solución "verde" que te ahorra espacio y energía.



> stretch-blow moulding and filling machines > shrinkwrappers > 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



■ Las grandes empresas del sector "food & beverage" cada vez están más orientadas a concentrar la producción en un número reducido de plantas provistas de instalaciones de altísima velocidad; esto permite reducir los costes de producción y optimizar el rendimiento de las máquinas. Para responder a la demanda de nuevas soluciones de empaquetado que este contexto ha generado, SMI ha lanzado al mercado una nueva serie de enfardadoras de alta velocidad,

denominadas SK "HS - High Speed", que representan lo mejor que la industria del sector puede ofrecer en términos de eficiencia, flexibilidad y fiabilidad. La serie Smiflexi SK "HS" está formada por dos enfardadoras automáticas de altas prestaciones, capaces de empaquetar latas de metal de distinto tamaño en múltiples configuraciones de paquete, a una velocidad máxima de 450 paquetes por minuto (en función del formato y de las dimensiones del producto), en triple pista.



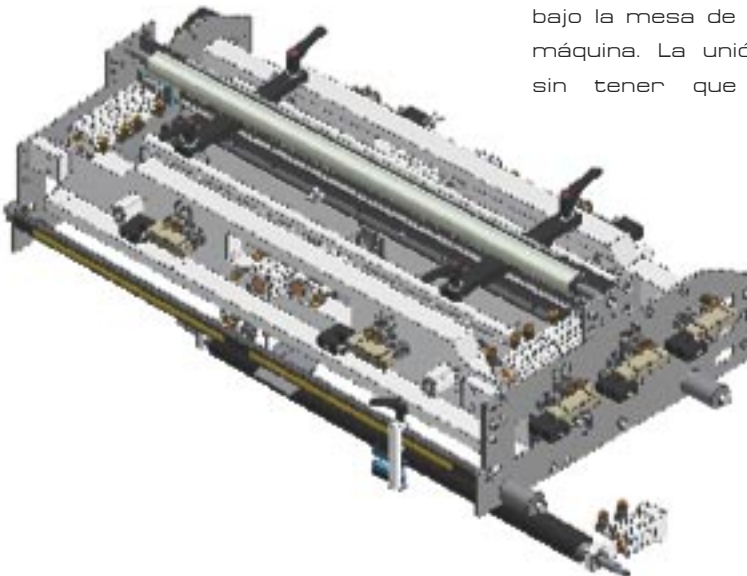
Soldador biadhensivo:

nuevo sistema de unión automática para bobinas de film

■ Las nuevas empaquetadoras de la serie SK "HS" montan de serie un sistema automático de cambio de formato y un sistema de unión automática para bobinas de film provistas de cinta biadhensiva, la cual puede utilizarse tanto con films impresos como neutros con muesca de referencia. El dispositivo de cambio de formato automático simplifica considerablemente el trabajo del operador, mientras que el nuevo sistema de soldadura permite realizar la unión rápida de los bordes de las dos bobinas de film



termorretráctil instaladas bajo la mesa de trabajo de la máquina. La unión se realiza sin tener que detener el



proceso de empaquetado, ya que cuando el film de una bobina está a punto de

SK SERIES - HIGH SPEED

agotarse, la máquina decelera para permitir al sistema "soldar" automáticamente el borde de la bobina casi agotada con el borde de la bobina de reserva, en uno de los cuales el operador ha aplicado precedentemente una tira de cinta biadhesiva. Todo ello se realiza en pocos segundos, transcurridos los cuales la instalación reanuda la plena producción. Respecto a los sistemas tradicionales de soldadura en caliente, este nuevo dispositivo reduce el consumo de energía y el mantenimiento, ya que no es necesario mantener la temperatura requerida por los rodillos de soldadura. Aumenta además la precisión de la unión de las bobinas de



film impreso o neutro con muesca, con posicionamiento de ± 10 mm desde la muesca de referencia. El sistema también se puede utilizar

sin problemas para la unión de film "no-collant".

▪ Velocidad y precisión a los máximos niveles

El diseño de las empaquetadoras SK 1200 HS (pista simple) y SK 1202 HS (pista doble) es ergonómico y funcional, y permite al operador un fácil manejo y mantenimiento de la máquina. Los elevados estándares de seguridad de la instalación están garantizados por una serie de soluciones técnicas innovadoras como, por ejemplo, el "almacén de cartones con pozo", cuya estructura facilita las operaciones de carga, hace más lineal y fluida la alimentación de los cartones

(menos empujes), permite la carga automática por medio de robot (opcional) y aumenta, mediante módulos adicionales, la longitud de los almacenes para disponer de mayor autonomía. Los empujes generados por la acumulación

del producto en la entrada de la máquina están gestionados de modo óptimo gracias a una cinta transportadora formada por dos módulos de 2 metros cada uno, y cada módulo está provisto de motorización independiente.

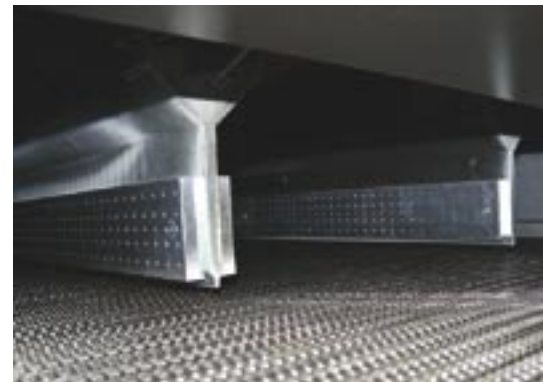


Serie HST:

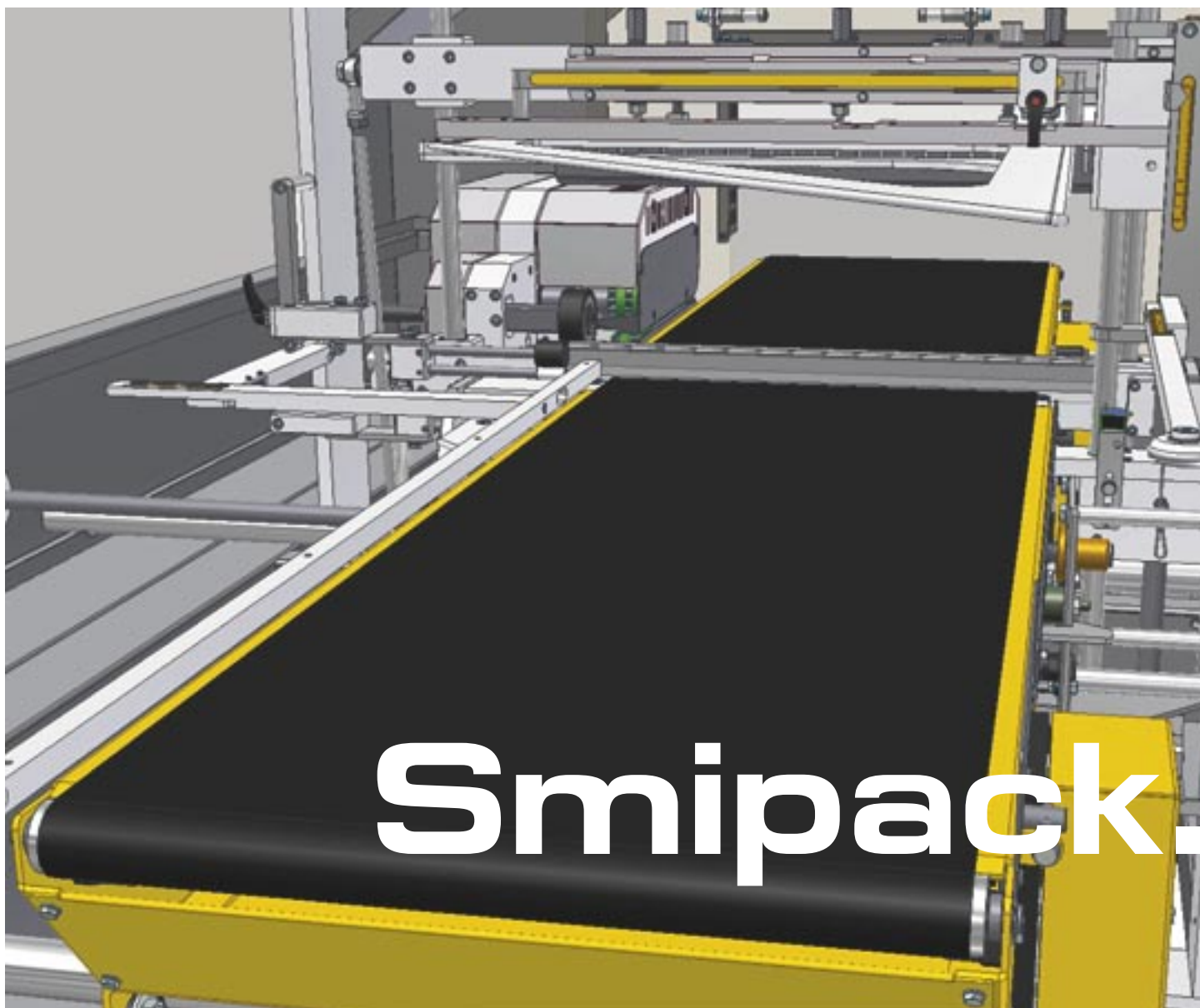
nuevo túnel de termorretracción para el empaquetado de latas

■ Otro aspecto técnico que cabe destacar de las nuevas enfardadoras de la serie Smiflexi SK "HS" es el nuevo túnel de termorretracción para el embalaje de latas de metal. Específicamente pensado para este tipo de envases, el nuevo túnel está provisto de un sistema de distribución del aire caliente que prevé flujos de aire adicionales para la termorretracción lateral de los fardos en circulación. De esta manera, la termorretracción del film se realiza de modo más homogéneo y uniforme en todos los puntos del paquete, lo que permite obtener paquetes estéticamente perfectos, sin arrugas ni pliegues,

incluso a altas velocidades. La temperatura en el interior del túnel es controlada electrónicamente y se mantiene, durante todo el ciclo de trabajo, a los valores óptimos previstos por el programa de producción, gracias también a soluciones técnicas a la vanguardia que reducen drásticamente la dispersión de calor. El tiempo que los paquetes permanecen dentro del túnel de termorretracción también es regulado automáticamente por el sistema de control de la máquina, que lo mantiene constante para todos los formatos trabajados. Si se tiene que modificar la velocidad de la enfardadora en función de la configuración

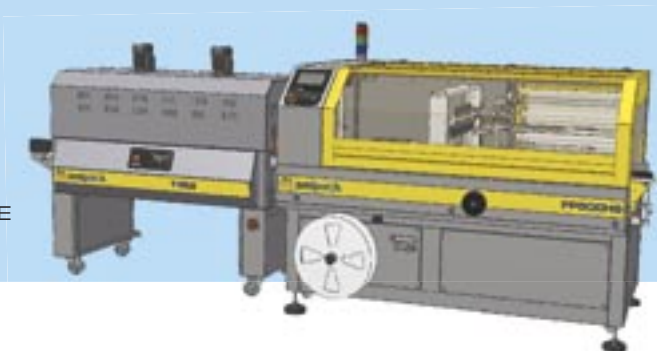


de paquete seleccionada, un específico dispositivo compensa automáticamente la diferencia de velocidad de la enfardadora y del horno regulando las cintas de paso entre los dos módulos. Esto permite obtener paquetes termorretraídos de alta calidad independientemente del formato. El túnel para latas está disponible para operaciones de empaquetado con pista simple, doble y triple.

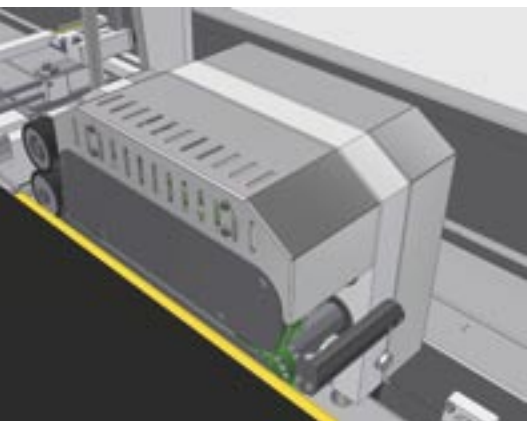
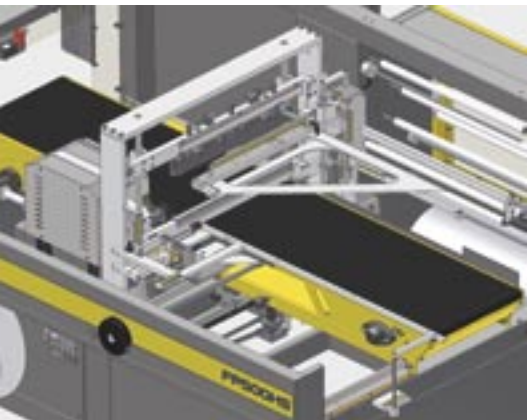


■ LAS NUEVAS SOLUCIONES PARA EL EMPAQUETADO AUTOMÁTICO EN CONTINUO

- › Capacidad productiva de hasta 100 ppm
- › Soldador longitudinal en continuo
- › Barra soldadora de 500 mm
- › Altura máxima del paquete: 200 mm
- › Longitud del paquete ilimitada
- › Disponible en los modelos FP500HS y FP500HSE

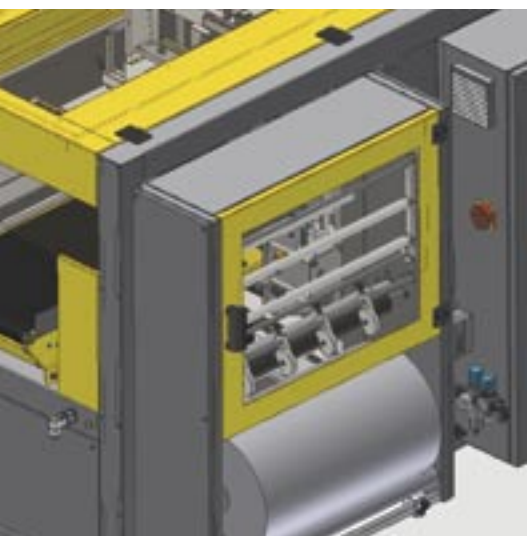


■ La constante dedicación del Centro R & S de SMIPACK se ha materializado en la realización de las nuevas empaquetadoras automáticas en continuo, modelos FP500HS y FP500HSE. Soluciones técnicas a la vanguardia, alta productividad, mayor compatibilidad ambiental y reducción de los costes globales de trabajo (TCO): estas son las características que distinguen a las nuevas empaquetadoras automáticas. Concebidas para empaquetar una amplia gama de productos, estas máquinas



pueden usar tanto poliolefinas como polietileno de hasta 30my de espesor. Respecto a las empaquetadoras angulares automáticas tradicionales representadas por los modelos FP6000, FP6000CS y FP8000CS -que utilizan un sistema de soldadura en "L"- las nuevas FP500HS y FP500HSE se caracterizan por la presencia de un soldador longitudinal en continuo. Este dispositivo brinda la gran ventaja de poder trabajar paquetes de longitud ilimitada y de tener una barra de soldadura transversal motorizada controlada por inversor y encoder, que permite el paso de productos de hasta 400mm de ancho y 200mm de alto. Estas ventajas, junto a la mayor velocidad de las cintas transportadoras, se traducen en un constante aumento de la velocidad de producción respecto a las empaquetadoras angulares tradicionales. Además, los nuevos modelos funcionan

con un menor roce del film, lo que permite reducir los costes de empaquetado. El equipamiento estándar de los dos nuevos modelos incluye el sistema motorizado de centrado de la soldadura; asimismo las empaquetadoras SMIPACK están provistas de un innovador sistema de tensado automático del film y se caracterizan por la facilidad de uso por parte del operador. SMIPACK produce exclusivamente máquinas de embalaje caracterizadas por un diseño modular, flexibilidad operativa y alta eficiencia de funcionamiento, gracias a la completa automatización de los procesos y a la gestión electrónica. Las máquinas SMIPACK aseguran las mejores prestaciones de la gama y paquetes de la máxima calidad estética. La gestión y el control de las empaquetadoras FP500HS y FP500HSE son simples e intuitivos. El modelo FP500HS monta un ordenador x86 basado en arquitectura Intel Atom™ con pantalla a color

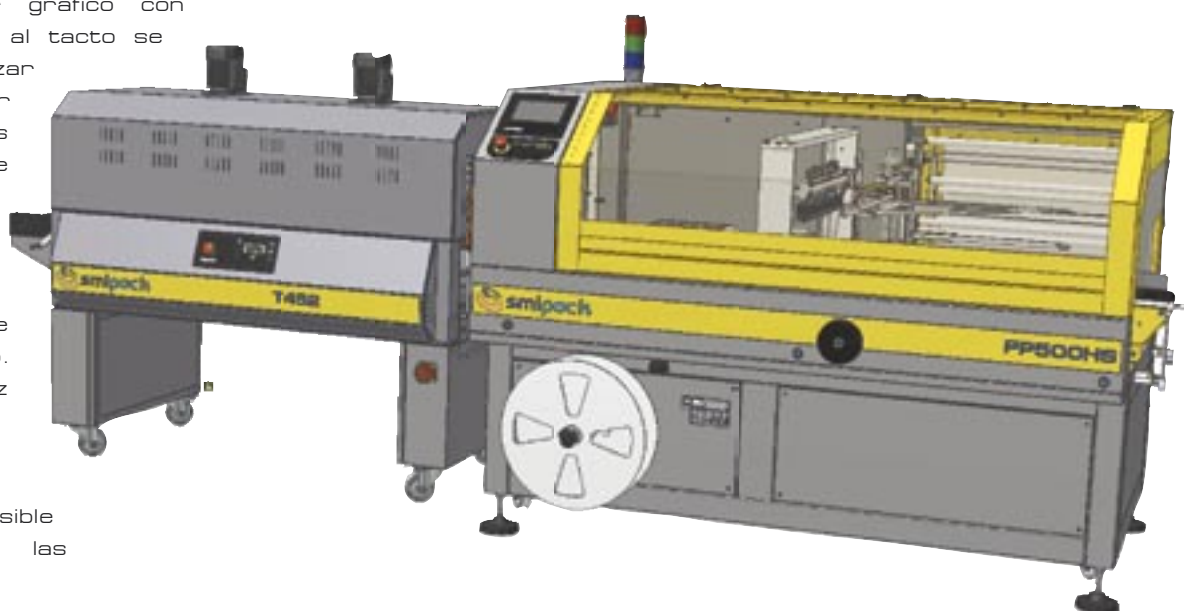


sensible al tacto de 7", con la posibilidad de realizar el control remoto de la máquina vía Ethernet: esta tecnología garantiza una considerable mejora de las prestaciones así como fiabilidad y conveniencia económica de la instalación, ya que los accionamientos, los driver, los controles y los módulos de I/O pueden conectarse entre sí con normales cables de red. Con el visualizador gráfico con panel sensible al tacto se puede actualizar o modificar todos los parámetros de funcionamiento de la máquina y monitorizar el proceso de empaquetado. La interfaz gráfica sumamente intuitiva, la pantalla sensible al tacto y las

avanzadas funciones de diagnóstico y soporte técnico en tiempo real hacen que la empaquetadora FP500HS de SMIPACK pueda ser fácilmente utilizada incluso por operadores poco expertos. El modelo FP500HSE monta un panel de control con pantalla de 4 líneas de 20 caracteres. Las empaquetadoras FP500HS y FP500HSE son máquinas de última generación, basadas en tecnología FlixMod Smitec, y están realizadas con componentes de primera calidad, tales como neumática FESTO, motores SEW, sensores SICK y conexiones PHOENIX, sólo para citar algunos. El sistema FlixMod, desarrollado por la división Smitec, es un sistema electrónico compacto y altamente personalizable dedicado al control del proceso. La capacidad de configuración del sistema es sumamente elevada, ya que una sola CPU puede gestionar



hasta 45 módulos funcionales y, por medio de un bus de campo, también sistemas de control muy complejos. El hardware de control de las empaquetadoras FP500HS y FP500HSE está compuesto por nuevos servoaccionamientos COSMOS 3000 en configuración "inversor" para motores asíncronos.



▪ La versatilidad de las BP802AR ahora ya está disponible en la versión con plancha+film y sólo film

La nueva serie de enfardadoras monobloque semiautomáticas y automáticas con barra soldadora de film termorretráctil hace de la versatilidad su característica principal. En efecto, la serie BetaPack de SMIPACK es especialmente adecuada para empaquetar distintos formatos de botellas, latas, cajas, bandejas, botes, tarros y otros muchos productos para diferentes sectores: bebidas, conservas, químico, vinos, alcohólicos, cosméticos, detergentes, madera, textil, gráfico, etc. Con la serie BetaPack, SMIPACK responde a las más amplias necesidades del cliente y garantiza una excelente relación precio-calidad. El mercado del "packaging" es un sector en continua evolución, puesto que es muy sensible a los frecuentes cambios en las elecciones de compra de los consumidores. Para responder a la creciente demanda de envases más estables y resistentes, a menudo provistos de un soporte de cartón en la base del paquete, SMIPACK ha ampliado su gama de enfardadoras BetaPack y ha lanzado el nuevo modelo BP802ARV 280R- SP para el empaquetado de paquetes con plancha+film y sólo con film. La innovación tecnológica, fruto de años de investigación y desarrollo, también se ha aplicado a esta nueva línea de enfardadoras,

capaces de embalar productos tanto de base petaloide como de base plana, con un diámetro mínimo de 40 mm. Esta máquina, que alcanza una velocidad máxima de 18 ppm (*), es la solución ideal para una amplia franja del mercado del "packaging", y está disponible a un precio sumamente competitivo. En el modelo BP802ARV 280R- SP la plancha de cartón ondulado es retirada del almacén de cartones, de dimensión ajustable de 120x200 mm a 500x350 mm, por un dispensador vertical de tipo neumático. Gracias a una cinta de cadena independiente del ciclo de la máquina, la plancha se centra automáticamente y se coloca correctamente. La perfecta sincronía de los movimientos del empujador, del separador y de la cinta de conexión garantiza la colocación precisa de la plancha debajo del

producto, como previsto por el programa de empaquetado. Para completar la gama de empaquetadoras de la serie BetaPack, antes de finales del 2011 SMIPACK presentará al mercado el modelo BP802ARV 280R-P (sin separador), específicamente estudiado para empaquetar diferentes tipos de producto con diámetro mínimo de 40 mm, a una velocidad máxima de 18 ppm (*) y el modelo BP800ARV 230R-P, dedicado también al empaquetado con plancha+film o sólo film de distintos productos redondos (tanto de base petaloide como de base plana), rectangulares y ovals, de diámetro o profundidad mínima de 25mm, a una velocidad máxima de 12 ppm (*).

(*) en función del tamaño y del tipo de productos trabajados.



Medio Ambiente:

SMI obtiene la certificación

UNI EN ISO 14001:2004



■ Smigroup plantea todas sus estrategias de empresa teniendo en gran consideración el aspecto "Calidad y Medio Ambiente", consciente de que sólo una visión integrada de la organización y del territorio en el que opera le permitirá alcanzar el objetivo del crecimiento sostenible. Esta voluntad queda perfectamente definida y documentada en la "Política para la Calidad y el Medio Ambiente" establecida a nivel directivo, donde se resume la dedicación y el interés de SMI hacia todos los "actores" del proceso productivo de la empresa.

Como demostración de la atenta y puntual aplicación de dicha política, SMI ha activado un SGQ y un SGA -certificados por organismos de primordial importancia- de acuerdo, respectivamente, con las normas UNI EN ISO 9001:2008 y 14001:2004.

Las empresas del grupo SMI siempre se han caracterizado por su vocación hacia las soluciones innovadoras que, hoy más que nunca, apuntan inevitablemente a la calidad total y a la reducción del consumo energético. En efecto, las máquinas de empaquetado producidas por

SMI permiten utilizar materiales de embalaje mucho más ligeros que antaño. Esto se traduce, por ejemplo, en la necesidad de utilizar menos plástico en el proceso de producción de botellas PET o en el proceso de empaquetado en film termorretráctil, con las ventajas para el medio ambiente y para el "recibo de la luz" que de ello se deriva. Asimismo, los nuevos sistemas integrados de soplado, llenado y taponado de la serie ECOBLOC® Smiform se basan en una tecnología de llenado muy sofisticada, que permite llenar las botellas con precisión milimétrica y, por lo tanto, evita tener que derrochar valiosos recursos.

El ente francés AFNOR ha concedido a SMI la certificación de su Sistema de Gestión Ambiental como reconocimiento del cumplimiento de las normas UNI EN ISO 14001:2004.



■ Armonía entre ecología y actividad empresarial

Smigroup se ha fijado como objetivo conseguir un desarrollo sostenible creando una estrecha armonía entre la actividad empresarial y el respeto por el medio ambiente. Tener en cuenta el medio ambiente durante todas las fases del proceso productivo es esencial para crear una coexistencia entre las personas, la tecnología y la naturaleza, y poder ofrecer así una válida aportación a los clientes y

al desarrollo social. Estos objetivos quieren conseguirse ideando nuevos productos que minimicen su impacto en el medio ambiente y creando una serie de actividades que contribuyan a su protección. Las innovaciones tecnológicas son la clave del éxito y del crecimiento económico de Smigroup: un motivo más para monitorizar el impacto de cada nuevo producto en el medio ambiente a fin de realizar soluciones eficientes, económicas y, sobre todo, ecológicas.



■ El Grupo AFAQ-AFNOR

El Grupo AFAQ-AFNOR es uno de los organismos de certificación más importantes del mundo. Ha emitido más de 25.000 certificados en más de 60 países, y está especializado en la certificación de sistemas de gestión, de productos y de prestaciones de empresas que operan principalmente en el sector agroalimentario. Los consumidores cada vez están más atentos a la seguridad alimentaria, que impone a los productores del sector el uso de sofisticados sistemas para la trazabilidad de los lotes durante todas las fases del comercio internacional. Por consiguiente, para la industria "food&beverage" cada vez es más importante garantizar a sus clientes la

total integridad y la máxima calidad de los productos que lanzan al mercado y, para ello, es preciso adecuar las líneas de embotellado y empaquetado a los estrictos estándares de seguridad previstos por las normativas ISO. La certificación otorgada por AFAQ-AFNOR es la prueba ineludible del deseo de transparencia y calidad que siempre ha caracterizado a la actividad SMI.



Formación:

“Sólo a la sabiduría es a quien no se puede hacer injuria; no la podrá borrar la edad presente, ni la disminuirá la futura” (Séneca)



■ La centralidad de la formación es un principio irrenunciable de la visión empresarial de Smigroup. Es lo que asegura el desarrollo futuro y el “progreso del saber”. De estas consideraciones ha nacido la idea de acercar el mundo de la escuela al del trabajo, idea que se ha materializado en algunas iniciativas a las que se ha adherido el Instituto de Educación Superior “ISIS David Maria Turollo” de Zogno y, como no, SMI. Entre las iniciativas más significativas destacamos

los proyectos “Alternancia Escuela-Empresa”, “Industriémonos” y el “Curso de formación para técnicos mecatrónicos”; este último incluye una serie de lecciones en aula impartidas por project manager SMI. La sensibilidad hacia los temas sociales ha impulsado a los directivos de la empresa a apoyar a las escuelas locales, también con la donación de modernos instrumentos informáticos destinados a laboratorios de formación e instrucción, como, por ejemplo, una aula multimedia

equipada con 31 terminales PC para el diseño CAD. La nueva aula multimedia, que se inauguró el pasado 5 de febrero de 2011 con la presencia de las principales autoridades institucionales, empresariales y del mundo escolástico, se ha dedicado a Luigi Nava, fundador de SMI, infatigable trabajador y educador, que supo transmitir a sus hijos y a la plantilla empresarial la importancia de valores como el saber y el progreso.



Arriba: Ennio Nava, Consejero delegado de SMI, inaugura la nueva aula multimedia dedicada a su padre Luigi, fundador de la sociedad (Fotografía Andreato).

La dinamicidad de Smigroup siempre se ha basado en el principio de la "cultura del desarrollo", que ha encontrado en el territorio bergamasco un terreno fértil para afirmarse, gracias también a la provechosa colaboración con los institutos de formación técnica del territorio.



■ Utilizar la empresa como aula

Este es el objetivo principal del proyecto "Alternancia Escuela-Empresa", que ha permitido a los estudiantes del quinto curso del Instituto Turoldo adquirir valiosas competencias útiles para el mercado del trabajo. Ennio Nava, Consejero Delegado SMI, ha afirmado: "La alianza entre el saber y el trabajo cada día se estrecha más. Hasta hace algunos años el trabajo era principalmente manualidad, y por esto se registraba una salida anticipada de las escuelas para buscar inmediatamente un trabajo. Hoy ya no es así, por lo que es necesario que la formación sea cada vez más atenta. En esta transición cultural y social la escuela no puede dejarse sola, sino que ha de tener a su lado el territorio; la alternancia escuela-trabajo es un ejemplo concreto de un nuevo modo de entender la formación. El aprender trabajando -prosigue Ennio Nava- define a la escuela actual, que concibe la enseñanza como una participación directa capaz de apoyar las motivaciones personales de los estudiantes. Las experiencias de alternancia escuela-trabajo nos demuestran la gran importancia que reviste proporcionar a los jóvenes los instrumentos necesarios para enfrentarse autónomamente a sus recorridos vitales, y cuánto es útil relacionarlos con el mundo empresarial, que suelen conocer muy poco. SMI sostiene e incentiva estas experiencias que favorecen el conocimiento, educan para una actividad laboral y son factores de crecimiento y de madurez".

■ ESTAREMOS PRESENTES EN...



Düsseldorf
GERMANY
12-18 MAY



São Paulo
BRAZIL
7-10 JUNE



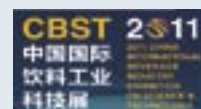
Bangkok
THAILAND
15-18 JUNE



Mexico City
MEXICO
21-24 JUNE



Las Vegas, NV
U.S.A.
26-28 SEPTEMBER



Beijing
CHINA
6-8 NOVEMBER



Nuremberg
GERMANY
7-11 NOVEMBER



Bogotá
COLOMBIA
8-11 NOVEMBER

Eventos feriales:

grandes expectativas para el 2011



■ El pasado 2010 ha finalizado bajo el emblema del éxito con una buena afluencia de visitantes al "SALON EMBALLAGE 2010", evento internacional que, cada dos años, se presenta como una de las citas más importantes de la industria del embalaje. Esta última edición ha introducido -entre las múltiples temáticas sectoriales- la importancia de las "soluciones verdes", tema de gran actualidad y desde hace años en la base

de la filosofía empresarial de Smigroup, para la que el desarrollo sostenible es uno de sus objetivos prioritarios. El éxito del evento parisino ha sido un factor de motivación para la programación de los eventos feriales del 2011, que están plagados de buenas ocasiones de encuentro y de negocios ya desde las primeras citas. A principios de año Smigroup participó en UPAKOVKA/UPAK ITALIA 2011, feria de gran tradición para el



empaquetado y el embalaje que tuvo lugar en Moscú del 25 al 28 de enero.

Los visitantes demostraron estar muy interesados por la máquina expuesta en el stand SMI, una estiro-sopladora rotativa modelo SR6, ideal para producir envases PET de 0,2 a 3 L con formas que van desde las más simples hasta las más innovadoras y complejas.

Desde hace algunos años otra cita irrenunciable para Smigroup es la feria argelina DJAZAGRO, Salón Internacional del Sector Agroalimentario que tuvo lugar este año del 11 al 14 de abril.

Con la experiencia que le brinda su presencia en el

mercado norteafricano, Smigroup ha confirmado su confianza en las perspectivas de crecimiento de esta zona exponiendo una enfardadora Smiflexi LSK 35/F, apta para el empaquetado con film termorretráctil de envases de plástico, metal y cristal en múltiples formatos, a la máxima velocidad de producción de 35 paquetes por minuto.

El crecimiento constante de las economías de México y Brasil ha animado a SMI a confirmar, un año más, su presencia como expositor en los dos eventos más importantes del sector del embalaje de estos países: EXPO PACK MEXICO y FISPAL TECNOLOGIA.

Desde hace años estas dos ferias son un polo de atracción para miles de visitantes que, durante el mes de junio, se reúnen en Ciudad del México y en Sao Paulo para admirar las últimas novedades tecnológicas de los grandes fabricantes internacionales.



■ INTERPACK 2011: el evento imprescindible del año

Seguridad, sostenibilidad, conveniencia y diseño: éstas son las temáticas clave alrededor de las cuales se desarrolla la edición 2011 de INTERPACK (Düsseldorf, 12-18 de mayo), evento que ocupa todo el espacio expositivo de Messe Düsseldorf.

Con más de 50 años de historia, Interpack se confirma como el evento internacional más importante del sector del embalaje. Así es, en 19 grandes pabellones miles de empresas de más de 50 países presentan lo mejor que la técnica puede ofrecer para el embalaje automático de productos "food & beverage", cosméticos, farmacéuticos, industriales y non-food.

Un cualificado programa de convenios y workshop permite a todos los operadores y visitantes profundizar, actualizarse e intercambiar experiencias sobre temas actuales: el congreso "Safe Food", en colaboración con la Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación (FAO), se centra en las técnicas de embalaje alimentario para la reducción del derroche de alimentos; el "Innovationparc Packaging", que versa sobre el tema

"Quality of Life"; y el "Metal Packaging Plaza", nuevo punto de encuentro internacional para los embalajes metálicos. También en esta edición 2011 Italia es el segundo país por número de expositores.

Smigroup elige INTERPACK como plataforma para la presentación oficial al gran público del nuevo sistema integrado de estirado-soplado, llenado, taponado y etiquetado de la serie ECOBLOC® PLUS de Smiform. Es una instalación innovadora de alto contenido tecnológico que satisface a la perfección las expectativas del mercado en términos de eficiencia productiva, reducción de los costes, ahorro energético y flexibilidad operativa. En el stand SMI el visitante puede observar el funcionamiento de la empaquetadora con film termorretráctil Smiflexi SK 350/F, ideal para el empaquetado de envases de plástico, metal o cristal en múltiples configuraciones de paquete. Un área del stand está dedicada a los productos de la marca SMIPACK, que presenta los distintos modelos de su vasta gama de empaquetadoras angulares y con barra soldadora.





SMI S.p.A. Headquarters

Via Piazzalunga, 30
IT-24015 San Giovanni Bianco (BG)
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209

SMI USA Inc.

Atlanta (GA) Office
Tel.: +1 404 7999929
Windsor (CT) Office
Tel.: +1 860 6889966
Fax: +1 860 6885577

SMI Centroamericana S.A. de C.V.

Tel.: +52 555 3569072
Fax: +52 555 3553571

SMI do Brasil Ltda

Tel.: +55 11 36015334
Fax: +55 11 36937603

SMI UK Rep. Office

Tel.: 8000 851023 (GB)
Tel.: 1800 553999 (IE)
Fax: 8000 851024 (GB)
Fax: 1800 553998 (IE)

SMI Polska Sp.z o.o.

Tel.: +48 60 6316622

OOO SMI Russia

Tel.: 7 495 7206797
Fax: + 7 495 7206797

SMI Romania S.r.l.

Tel.: +40 256 293932
Fax: +40 256 293932

SMI Machinery Beijing Co.Ltd

Guangzhou (PRC) Office
Tel.: +86 20 8439 6460
Fax: +86 20 8439 8391
Nanjing (PRC) Office
Tel.: +86 258 470 4716
Fax: + 86 258 470 4776

SMI Pacifica Pty Ltd

Tel.: +61 3 95843622
Fax: +61 3 95843633