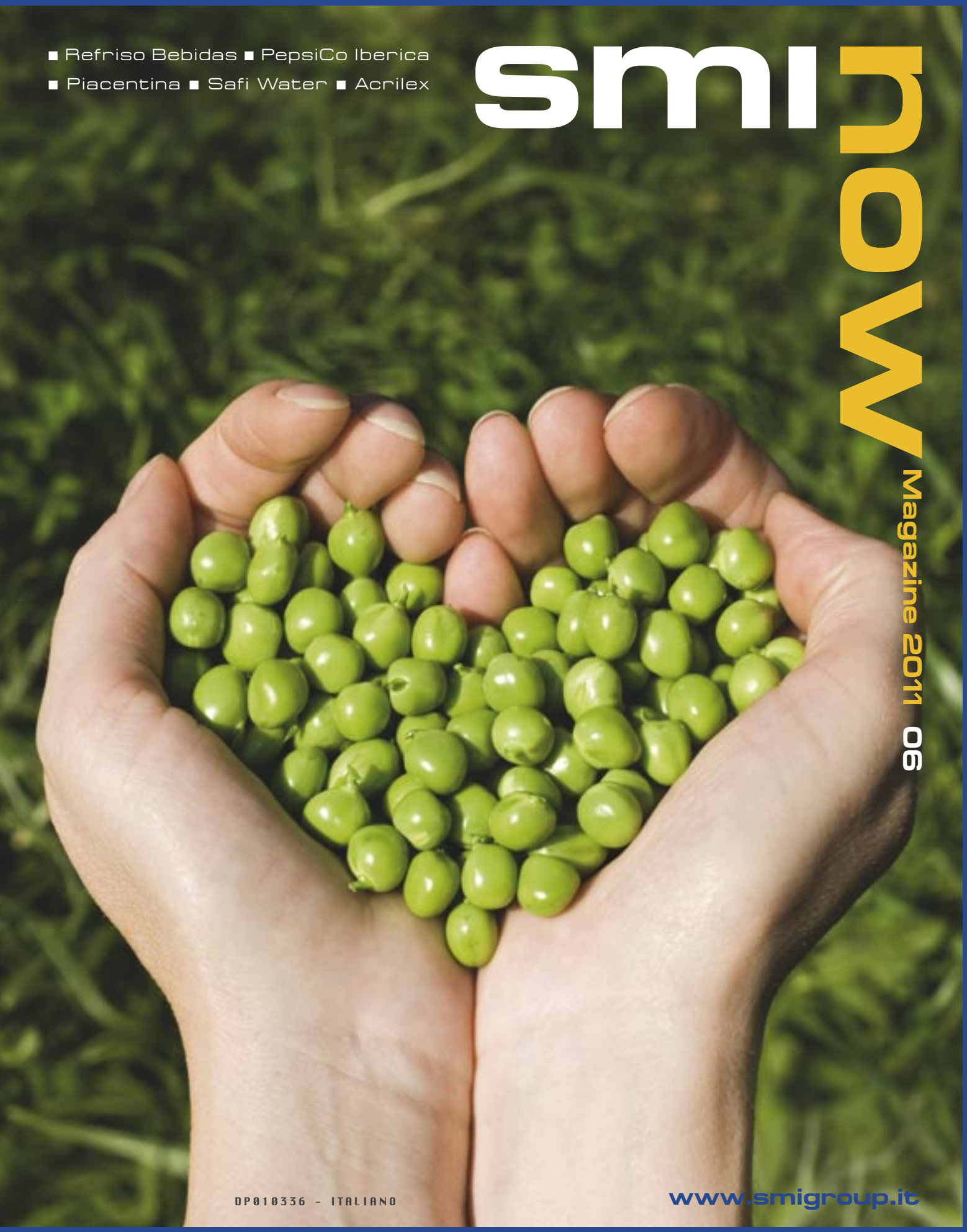
■ Refriso Bebidas ■ PepsiCo Iberica
■ Piacentina ■ Safi Water ■ Acrilex

smi now

Magazine 2011 06



DP010336 - ITALIANO

www.smigroup.it

Germania
Hong Kong
India
Italia
Giamaica
Giappone
Malesia
Messico
Marocco
Gran Bretagna
Spagna
NATI PER SUPERARE LE VOSTRE ASPETTATIVE.
Professionalità e impegno sono alla base dei servizi globali offerti da DHL Express. Il nostro obiettivo è contribuire al successo dei nostri clienti grazie a servizi su misura per il loro business. Qualunque cosa dobbiate spedire, in qualsiasi momento, potete sempre contare su DHL.
www.dhl.com/impegno
EXCELLENCE. SIMPLY DELIVERED.
DHL
Deutsche Post DHL – The Mail & Logistics Group

sminow

Editorial

> “Tecnologie innovative in armonia con l’ambiente”

Nel 2010 Smigroup ha saputo mantenere e rafforzare la propria posizione di mercato, mitigando gli impatti negativi della crisi economica che ha caratterizzato il mercato mondiale dal 2007 in poi.

L’anno appena trascorso ha visto le aziende del nostro gruppo assumere un ruolo ancora più importante, rispetto al passato, nello sviluppo di tecnologie innovative, migliorando l’equilibrio tra crescita economica, protezione dell’ambiente, risparmio energetico e responsabilità sociale.

I progetti che sviluppiamo in SMI mirano a conseguire risultati tecnicamente all’avanguardia, che siano però compatibili da ogni punto di vista con i più stringenti parametri di compatibilità economica e ambientale dei processi produttivi a cui sono preposti.

Oggi non è più sufficiente proporre all’industria del settore “food & beverage” impianti e macchinari ad elevato contenuto tecnologico, perché, oltre a questo aspetto, i nostri clienti vogliono soluzioni che siano “innovative” anche nel raggiungimento di obiettivi imprescindibili quali la sostenibilità ambientale, economica ed energetica delle loro produzioni.

Crediamo di aver messo a punto una serie di prodotti in grado di soddisfare adeguatamente queste esigenze, tra i quali, ad esempio, il nuovo sistema ECOBLOC® PLUS della divisione Smiform, di cui parliamo nella sezione “innovation” di questo numero di “sminow”.

L’ECOBLOC® PLUS è un impianto di ultimissima generazione che riunisce in una sola macchina le funzioni di stiro-soffiaggio, riempimento, tappatura ed etichettatura di contenitori PET, ottimizzando gli ingombri, l’efficienza e i consumi.

L’impegno di Smigroup verso l’ambiente è anche dimostrato dall’ottenimento da parte di SMI della certificazione UNI EN ISO 14001:2004; ciò testimonia come un’azienda di produzione di macchinari industriali come la nostra possa gestire con successo le proprie attività in perfetta sintonia con il territorio circostante e in linea con le esigenze di sviluppo dei propri clienti.

La salvaguardia dell’ecosistema in cui viviamo è diventata ormai un imperativo per ogni attività umana; solo reimpostando il proprio lavoro per soddisfare questa nuova, impellente necessità, le imprese potranno continuare a crescere e progredire.

SMI è pronta a fare le sua parte in questa grande sfida, che è anche un’immensa opportunità di miglioramento collettivo.

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

sminow | magazine

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.

smigroup

in questo nu

INSTALLATION

6. Brasile: Refriso Bebidas

12. Spagna: Compañia de Bebidas PepsiCo

20. Italia: Piacentina Srl

28. Egitto: Safi Water National Company

36. Brasile: Acrilex

INNOVATION

44. Progetto "SACS":
la linea compatta che fa risparmiare e rispetta l'ambiente

50. Fardellatrici SK "HS - High Speed":
velocità e precisione ai massimi livelli

54. Smipack:
Le nuove soluzioni per il confezionamento automatico in continuo

INFORMATION

58. Ambiente: SMI ottiene la certificazione UNI EN ISO 14001:2004

60. Formazione: progetto "Alternanza Scuola-Impresa"

62. Eventi fieristici:
grandi aspettative per il 2011

Food: un comparto che sembra non conoscere crisi, né in Italia né all'estero, soprattutto per quanto riguarda il cibo in scatola. L'industria alimentare, che è anche il maggior utilizzatore di imballaggi, è fortemente impegnata a ridurne l'impatto ambientale, evitando l'overpackaging e chiedendo imballi più leggeri con immutate caratteristiche tecniche.

ECOBLOC® PLUS:
sistema integrato di stiro-soffiaggio, riempimento, tappatura ed etichettatura

>> PAG.44

Armonia tra ecologia e attività aziendale

SMI ha ottenuto dall'ente francese AFNOR la certificazione del proprio Sistema di Gestione Ambientale, che ne ha riconosciuto la conformità alle norme UNI EN ISO 14001:2004.

>> PAG.58

Refriso Bebidas.

SETTORE WATER & CSD

Refriso Bebidas

Sorocaba, SP, Brasile

›› stiro-soffiatrice SMIFORM SR 10

›› fardellatrice SMIFLEXI LSK 35 F

I mille gusti del Brasile

La maggioranza dei marchi di bibite gassate prodotti in Brasile ha come ingrediente base un frutto, un seme o un estratto che deriva da piante coltivate localmente.

In questo grande Paese sudamericano, infatti, esiste una varietà eccezionale di frutta, gran parte della quale viene utilizzata per la produzione industriale di succhi di frutta e bevande gassate. Basti pensare alle bevande a base di "guaranà", che derivano da un seme coltivato nella foresta amazzonica, i cui consumi in Brasile superano quelli delle bevande a base di cola. Il Brasile è il terzo più grande mercato mondiale per il consumo di "carbonated soft drinks", favorito anche dal suo clima caldo. D'altra parte, cosa c'è di meglio che sorseggiare una fresca bibita a base di cocco, guaranà, soda, cola o altro in una caldissima giornata? In Brasile c'è veramente l'imbarazzo della scelta ed ognuno può trovare il prodotto che meglio soddisfa il proprio palato.

Uno dei protagonisti di questo enorme "business" si trova a Sorocaba, cittadina vicina a San Paolo del Brasile, dove ha sede la società Refriso Bebidas. Per incrementare la capacità della linea PET per bottiglie da 2 litri, l'azienda brasiliana ha recentemente acquistato da SMI una stiro-soffiatrice Smiform SR 10 e una fardellatrice Smiflexi LSK 35F, in grado di raggiungere velocità di produzione di 18.000 bottiglie / ora e 35 pacchi / minuto rispettivamente.

Refriso Bebidas

e la diversificazione del prodotto

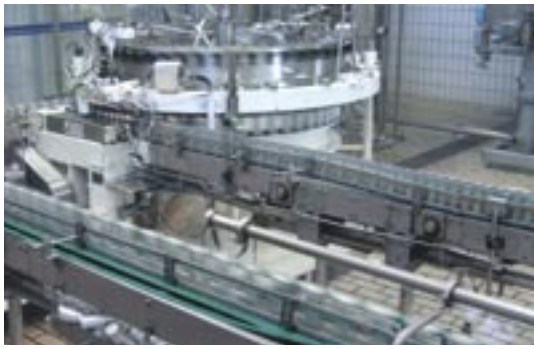
Non è un caso che Refriso Bebidas occupi una posizione di rilievo tra i produttori di bibite gassate in America Latina. L'azienda ha saputo cogliere le opportunità offerte dal mercato e far fronte alla crescente domanda di bevande gassate registrata in Brasile negli ultimi anni. La grande professionalità e l'eccellente know-how sono stati i fattori determinanti che hanno permesso alla società Refriso Bebidas di ampliare la propria struttura, installando sistemi di produzione di ultima generazione e macchinari ad elevato contenuto tecnologico.
Di fronte ad un mercato sempre più esigente, Refriso ha saputo ben diversificare il portafoglio prodotti, che oggi include numerosi marchi di bibite gassate, cole, energy drinks, succhi di frutta e altre bevande. Il marchio "Bacana" è tra quelli di maggior successo dell'azienda brasiliana e

comprende bibite gassate di numerosi gusti diversi (cola - cola light - guaranà - limone - tutti frutti - uva, solo per elencarne alcuni).
I prodotti a marchio "Vedete", "Kiko", "Original" offrono una gamma altrettanto ricca di bevande al gusto di cola - guaranà - uva - Abacaxi - ecc.), mentre i prodotti della linea "Red Night", "All Night", "Xapuri" e "Cachoeira" sono tra i preferiti dai giovani.

Smi e Refriso Bebidas:

la tecnologia al servizio del cliente

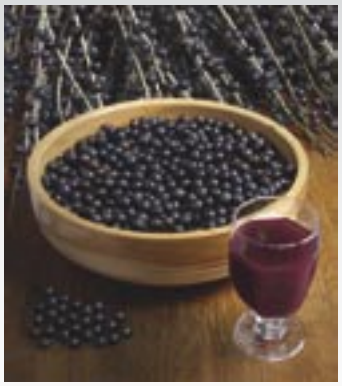
L'azienda Refriso (Refrigerantes Sorocaba Ltda) ha acquisito una consolidata esperienza nella produzione e nel confezionamento di un'ampia gamma di bibite analcoliche dai gusti particolari. I macchinari installati negli stabilimenti di imbottigliamento della società brasiliana utilizzano le tecnologie più avanzate in termini di flessibilità, affidabilità ed efficienza: fattori chiave per poter facilmente adattare la capacità produttiva e il mix di prodotto dei diversi marchi commerciali del gruppo in base alle richieste e alle preferenze del mercato, con bassi costi operativi e ottimale utilizzazione degli impianti.
Il sistema di produzione è totalmente automatizzato e garantisce rapidi passaggi da un contenitore all'altro e da una configurazione di pacco all'altra.
Per potenziare la produzione delle bottiglie PET da 2 litri, destinate all'imbottigliamento dei prodotti a marchio "Bacana", Refriso Bebidas si è affidata alla competenza tecnica di SMI, scegliendo una stiro-soffiatrice a 10 cavità della serie Smiform SR; per l'imballaggio di fine linea l'azienda brasiliana ha optato per una fardellatrice Smiflexi LSK 35F, che confeziona bottiglie PET da 2L in pacchi di film termoretratto nel formato 3x2; la macchina è comunque in grado di imballare anche contenitori di altro genere già utilizzati dalla società brasiliana, come le lattine di alluminio.
La qualità totale dei prodotti offerti sul mercato e la soddisfazione dei clienti sono tra le priorità della "mission" di Refriso Bebidas. Per queste ragioni tutte le bevande che



escono dagli stabilimenti della società sono sottoposte a continui controlli qualitativi da parte di un'apposita equipe tecnica. Altrettanta attenzione è dedicata alla scelta delle materie prime e dei fornitori, due fattori essenziali per migliorare l'efficienza del processo produttivo e per mantenere alto il livello qualitativo dei prodotti offerti.

SMI do Brasil, la filiale locale di SMI, ha svolto un ruolo fondamentale nel consigliare a Refriso la soluzione ideale per le esigenze di produzione presenti e future; la scelta di una soffiatrice Smiform SR 10 e di una confezionatrice Smiflexi LSK 35F testimonia l'importanza attribuita da Refriso all'innovazione tecnologica e alla versatilità operativa dei propri impianti.

Gli usi del guaranà



Gli indios hanno sempre considerato il "guaranà" un elisir di lunga vita; una pianta del massimo valore, che forniva loro cibo e mezzi per curare le malattie, alleviare i dolori e aumentare la resistenza fisica, in virtù delle sue proprietà toniche e stimolanti.

Ne venivano utilizzati esclusivamente i semi, che ogni tribù usava in base ad una propria "ricetta". La tradizione vuole che si raccolgano i grappoli di frutti semi-aperti e si mettano in contenitori pieni d'acqua fredda per estrarne l'epicarpo. Dopo la pulizia, l'estratto è tostato a fuoco lento e ridotto in polvere, a cui si aggiunge un po' d'acqua per formare una pasta omogenea; da questo impasto si ricavano delle forme a "panetto", affumicate al fuoco di legni resinosi. Il panetto così ottenuto si grattugia al momento del bisogno.

Il "guaranà" è ampiamente utilizzato nell'America meridionale per la preparazione di una famosa bibita, leggermente frizzante, chiamata con lo stesso nome, che soprattutto in Brasile è sinonimo di "soda"; la bevanda è simile nell'aspetto e nel gusto alle bibite a base di cola, esercita un leggero effetto stimolante e ha un sapore dolce. Come medicinale, è disponibile in compresse, in bastoncini e, meglio ancora, in polvere. Tutt'oggi il "guaraná" è utilizzato per migliorare la concentrazione, la resistenza fisica e mentale e l'apporto di energia all'organismo.

LA PAROLA AL CLIENTE - Intervista a Edson Silveira Mello, Direttore di produzione di Refriso Bebidas

Qual è la chiave del successo di Refriso Bebidas in Brasile?

"Indubbiamente il nostro impegno continuo nel migliorare la qualità dei prodotti che offriamo. Nell'ottica di soddisfare nel modo migliore le aspettative dei consumatori finali, la nostra azienda è da sempre molto attenta ai cambiamenti nelle tendenze e richieste del mercato. Solo da un'attenta analisi di ciò che avviene nelle scelte di acquisto dei consumatori possiamo capire che cosa il mercato si aspetta da noi oggi e domani.**"**

Quali caratteristiche deve avere un fornitore per soddisfare gli standard qualitativi della vostra azienda?

"Per ciò che concerne la partnership con i nostri fornitori, la principale esigenza di Refriso riguarda il servizio offerto per l'assistenza tecnica post-vendita e la disponibilità di ricambi. A tutti i nostri fornitori richiediamo macchine innovative, dotate di tecnologia di ultima generazione e un adeguato supporto di assistenza tecnica. Non possiamo permetterci, infatti, che un servizio di bassa qualità comprometta l'efficienza del nostro apparato produttivo e metta a rischio il livello qualitativo dei nostri prodotti.**"**

Quali sono i fattori che hanno spinto Refriso Bebidas a investire nell'acquisto di una stiro-soffiatrice Smiform SR 10?

"Eravamo già clienti di Smipack, società controllata da SMI, e abbiamo avuto modo di conoscere la serietà e l'affidabilità di questo importante gruppo italiano specializzato nelle macchine per il "packaging". SMI rappresenta una valida alternativa ad altri fornitori del settore che operano in Brasile, poiché propone macchinari e sistemi altamente innovativi con un rapporto qualità/prezzo tra i migliori sul mercato. Siamo certi che la partnership rafforzatasi con l'acquisto della stiro-soffiatrice Smiform SR10 e della fardellatrice Smiflexi LSK 35F sia solo l'inizio di una lunga e proficua collaborazione tra Refriso e SMI.**"**

Quanto è importante l'innovazione per la vostra azienda?

"L'innovazione fa parte della "mission" di Refriso, che è costantemente alla ricerca della miglior tecnologia disponibile a prezzi competitivi. I benefici che ricaviamo dall'applicazione di questa strategia si trasmettono ai nostri clienti finali, che possono facilmente reperire sul mercato prodotti di fascia alta dall'ottimo rapporto qualità / prezzo.**"**

Quanto conta per Refriso la presenza diretta di SMI in Brasile tramite la filiale SMI do Brasil?

"La presenza diretta di SMI nel nostro Paese ha rappresentato uno dei fattori chiave nel processo decisionale che ha portato alla scelta di questo fornitore. Per la nostra organizzazione, come pure per ogni altra realtà industriale che si avvale di macchinari provenienti da un altro continente, è fondamentale poter contare su una presenza locale stabile del fornitore. Il fatto di poter disporre in qualunque momento di un supporto tecnico "vicino a casa" è di vitale importanza per mantenere un elevato tasso di efficienza e sfruttamento degli impianti, soprattutto nel caso in cui abbiamo urgente bisogno di pezzi di ricambio. Da questo punto di vista, la presenza di SMI do Brasil è fonte di fiducia e serenità nello svolgimento quotidiano del nostro lavoro.**"**

Le bibite a base di "guaranà" tra miti e curiosità

La storia del "guaranà" è molto antica. Per molti secoli, questa pianta rampicante sempreverde, che può raggiungere un'altezza di quindici metri, è stata considerata sacra dalle tribù degli indios dell'Amazzonia; per via del suo "strano" frutto, senza il quale la pianta sarebbe passata inosservata, è sempre stata al centro di leggende, miti e racconti. Nei tempi antichi una di queste leggende aveva per protagonista Cereaporanga, una ragazza dall'aspetto e dall'animo gentile, protetta dalla dea della bellezza e della vita. Si narra che un giorno Cereaporanga si innamorò di un valoroso guerriero di una tribù nemica. I due innamorati, che non sarebbero mai riusciti a far cessare l'odio che esisteva da anni tra le due tribù rivali, decisero di fuggire insieme per vivere felici. Nella fuga Cereaporanga incontrò un serpente anaconda ferito e, nonostante il pericolo, il suo dolce cuore la spinse ad aiutare e curare l'animale; a causa di questa «sosta», però, i guerrieri della sua tribù riuscirono ad avvicinarsi sempre di più ai due fuggitivi. Certa che il suo uomo sarebbe stato catturato e ucciso, Cereaporanga fece con lui un patto di amore e di morte, chiedendo al grosso serpente di stringerli nel loro ultimo abbraccio. Gli indios della sua tribù, vedendo i due innamorati avvinti nel loro ultimo gesto d'amore, si disperarono per la morte incombente della loro protetta e chiesero aiuto alla dea della bellezza e della vita affinché almeno lo spirito della donna non li abbandonasse. La dea, commossa dal gesto di Cereaporanga, fece nascere dai suoi occhi una pianta, il "guaranà" appunto, i cui frutti sembrano, all'aprirsi, due splendidi occhi neri, proprio come quelli della fanciulla più bella.

PepsiCo Iberica.

SETTORE ACQUA & CSD

Compañia de Bebidas S.A

Gruppo PepsiCo.

Echavarri Viña, Spagna

›› fardellatrice SMIFLEXI SK 1202HS P

Il settore dei CSD (bibite analcoliche) è stato il primo ad industrializzare le operazioni di imbottigliamento e confezionamento, adottando processi sempre più innovativi per la gestione della struttura produttiva, della distribuzione e delle tecniche di imballaggio. La scelta del "packaging" corretto, in particolare, è di fondamentale importanza per il successo di un prodotto "beverage", poiché tutte le aziende del settore utilizzano una gran varietà di contenitori (bottiglie di vetro, PET, lattine metalliche, ecc.) da imballare in svariate tipologie di confezioni, tra cui fardelli in film termoretraibile, scatole di cartone, cluster pack, ecc. Inoltre, le preferenze e le aspettative dei consumatori sono in continua evoluzione, imponendo ai produttori di soft drinks l'allestimento di linee di imbottigliamento molto flessibili per adattarsi velocemente alle tendenze del mercato. Tale esigenza ha spinto la "Compañia de Bebidas PepsiCo" ad installare nei propri stabilimenti di produzione una nuova fardellatrice Smiflexi SK 1202 HS P, progettata per il confezionamento di lattine ad altissima velocità.

Il Gruppo PepsiCo

punta all'alta velocità e alla flessibilità

Ogni giorno, in tutto il mondo, centinaia di milioni di consumatori indirizzano le proprie scelte d'acquisto verso le bibite gassate. L'enorme successo di questo tipo di bevande ha notevolmente accresciuto le responsabilità delle aziende produttrici, che devono trovare l'equilibrio tra le richieste dei consumatori per prodotti sani e salutari e le esigenze interne in termini di strategie marketing, contenimento dei costi, espansione della quota di mercato, ecc.
L'azienda spagnola "Compañia de Bebidas PepsiCo" ha recentemente acquistato una nuova fardellatrice Smiflexi della serie SK HS, per potenziare, con macchinari d'avanguardia, la linea di imballaggio secondario di bibite in lattine da 33cl.
Si tratta di un investimento considerevole, che ha portato all'installazione di una linea automatica di nuova generazione per operazioni ad alta velocità; l'impianto consente il confezionamento (sia in singola che in doppia pista) di lattine di metallo in pacchi di film termoretratto (con o senza falda) secondo un numero elevato di configurazioni differenti: 2x2, 3x2, 4x2, 4x3, 6x3, 6x4, 7x4, 7x5 e 8x4. Una scelta tecnologica d'avanguardia, che consente di soddisfare senza problemi l'aumento di produzione dovuto alla crescente domanda del mercato di soft drinks in lattina e di rispondere alle richieste di elevata flessibilità in termini di "packaging" finale. Un investimento fondamentale per Compañia de Bebidas PepsiCo, che permette a quest'azienda spagnola di preservare l'altissima qualità del prodotto, nel massimo rispetto dell'ambiente e in posizione di market leader.

In alto: *Lo staff tecnico di Compañia de Bebidas in visita alla SMI, incontra il personale commerciale e di assistenza post-vendita.*

Il packaging:

un'importante strategia di marketing

La flessibilità operativa delle proprie linee di imbottigliamento è un fattore chiave per la società Bebidas PepsiCo; utilizzare, infatti, una sola confezionatrice per imballare una vasta gamma di prodotti in molteplici configurazioni di pacco è indubbiamente una scelta vantaggiosa dal punto di vista economico. La nuova confezionatrice SK 1200 HS P di Smiflexi consente inoltre di incrementare la capacità produttiva della linea fino a 120.000 cph. L'intero ciclo produttivo è completamente automatizzato e studiato per ridurre al minimo i tempi di cambio formato. L'azienda spagnola crede molto nello sviluppo del proprio "business" e, per questo, fa continui investimenti in macchinari tecnologicamente avanzati: durante questo percorso di innovazione e crescita, Bebidas Pepsico si è affidata alla professionalità di SMI, con la quale collabora dal lontano 1998, anno in cui fu installata la prima confezionatrice di questo OEM italiano.

Per rispondere prontamente alle richieste dei propri clienti per macchine sempre più flessibili e versatili, SMI investe continuamente nella ricerca e nello sviluppo di progetti innovativi, come la nuova serie "SK HS (High Speed)" di fardellatrici Smiflexi

PepsiCo Iberica

PepsiCo, Incorporated è una società multinazionale con attività diversificate nella produzione, nel marketing e nella vendita di un'ampia gamma di bevande e di prodotti alimentari. La società fu fondata nel 1898 con il nome di "Pepsi Cola Company", diventando PepsiCo nel 1965 quando si fuse con Frito-Lay. PepsiCo acquistò Tropicana nel 1998 e Quaker-Oats nel 2001. Oltre al marchio Pepsi-Cola, l'azienda americana possiede anche i marchi Gatorade, Frito-Lay, SoBe, Naked, 7Up e Tropicana, distribuiti in oltre 200 Paesi in tutto il mondo; nel 2009 la multinazionale PepsiCo ha fatturato 43,3 miliardi di USD, impiegando 285.000 persone.

PepsiCo Iberica è la divisione di PepsiCo che opera in Spagna e Portogallo. Si tratta di una delle principali divisioni commerciali dell'azienda statunitense, con due sedi principali (Madrid e Vitoria), quattro stabilimenti di produzione nella penisola iberica e una forza lavoro di oltre 3.500 addetti.

in grado di confezionare lattine di diverse dimensioni in molteplici configurazioni alla velocità massima di 450 pacchi / minuto (in funzione del formato e delle dimensioni del contenitore da imballare).
La tecnologia innovativa delle nuove SK 1200/1202 HS, unitamente al sistema di confezionamento fluido e del tutto automatizzato tipico di tutta la gamma SK, assicura ai clienti SMI altissime prestazioni in termini di affidabilità del processo, qualità del pacco finale, abbattimento dei costi operativi e risparmio energetico.
Nella zona d'ingresso della macchina, le spinte del prodotto in accumulo sono gestite in modo ottimale grazie a un nastro trasportatore composto da due moduli da 2 metri l'uno, ognuno dei quali è provvisto di propria motorizzazione.
Le fardellatrici Smiflexi SK 1200/1202 HS sono dotate di un sistema automatico per il cambio formato che riduce al minimo le regolazioni manuali, facilitando notevolmente il lavoro dell'operatore macchina.
Il "design" dei modelli SK HS è ergonomico e funzionale e consente all'operatore di eseguire facilmente tutte le attività connesse all'utilizzo e manutenzione dell'impianto, nel pieno rispetto dei più elevati standard di sicurezza; ad esempio, il "magazzino cartoni a pozzo" è stato concepito per facilitare le operazioni di carico, rendere più lineare e fluida l'alimentazione dei cartoni (minori spinte), effettuare il carico automatico tramite robot (opzionale) ed incrementare, mediante moduli aggiuntivi, la lunghezza dei magazzini per disporre di maggior autonomia.
Un elemento estremamente innovativo delle confezionatrici Smiflexi della serie SK HS è rappresentato dal nuovo tunnel di termoretrazione per lattine, dotato di appositi dispositivi per la termoretrazione laterale dei fardelli. Il flusso d'aria calda è, infatti, indirizzato anche ai lati dei pacchi in transito nel tunnel; ciò consente di migliorare la qualità della termoretrazione laterale, ottenendo al termine del processo confezioni finali esteticamente perfette.

Pepsi

e la sostenibilità ambientale

- Ridurre i consumi energetici, e di conseguenza l'inquinamento ad essi connesso, dovrebbe essere l'imperativo morale di tutte le aziende, soprattutto delle più grandi. PepsiCo è impegnata già da molti anni in una più corretta gestione delle proprie risorse.

Ad esempio, a due anni dal lancio del progetto "Path to zero", volto alla riduzione dei consumi di acqua ed energia e alla diminuzione dei rifiuti legati ai processi

Il premio capitale verde europea

EUROPEAN GREEN CAPITAL

"Capitale verde europea" è un'iniziativa della Commissione Europea, che premia ogni anno una città dell'UE all'avanguardia in fatto di soluzioni per la vita urbana rispettose dell'ambiente. La giuria incaricata di assegnare il premio si avvale di 11 indicatori ambientali per valutare la capacità delle città candidate di raggiungere livelli elevati di tutela ambientale, il loro impegno per conseguire obiettivi sempre più ambiziosi in fatto di sviluppo sostenibile e la possibilità di fungere da modello per le altre città europee. Stoccolma e Amburgo sono state le prime città ad aggiudicarsi il titolo. Stoccolma nel 2010 e Amburgo nel 2011.

di produzione, il celebre marchio di bevande ha deciso di rendere noti i risultati ottenuti in termini di sostenibilità.
Oltre all'ambizioso obiettivo di diventare "fossil fuel free" entro il 2023, l'azienda americana si è impegnata in primo luogo nella riduzione degli imballaggi inquinanti, sostituendo gran parte dei materiali prima utilizzati con prodotti sostenibili e biodegradabili.
Dal 2008 ad oggi, è stato inoltre registrato un calo del consumo energetico, cui ha fatto seguito la diminuzione della quantità di rifiuti portati in discarica e dell'utilizzo d'acqua.
La salute e la sostenibilità fanno infatti parte del DNA del Gruppo Pepsi, che attribuisce un ruolo prioritario alle innovazioni tecnologiche in quanto

Vitoria-Gasteiz è la "Capitale verde europea" per il 2012

Vitoria-Gasteiz, capoluogo della comunità autonoma dei Paesi Baschi e della provincia di Álava, è stata dichiarata vincitrice del premio "Capitale verde europea" per il 2012. Il premio, istituito dalla Commissione Europea, incoraggia le città a migliorare la qualità della vita, tenendo sistematicamente conto dell'ambiente nella pianificazione urbana. Il premio è una vetrina dell'impegno e dell'innovazione che consentirà in futuro di crescere e progredire, poiché la risistemazione "verde" delle città favorisce lo sviluppo sostenibile a livello mondiale. Il premio è stato motivato dal fatto che Vitoria "ha compiuto notevoli progressi nella trasformazione ecologica di un ambiente urbano tradizionale. Il centro della città è circondato dalla "cintura verde", un'area semi-naturale in parte recuperata mediante la bonifica di zone degradate. In tal modo tutti i 250.000 abitanti della città dispongono di uno spazio verde aperto nel raggio di

300 metri dalla propria abitazione. Le autorità locali hanno fatto scelte lungimiranti per sostenere e accrescere la biodiversità e i servizi ecosistemici, assicurando il monitoraggio della flora e della fauna e riducendo il più possibile la frammentazione degli habitat. La città è riuscita a gestire con successo la penuria d'acqua riducendone costantemente il consumo nel corso dell'ultimo decennio; ciò è stato possibile grazie a numerosi investimenti per migliorare il rifornimento, ridurre le perdite e promuovere un consumo sostenibile".

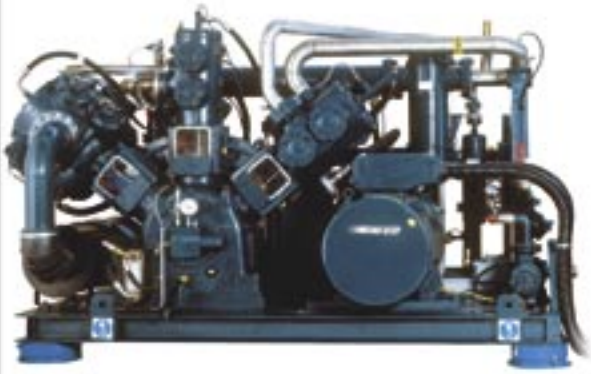
A proposito di Vitoria-Gasteiz

La città fu fondata nel 1181 accanto al villaggio di Gasteiz, con il nome di Nueva Vitoria, dal re di Navarra Sandro VI il Saggio. Poco dopo la fondazione, la località assunse la denominazione ufficiale castigliana di Vitoria-Gasteiz. Quando nel 1978 anche le denominazioni in basco furono rese ufficiali, il nome rimase uguale nelle due lingue.
La città è divisa in due parti: quella antica in alto sulla collina e quella moderna in basso. Quest'ultima è in continuo sviluppo per la recente industrializzazione dell'area, basata essenzialmente sulla nascita di piccole e medie imprese e sulla presenza di alcune società multinazionali. La posizione strategica di Vitoria, posta sulla via di collegamento più breve fra la Castiglia e il Nord Europa, ha fatto di questa città un attivissimo centro commerciale sin dai tempi più antichi. Lo sviluppo artigianale e industriale conobbe un forte impulso soprattutto nei secoli XIX e XX. La città è caratterizzata da un centro storico ben curato e salvaguardato, giudicato fra i migliori del nord della penisola iberica e, per questo, nel 1987 dichiarato di interesse nazionale.

validi strumenti in grado di ridurre i consumi di energia, acqua e materiali d'imballaggio.
Le imprese sostenibili possono così tagliare i costi, guidare l'innovazione, ridurre i rischi, motivare i dipendenti, aiutare i clienti al dettaglio e aumentare la fedeltà dei consumatori.
Ad Echevarri Vina, Vitoria, questo principio assume un ruolo ancora maggiore, poiché c'è una particolare attenzione da parte di imprese e comunità nei confronti delle tematiche ambientali, quale elemento fondamentale per migliorare la qualità della vita. Questo impegno è stato recentemente premiato dalla Commissione Europea, che ha dichiarato Vitoria-Gasteiz "capitale 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.

SETTORE FOOD

Piacentina Srl

Polo di Podenzano (PC), Italia

›› fardellatrice SMIFLEXI SK 600 T

›› confezionatrice SMIFLEXI MP 300

›› nastri trasportatori

I vantaggi della logistica integrata

Per l'industria agroalimentare la "logistica integrata" riveste un ruolo sempre più importante, poiché garantisce un approccio estremamente flessibile: tutte le fasi del processo produttivo, a partire dalla fornitura delle materie prime fino al consumo del prodotto da parte del singolo acquirente sono accuratamente pianificate, organizzate e controllate.

La logistica integrata è la chiave del successo della società Piacentina Srl, che ha ottimizzato tutte le fasi ed i passaggi da un operatore all'altro all'interno della filiera del prodotto.

Dal deposito al trasporto...

Piacentina leader nella logistica integrata.

Piacentina Srl, con sede a San Polo di Podenzano (Piacenza), è nata nel 2003 dall'unione di tre realtà: le cooperative San Martino Scrl, il Consorzio Cores e il socio privato Cristina Dodici. L'azienda, in soli otto anni di attività, ha raggiunto una posizione di leadership nel settore del "co-packing" delle conserve alimentari; nel frattempo lo staff è passato dai due dipendenti degli esordi agli attuali 43 lavoratori interni e 20 esterni.

Piacentina opera nell'ambito della logistica agro-industriale con base a Cortemaggiore e, sin dall'inizio della propria attività, ha saputo proporre ai propri clienti soluzioni di gestione integrata del ciclo logistico, partendo dal deposito dei prodotti semilavorati fino al trasporto delle confezioni realizzate, passando per tutte le fasi intermedie di "packaging", "picking", normalizzazioni e preparazione dell'ordine.

L'azienda si è sviluppata notevolmente negli ultimi anni e nel 2004 ha avviato la costruzione di un impianto ex-novo di 14.000 mq con caratteristiche uniche; sempre nell'ottica di offrire un servizio "chiavi in mano", è stato inoltre ampliato lo stabilimento di Alseno per la gestione del deposito e della preparazione ordini.

La soddisfazione del cliente

come priorità irrinunciabile

L'attenta considerazione delle esigenze delle varie fasce di clientela ha portato la società piacentina a realizzare un impianto veramente innovativo, che riunisce in un solo luogo la gestione di tre attività normalmente separate: lo stoccaggio del prodotto "grezzo", cioè non etichettato; il confezionamento secondario; la preparazione e spedizione dell'ordine. Per la realizzazione di questo progetto, Piacentina srl ha acquisito un nuovo sito logistico in località S. Polo di Podenzano, con una superficie complessiva di 70.000 mq (di cui 35.000 mq coperti), magazzini dedicati al trattamento delle conserve alimentari e un reparto di confezionamento formato da quattro linee di produzione.

L'azienda si propone come partner ideale per i produttori "food" che intendono gestire in "outsourcing" la fase del "packaging" secondario, fornendo ai propri clienti un servizio personalizzato e logisticamente ottimizzato, grazie anche alla vicinanza degli stabilimenti di Piacentina alle principali arterie autostradali.

Sul piano operativo, gli impianti della società sono in grado di coprire l'intero ciclo logistico legato alle fasi successive al confezionamento primario: gestione informatica dei flussi; deposito; confezionamento; movimentazione delle merci; trasporto e consegna all'utilizzatore finale.

L'attività di produzione di Piacentina si contraddistingue per la gran varietà di prodotti trattati: non solo marchi diversi (Cirio, Valfrutta, De Rica, per citarne alcuni) o prodotti differenti (piselli, mais dolce, fagioli, ecc.), ma soprattutto tipi diversi di contenitori (vasetti di vetro, lattine, ecc.) da imballare in molteplici configurazioni di pacco: fardelli in solo film, vassoio + film, falda piana

"NEW TS" Tray Stacker

E' un dispositivo che sovrappone su due o più strati contenitori di plastica, metallo o vetro confezionati in vassoi o falde di cartone oppure senza alcun supporto (solo per lattine di tipo incastrabile), con eventuale successivo imballo in film termoretraibile. Il NEW TS di Smiflexi può essere installato sulle confezionatrici in film termoretraibile della serie SK, sulle cartonatrici della serie WP e sulle macchine combinate della serie CM. Il sistema è costituito da un sovrappositore elettronico a movimento continuo, con prestazioni fino a 60 pacchi / minuto in funzione del modello di macchina di imballaggio a cui è abbinato e al tipo di contenitore da confezionare. I formati realizzabili variano in base alla forma, alla capacità e alle dimensioni dei contenitori, anche se le configurazioni più richieste dal mercato sono 4x3 e 6x4.

+ film, vassoi sovrapposti, fustelle con fascetta avvolgente.
Pertanto, la caratteristica principale degli impianti produttivi è la flessibilità, garantita dalla presenza di macchine ad elevato contenuto tecnologico come la fardellatrice Smiflexi SK 600T, dotata di sovrappositore di vassoio, e la confezionatrice a fascette avvolgenti Smiflexi MP 300.
La prima macchina confeziona lattine in acciaio, cluster pack e barattoli di vario genere, aventi capacità da 150 a

Il settore agroalimentare in Italia

Il settore agroalimentare in Italia si contraddistingue per la sempre maggior attenzione dei consumatori nei confronti delle caratteristiche dei prodotti e dei processi produttivi, che si traduce in una forte richiesta di "trasparenza" a garanzia della qualità e genuinità di alimenti e bevande confezionati industrialmente. Un mercato così evoluto richiede alle aziende del settore "food & beverage" continui cambiamenti organizzativi, riguardanti sia le aree di produzione e vendita sia le attività di supporto quali l'approvvigionamento, il marketing, il confezionamento, ecc. In questo contesto opera la società Piacentina Srl, una delle maggiori aziende italiane attive nel confezionamento delle conserve alimentari per conto terzi, che ha fatto dell'innovazione uno dei punti cardini della propria "mission". Nell'ambito degli investimenti in nuove tecnologie, Piacentina ha affidato a SMI lo studio di engineering di quattro linee di imballaggio secondario, all'interno delle quali sono installate 6 confezionatrici Smiflexi: una fardellatrice in film termoretraibile SK 600/T dotata di sovrappositore vassoi; una fardellatrice SK 800/F per il confezionamento in solo film termoretraibile di barattoli di varie dimensioni nel formato 3x1 alla velocità di circa 200 ppm; una fardellatrice da 45 ppm; una vassoiatrice TF 450; due confezionatrici in fascette avvolgenti delle serie MP e tutti i nastri trasportatori dedicati alla movimentazione dei contenitori sfusi e dei pacchi finiti.

1.000gr., in oltre 50 diverse configurazioni differenti. I pacchi 4x3 e 3x4 sono realizzati anche su due strati sovrapposti, grazie al dispositivo "NEW TS".
Massima flessibilità è garantita anche dalla confezionatrice Smiflexi MP 300, che realizza il confezionamento in fascette avvolgenti di cartoncino. Le confezionatrici Smiflexi della serie MP possono imballare bottiglie, lattine, brik e vasetti di plastica, metallo e vetro in svariate tipologie di pacco: con più strati; con collo bottiglia all'interno o all'esterno della confezione; con maniglia incorporata; con alette laterali di rinforzo. La confezionatrice Smiflexi MP 300 installata negli impianti di Piacentina è in grado di soddisfare esigenze di produzione fino a 30.000 bottiglie / ora ed è dedicata al confezionamento di lattine in acciaio nei formati 1x2, 1x3, 2x2 e 2x3 in modalità "collo dentro (OTT)".

...focus sulle conserve alimentari

Le conserve alimentari sono costituite da ogni varietà di ortaggio conservato per poter essere consumato anche fuori stagione. Sin dai tempi antichi, le massaie preparavano le conserve in casa, conservandole poi con i sistemi dell'epoca per essere consumate nelle stagioni in cui i prodotti freschi non erano disponibili. Con l'avvento dell'industria alimentare, dalla metà del XIX secolo la preparazione delle conserve si spostò dalle cucine alle fabbriche. I pomodori furono tra i primi ortaggi ad essere trattati industrialmente per la produzione di passate, pelati e concentrati. Si passò poi alle confetture di frutta (le "marmellate") e quindi a ogni tipo di genere alimentare, conservato sott'olio o in salamoia. Oggi le conserve alimentari sono tra i prodotti alimentari più diffusi e sono destinati a diventarlo ancora di più in virtù della forte domanda di cibi a lunga conservazione proveniente dai Paesi in via di sviluppo.

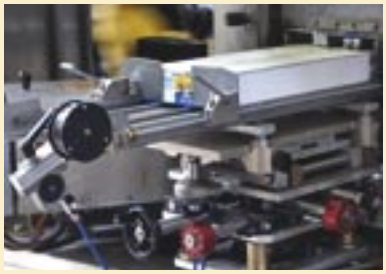
LA PAROLA AL CLIENTE - Intervista a Cristina Dodici, Amministratore Delegato di Piacentina Srl.

Piacentina è leader nel settore del co-packing delle conserve alimentari. Quanto è importante per un'azienda che opera nella logistica integrata disporre di macchinari flessibili e tecnologicamente innovativi?

"Da sempre la nostra azienda si focalizza nel garantire un servizio d'alta qualità, senza mai perdere di vista l'aspetto economico. Per questo motivo Piacentina ha investito molto nell'innovazione tecnologica,

Quali sono le principali tendenze che emergono dal mercato del food?

"I dati ricavati dalle recenti manifestazioni fieristiche, quali l'ultima edizione di MARCA che si è tenuta a Bologna il 19 e 20 Gennaio 2011, hanno confermato anche per l'anno 2010 una crescita a ritmo sostenuto delle "private labels", con un incremento del 6,5% rispetto all'anno precedente.
E' chiaro quindi che il mercato ha premiato un'offerta di convenienza che incontra il favore di un compratore con minori disponibilità economiche.
Ciononostante emerge un dato importantissimo: le marche commerciali con maggiori trend di crescita sono state quelle premium, che hanno registrato un incremento del 33 % circa.
Pare evidente che il consumatore abbia trovato un punto di equilibrio: in futuro forse consumerà meno, ma meglio, cercando quanto più possibile un prodotto di qualità.**"**



cercando continuamente le migliori soluzioni che il mercato poteva offrirci; ciò al fine di garantire standard qualitativi eccellenti, senza mai perdere di vista un target commerciale competitivo ed estremamente interessante."

Quali caratteristiche deve avere un fornitore per soddisfare gli standard qualitativi di Piacentina?

"In Piacentina non sono ammessi fornitori, ma solo e unicamente partner commerciali!!
A un collaboratore chiediamo la massima dedizione e professionalità, e possiamo affermare con assoluta certezza che, dal punto di vista tecnologico, è quello che finora abbiamo trovato nei nostri collaboratori commerciali."

Mossa dal sorprendente sviluppo ottenuto in soli otto anni di attività, Piacentina Srl continua ad investire nell'ottica della totale soddisfazione del cliente. Cosa vi aspettate dai vostri partner nel settore del confezionamento?

"Seminare oggi significa raccogliere con abbondanza proficua nel prossimo futuro. Ai nostri partner chiediamo di lavorare con attenzione e dedizione per un raccolto proficuo."

Safi Water.

SETTORE ACQUA & CSD

Safi Water Co.

Safi National Company

Siwa, Egitto

›› stiro-soffiatrice SMIFORM SR 4

›› nastri trasportatori

L'acqua del magico deserto egiziano.

All'estremità occidentale del deserto egiziano, al confine con la Libia, circa 300 km a sud-ovest di Marsa Matruh, l'oasi di Siwa offre ai visitatori uno spettacolo pressoché unico. L'Oasi di Siwa è una splendida meta turistica, capace di affascinare chiunque, regalando sensazioni uniche grazie alla magia del deserto, soprattutto quando esso si rianima per la presenza di sorgenti d'acqua che creano verdi oasi all'interno delle distese di sabbia e roccia.

La presenza di acqua nell'oasi favorisce le attività agricole, le imprese agro-alimentari collegate e un numero ristretto di fabbriche destinate alla produzione di acqua minerale; tra di esse spicca la "National Company for Producing and Bottling natural water & olive oils", di proprietà dell'esercito egiziano e controllata dal NSPO (National Service Products Organization), che produce e commercializza l'acqua minerale SAFI. La partnership con SMI è stata di fondamentale importanza per lo studio di engineering e l'installazione di una nuova linea PET da 6.000 bph, che include la stiro-soffiatrice rotativa per la realizzazione delle bottiglie PET, l'etichettatrice, la cartonatrice, i sistemi per la movimentazione delle bottiglie e delle confezioni e vari dispositivi ausiliari che completano la linea.

Acqua Safi

naturale per eccellenza

L'acqua minerale naturale Safi è conosciuta in tutto l'Egitto per l'alta qualità e le numerose proprietà benefiche. Grazie a impianti moderni e sofisticati, l'acqua è estratta da una sorgente dell'oasi di Siwa a 1000 metri di profondità, da dove giunge in superficie pura ed incontaminata. A testimonianza di tali caratteristiche, la National Company for Producing and Bottling natural water & olive oils ha ottenuto la certificazione ISO 9001: 2008 per il sistema di gestione della qualità; inoltre, la produzione avviene sotto la diretta supervisione del Ministro della Salute ed in conformità agli standard qualitativi internazionali. L'acqua Safi è particolarmente indicata per le diete povere di sodio ed è priva di ferro e manganese; l'alto contenuto di fluoro favorisce la protezione dei denti. In tutte le fasi della produzione l'azienda egiziana si avvale di macchinari completamente automatici, ai quali, per far fronte alla crescente domanda del mercato, si è aggiunta recentemente una nuova linea di imbottigliamento composta da macchine tecnologicamente avanzate. Lo studio dell'ingegneria di linea per il nuovo impianto da 6.000 bottiglie/ora è stato affidato a SMI, in virtù della sua specializzazione nella progettazione di sistemi integrati per l'imbottigliamento ed il confezionamento di bevande ed alimenti in contenitori di plastica (PET, PEHD, PP), di vetro e di lattine di metallo. I project managers SMI hanno attentamente studiato le esigenze produttive di National Co. for Producing and Bottling water & oils e, dopo uno studio preliminare, diversi

sopralluoghi nell'oasi di Sawi e la valutazione di tutti gli aspetti logistici, hanno elaborato una soluzione tecnica perfettamente in linea con le esigenze sia produttive che economiche della società committente. Per garantire la massima efficienza di funzionamento della linea, SMI ha inoltre presentato al cliente un'analisi accurata delle dinamiche dei costi (TCO - Total Cost of Operation), la simulazione grafica in 3D del nuovo impianto ed uno studio dettagliato delle interazioni tra le diverse macchine che coesistono nella linea.

Tutti i nastri trasportatori Smiline sono stati progettati per rispondere adeguatamente alle richieste di fluidità e flessibilità avanzate dalla società egiziana e realizzati impiegando soluzioni tecniche innovative e materiali di qualità elevata.

I sistemi SMI consentono, tra l'altro, la gestione ottimale dei flussi di prodotto, grazie a un accurato studio delle dinamiche di accumulo, distribuzione e movimentazione dei contenitori sfusi e del prodotto confezionato. La struttura modulare dei nastri trasportatori Smiline si adatta facilmente a vari tipi di bottiglie e flussi di prodotto, con tempi di cambio formato ridotti al minimo, che consentono il rapido passaggio da un tipo di produzione all'altro.

Alla "testa" della linea di imbottigliamento è stata messa una stiro-soffiatrice rotativa Smiform SR 4, capace di produzioni fino a 7.200 bottiglie/ora. La progettazione e la realizzazione dei nuovi contenitori PET da 0,25 / 0,66 / 1,5 L, realizzata dai progettisti Smiform, ha tenuto conto delle aspettative funzionali, economiche ed estetiche richieste dal cliente.

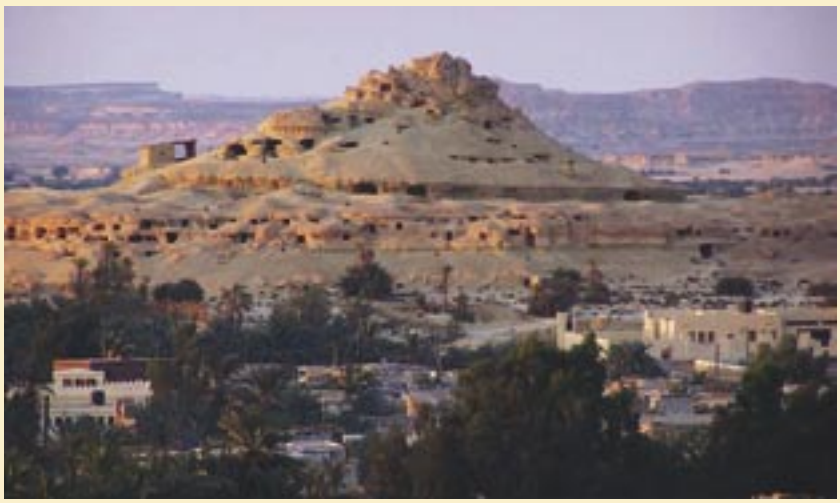
Il "design" delle nuove

bottiglie PET di acqua Safi si ispira, infatti, all'immagine dell'azienda egiziana e al suo logo, che comprende i simboli del sole, dell'acqua e delle palme. Oltre che dal "design", l'"appeal" dei nuovi contenitori PET dipende dall'accuratezza e dalla precisione con cui Smiform ha realizzato gli stampi usati per produrli. SMI dispone infatti di una grande officina meccanica dedicata alla fabbricazione di stampi in lega speciale d'alluminio e di componenti meccanici, dove 12 centri di lavoro CNC collegati in modalità FMS producono fino a 15.000 stampi l'anno.

Lo sviluppo economico nell'Oasi di Siwa

Le fertili terre dell'oasi hanno permesso lo sviluppo di una produzione agricola basata principalmente su olivo, palma da dattero ed erba medica, alla quale si affiancano piccole coltivazioni di altri generi di ortaggi e di frutta, destinati a prevalente uso locale. Oltre alle attività agricole e alle imprese del settore agro-alimentari (datteri e olive), Siwa è anche un centro industriale di tutto rispetto. Il turismo rappresenta il secondo settore economico di maggior importanza dell'area, con una presenza di circa 10.000 visitatori l'anno (di cui 6.000 stranieri). La varietà del paesaggio e la relativa ricchezza di acqua della zona hanno contribuito a creare diversi tipi di habitat, permettendo lo sviluppo di molteplici specie animali e vegetali. Questa varietà e

bellezza paesaggistica sono una grande attrattiva per i turisti, che in un solo viaggio possono sperimentare emozioni diverse: le aree sabbiose del Gran Mare di Sabbia; le pianure e gli altopiani dove la scarsa vegetazione dipende dalle poche piogge invernali; i precipizi e gli "uadi", cioè le creste ed i precipizi ai bordi delle depressioni; le verdi oasi, dove l'acqua sotterranea risale in superficie e crea un affascinante contrasto con il deserto circostante.



Oasi di Siwa

un miraggio in mezzo al deserto.

Spunta dal nulla con le sue palme e i suoi alberi, che luccicano come un miraggio nel deserto arido: è l'oasi di Siwa, una macchia di rigogliosa vegetazione ricca di frutteti che si estende, a 50 km dal confine con la Libia, tra la Depressione di Qattara e il Mare di Sabbia Egiziano. Nell'oasi, collocata sull'antica via del commercio dei datteri che termina a Menfi, ci sono oltre 300 sorgenti di acqua dolce, che alimentano migliaia di palme da dattero e grandi piantagioni di ulivo. Tra Siwa e la capitale Il Cairo domina il nulla, ovvero 550 km di sabbia. Famosa nell'antichità per la presenza del tempio dell'oracolo del dio Amon, consultato anche dal re macedone Alessandro Magno, l'oasi combina in modo affascinante quiete, bellezza e inaccessibilità; nel corso della sua lunga storia è rimasta pressoché isolata dagli eventi che hanno avuto luogo sulle rive del Nilo e si è sviluppata in modo autonomo rispetto al resto dell'Egitto.
Fino agli anni '80 del XX secolo il mezzo di trasporto più comune è stato il carro trainato da asini; la nuova strada asfaltata che collega Siwa alla città Marsa Matruh, a nord-est, ha portato con sé grandi cambiamenti, trasformando l'oasi in una meta turistica di grande richiamo.
Le rovine di Shali, l'antica città di mattoni di fango, sovrastano la piazza principale della Siwa moderna, ricca di lussuosi alberghi e rinomati ristoranti. Nel 1926 un'eccezionale ondata di precipitazioni piovose, durate ininterrottamente

per tre giorni, ha provocato notevoli danni alla città: il sale contenuto in alta concentrazione nella sabbia dell'oasi si è sciolto a causa della pioggia, danneggiando le vecchie case fatte di mattoni di fango e costringendo la popolazione a lasciare la cittadella. Le numerosi abitazioni colpite sono state definitivamente abbandonate dopo l'alluvione, anche se è ancora possibile esplorare il labirinto di vicoli del centro storico.
L'oasi è situata in una depressione, profonda fino a 60 metri sotto il livello del mare, che si estende per circa 82 km. La depressione di Siwa e i suoi laghi, uno dei luoghi più spettacolari dell'Egitto, sono i resti di un antico mare, poi evaporato, che si estendeva fino a lì.

LA PAROLA AL CLIENTE - Intervista al Gen. M. Moawad di Safi Bottling Water – NSPO

(National Service Products Organization)

SAFI – National Co. for Producing and Bottling è un'importante realtà imprenditoriale per l'Egitto. Quale è la chiave del successo sia in patria che all'estero?

"L'obiettivo principale della nostra azienda è la piena soddisfazione dei consumatori; per ottenere questo risultato offriamo loro un'acqua naturale di grande qualità, che è riconosciuta ed apprezzata in tutto il Paese. La domanda di acqua imbottigliata è in forte crescita e ciò ha reso necessario effettuare cospicui investimenti in nuove tecnologie di produzione per aumentare le nostre capacità commerciali.
Negli ultimi anni Safi Bottling Water ha ampliato notevolmente i propri impianti, presso i quali, tra l'altro, è stata installata una delle più grandi unità di trattamento dell'acqua del Medio Oriente. A dimostrazione del fatto che la qualità del nostro prodotto è l'obiettivo prioritario della nostra azienda, l'acqua naturale Safi ha ottenuto due importanti certificazioni: la ISO 9001:2008 e la ISO 22000:2005, entrambe rilasciate da enti certificatori di indubbio prestigio come Centerior e Saiglobal International.
Abbiamo inoltre migliorato la rete di distribuzione commerciale, al fine di rendere l'acqua incontaminata dell'oasi disponibile in qualunque zona dell'Egitto."

Da sinistra: *il Gen. M. Moawad di Safi con Mohamed A. Elhamid di Intenational Packaging System*

Da sinistra: *El Hassane Taaissat, Sales Area Manager di SMI, il Gen. M. Moawad di Safi, Mohamed A. Elhamid di Intenational Packaging System e Fabio Chiesa, Project Manager di SMI.*

Quali sono stati i fattori principali che hanno spinto SAFI - National Co. for Producing and Bottling ad investire in una nuova linea di imbottigliamento da 6.000 bph?

"Innanzitutto, la forte crescita della domanda di acqua Safi. Per allineare la nostra capacità produttiva alle richieste del mercato è stato indispensabile acquistare una nuova linea PET da 6.000 bottiglie / ora, che include una stiro-soffiatrice Smiform a 4 cavità per la produzione di contenitori da 0,25 / 0,66 / 1,5 L. Il nuovo insediamento permetterà a Safi di incrementare le vendite in Egitto e di soddisfare anche la domanda proveniente dall'estero.**"**

Quale ruolo deve ricoprire un fornitore durante questo processo di crescita aziendale?

"Durante il processo di crescita di ogni azienda è fondamentale avere al proprio fianco un fornitore referenziato e ben organizzato, che garantisca alla nostra azienda il raggiungimento della massima efficienza produttiva nel minor tempo possibile.**"**

Quanto è importante per SAFI l'innovazione tecnologica? Cosa vi aspettate dalla partnership con SMI?

"L'innovazione è di fondamentale importanza per la nostra azienda. I risultati che otteniamo dalle nostre linee di imbottigliamento sono strettamente legati all'impiego delle più recenti tecnologie disponibili sul mercato, grazie alle quali siamo in grado di soddisfare le richieste di ogni nostro singolo consumatore. Ci aspettiamo molto dalla nuova linea PET da 6.000 bph, sia in termini di maggior efficienza che di ottimizzazione dei costi di produzione; le soluzioni tecniche adottate da SMI per questo progetto sono state pensate tenendo ben presente la nostra richiesta di rapido rientro dall'investimento e massimo risparmio energetico.**"**

FT System
control & inspection
AROL group

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.*

- 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

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

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

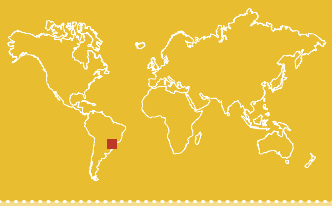
IE720_2-VA

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

FT SYSTEM S.r.l
Via L. Da Vinci, 117
29010, Alseno (PC)
ITALY
info@ftsystem.it

www.ftsystem.com

Acrilex.



SETTORE ARTI GRAFICHE

Acrilex

San Paolo, Brasile

›› 2 confezionatrici SMIPACK FP6000CS

›› 1 fardellatrice SMIPACK ßP802AR 230R

›› 3 fardellatrici SMIPACK ßP600AR 150R

Un mondo tutto a colori

E' quello che ogni bambino vorrebbe vedere! Se dipendesse dai bambini, dappertutto ci sarebbero colori accesi, vivaci, vivi,... I colori sono terapeutici, liberatori, energizzanti naturali che stimolano la mente. C'è sempre spazio per la creatività, grazie anche a un oggetto apparentemente semplice come la matita, con la quale sin da piccolissimi i bambini possono dare libero sfogo alla loro fantasia. La matita è uno dei prodotti di punta della società Acrilex, che in Brasile in oltre quarant'anni di attività ha sviluppato un'ampia gamma di articoli adatti a ogni tecnica di pittura o disegno.

La creatività responsabile

ed eco-compatibile

La creatività non nuoce alla salute. La libertà creativa deve potersi esprimere in ogni direzione: a scuola, su una tela, su un foglio, su stoffa, ovunque. Ma deve essere protetta e priva di pericoli.
Per queste ragioni Acrilex dedica gran parte delle proprie attività di ricerca e sviluppo alla creazione di prodotti compatibili con le più restrittive leggi in materia di sicurezza e tutela ambientale; selezionando rigorosamente le materie prime impiegate ed eseguendo accurati test sui prodotti prima della loro commercializzazione su vasta scala.
Esigente verso i suoi fornitori, Acrilex privilegia i processi di produzione che garantiscono una gestione ottimale delle risorse naturali; inoltre l'azienda dispone di numerosi laboratori che curano la qualità dell'imballaggio, dei processi e dei materiali, mentre un laboratorio microbiologico, recentemente inaugurato, esegue ulteriori controlli per verificare l'assenza di contaminazioni.
Le innovazioni tecnologiche fanno parte della natura dinamica di Acrilex e sono fondamentali per garantire la piena soddisfazione dei clienti dell'azienda.

La partnership con Smipack ha molto contribuito al raggiungimento di questo obiettivo, dal momento che anche Smipack mette in primo piano l'innovazione tecnologica delle proprie macchine e la soddisfazione dei clienti. Le confezionatrici Smipack sono, infatti, in grado di assicurare massima efficienza operativa, estrema facilità di utilizzo e ottima accessibilità durante le operazioni di manutenzione.
Grazie alle confezionatrici della serie FP e ßP di Smipack, Acrilex può gestire le proprie linee di produzione in modo efficace e versatile, in completa sicurezza e con costi ridotti al minimo.

Confezionatrici Smipack:

alta qualità a prezzi competitivi

I modelli ßP800/802 AR 230R e ßP802AR 280RS sono fardellatrici monoblocco automatiche con barra saldante e si contraddistinguono per l'elevata versatilità di impiego: bottiglie, lattine, flaconi, vasetti e molti altri contenitori sfusi possono essere confezionati in film termoretraibile in molteplici configurazioni. All'ingresso della macchina i prodotti possono arrivare su 1, 2 oppure 3 file e l'alimentazione a 90° avviene grazie ad un nastro automatico sinistro o destro. La formazione del pacco è gestita da un sistema automatico di raggruppamento, mentre uno spintore motorizzato, controllato da inverter ed encoder, convoglia i prodotti all'interno della macchina fardellatrice per le successive fasi di avvolgitura in film e di

termoretrazione.
Il sistema di controllo Flextron©, dotato di pannello di comando LCD alfanumerico, permette di memorizzare fino a 10 programmi di lavoro e assicura una gestione semplice e accurata di tutti i parametri e le fasi di produzione, quali: temperatura e tempo di saldatura; apertura della barra saldante; velocità e posizione dello spintore; temperatura del forno; velocità del tappeto del forno; ecc....
Il tappeto del forno di termoretrazione, che si muove a velocità variabile controllata da inverter, è dotato di barre in fibra di vetro ed è fornito di catena supplementare per un miglior scorrimento dei pacchi di peso elevato.
La serie ßP di Smipack è caratterizzata da una struttura monoblocco molto compatta, che facilita la movimentazione della macchina all'interno degli impianti di produzione, grazie anche alla doppia soluzione piedini/ruote.
All'interno delle linee Acrilex sono installate confezionatrici angolari

automatiche della serie FP per produzioni fino a 3.000 pacchi/ora; i modelli FP sono molto versatili e possono confezionare un'ampia gamma di prodotti differenti per forma, dimensione e peso in formato singolo oppure raggruppati in confezioni predeterminate. Tutti i modelli di questa gamma possono essere forniti con o senza tunnel di termoretrazione, e nel confezionamento in film termoretraibile si possono utilizzare sia poliolefine sia polietilene. Con le nuove confezionatrici Smipack FP6000 e FP8000CS è possibile utilizzare anche bobine di film in polietilene mono-piega, aperte indifferentemente su uno dei due lati. Le attività di gestione e manutenzione della macchina sono molto semplici, grazie al nuovo pannello di controllo posto nella parte frontale, che, essendo dotato di un numero maggiore di righe rispetto alla

versione precedente, migliora la visibilità delle informazioni.
Anche il cambio formato, il cambio bobina e la sostituzione dei tappeti sia in ingresso sia in uscita sono più facili e veloci rispetto alle soluzioni precedenti.
Tutto ciò si traduce in notevoli vantaggi per l'utilizzatore: con operazioni di manutenzione ridotte al minimo, infatti, le prestazioni della macchina aumentano e i costi di gestione diminuiscono. Anche le operazioni di controllo e gestione delle confezionatrici FP6000 e FP8000CS sono affidate all'avanzato sistema di controllo Flextron®, che offre la possibilità di memorizzare fino a 20 cicli di lavoro differenti, controllare l'apertura della barra saldante, impostare il tempo di saldatura, regolare la temperatura di saldatura sia lungo la lunghezza sia lungo la larghezza della barra saldante, modificare la velocità dei nastri trasportatori, attivare il dispositivo avvicinamento tappeti e generare diverse statistiche di processo (produzione istantanea, rendimento macchina, controllo pacchi anomali, ecc.).

LA PAROLA AL CLIENTE - Intervista a Takaaki Kobashi, Presidente e Direttore Industriale di Acrilex

Dal 1964 ad oggi Acrilex ha conosciuto una sorprende evoluzione. Qual è la chiave del successo sia in Brasile che all'estero?

"Abbiamo conseguito una crescita straordinaria praticando una politica commerciale etica ed affidabile. Ogni nostra attività aziendale è definita in funzione delle aspettative dei vari segmenti di mercato a cui ci rivolgiamo. Acrilex lavora infatti sia con i tradizionali gestori di cartolerie che con i grossisti. I primi si contraddistinguono per l'ottimo e personalizzato servizio offerto, in quanto conoscono alla perfezione le esigenze di ogni singolo consumatore, mentre i secondi si rivolgono a una clientela che predilige un servizio più autonomo, pratico e facilmente accessibile.

Da sempre ci proponiamo di offrire ai nostri consumatori una gamma di prodotti versatili e di facile impiego, che assicurino ottimi risultati qualitativi e rispondano perfettamente alle loro aspettative creative. Operiamo inoltre in un mercato molto "effervescente", dove i consumatori sono continuamente alla ricerca di nuovi colori, di nuove tecniche, di nuovi effetti "magici" per ogni singola forma d'arte che sviluppano. Tutto questo richiede da parte nostra una costante innovazione tecnologica e la continua ricerca di nuovi prodotti da proporre al mercato. Acrilex ha inoltre beneficiato di un andamento favorevole delle esportazioni, reso possibile dallo sviluppo

di prodotti che rispettano gli standard internazionali di qualità e sicurezza. Tutti i nostri prodotti, soprattutto quelli scolastici, rispettano infatti sia le normative locali che quelle europee ed americane inerenti la realizzazione di prodotti per l'infanzia."

Quali caratteristiche deve avere un fornitore per soddisfare gli standard qualitativi della vostra azienda?

"Ricoprono indubbiamente un ruolo prioritario l'affidabilità del prodotto offerto, la puntualità nella consegna della merce ordinata e un efficiente servizio di assistenza tecnica post-vendita. Quest'ultimo deve essere in grado di rispettare le nostre aspettative, anche per quel che riguarda la fornitura di un'adeguata manualistica tecnica."

Quali sono i fattori che hanno spinto Acrilex ad investire nell'acquisto delle confezionatrici Smipack della serie FP e ßP?

"Avevamo la necessità di disporre di macchinari che si adattassero perfettamente alle nostre esigenze di layout, che ci offrissero ottime performance produttive, semplicità d'utilizzo e un'eccellente qualità dell'imballaggio dei nostri prodotti. Tutte queste caratteristiche sono state riscontrate in Smipack e da qui è venuta la scelta di installare le macchine della serie FP e ßP."

Quanto è importante per ACRILEX la presenza diretta di Smipack in Brasile tramite la filiale Smi do Brasil?

"E' un elemento fondamentale, che fa sicuramente la differenza! Grazie alla filiale in Brasile possiamo infatti contare su un supporto tecnico diretto e sulla fornitura di pezzi di ricambio con tempi di consegna più veloci. Questo fattore è stato l'elemento chiave nel momento in cui abbiamo deciso di installare nuove macchine per il confezionamento all'interno delle nostre linee produttive."

Sacs.

A Mojo de' Calvi (Alpi Orobiche), 50 km a nord di Bergamo, tra picchi rocciosi, boschi rigogliosi e aria pulita, si trova un impianto tecnologicamente all'avanguardia nato dalla collaborazione tra SMI e la locale fonte "Stella Alpina".
Entrambe le aziende hanno nel proprio "DNA" una forte vocazione all'innovazione e al rispetto del territorio; da qui l'idea di concepire, in collaborazione anche con le società SIAD e P.E., una nuova linea di produzione che utilizzasse le soluzioni tecnologiche più avanzate per abbassare significativamente i costi di produzione per ogni singola bottiglia di acqua piatta o gassata e rispettasse l'ambiente circostante, consentendo la massima tracciabilità del prodotto grazie alla marcatura laser.

Progetto SACS:

la linea compatta che fa risparmiare e rispetta l'ambiente.

La nuova linea "SACS" (acronimo di "Stella Alpina Cost Saving") è stata pensata, progettata e realizzata da SMI - su una superficie di appena 800 mq - per produrre fino a 14.400 bottiglie / ora in modo più efficiente ed economico rispetto all'impianto di imbottigliamento già esistente presso la stessa fonte.

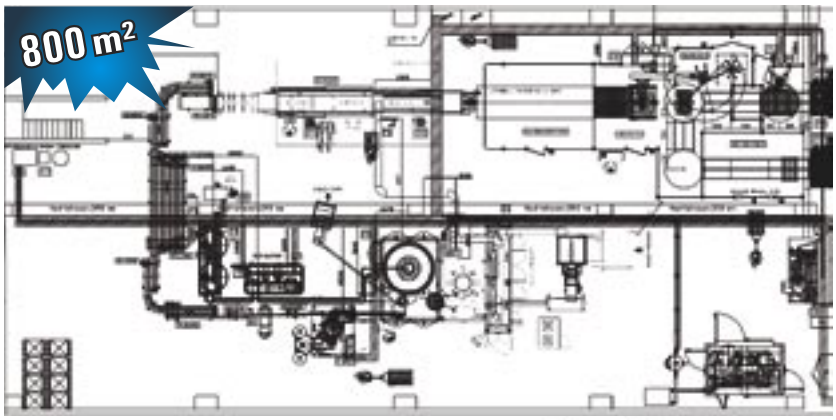
Il "master plan" del progetto prevedeva i seguenti obiettivi:

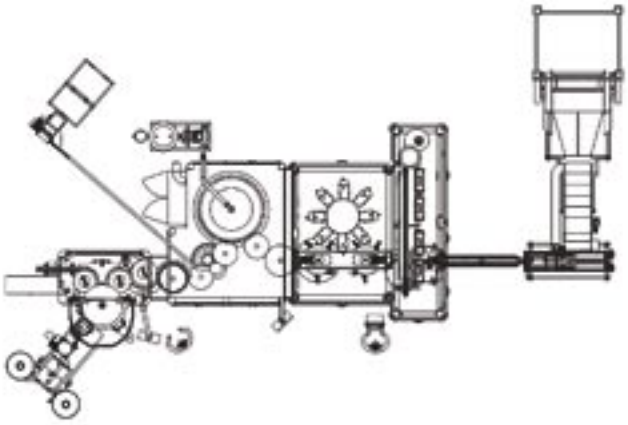
» **riduzione fino al 30% del materiale di imballaggio primario**, cioè la plastica impiegata nella produzione di bottiglie PET; SMI ha raggiunto tale obiettivo progettando due nuovi contenitori "ultraleggeri", uno da 0,5 L e l'altro da 1,5 L, ottenuti dallo stiro-soffiaggio di preforme di 11 grammi e 23 grammi rispettivamente, entrambe con filetto Alaska267 (in precedenza Stella Alpina utilizzava preforme da 15-16 grammi per la bottiglia da 0,5 L e da 30-31 grammi per quella da 1,5 L).

Il design particolarmente accattivante delle nuove bottiglie è stato studiato per consentire un'impugnatura ergonomica del contenitore, che ne migliora le proprietà intrinseche di solidità e maneggevolezza favorendone l'utilizzo anche fuori casa. Il progetto SACS prevede l'impiego di un'etichettatrice P.E. di nuova generazione basata sulla tecnologia "Adhesleeve", che permette

l'applicazione di etichette pre-adesivizzate senza l'utilizzo di colla a caldo;

» **riduzione fino al 50% del materiale d'imballaggio secondario**; SMI ha raggiunto tale obiettivo dotando la propria fardellatrice di un nuovo coltello con lama motorizzata controllata da servo-azionamenti digitali, che consente di utilizzare





film termoretraibili di spessore inferiore ai 30 micron (contro i 50-60 micron utilizzati in precedenza da Stella Alpina) per il formato 3x2 di bottiglie 0,5 L;

» **riduzione fino al 20% dei costi di acquisto, gestione e manutenzione delle macchine** che compongono la linea di imbottigliamento e confezionamento.

In particolare, i progettisti SMI hanno puntato a realizzare un impianto molto compatto, costituito essenzialmente da due soli blocchi: l'unità di imballaggio primario e quella di imballaggio secondario. La prima è costituita da un sistema di stiro-soffiaggio, riempimento / tappatura ed etichettatura, denominato ECOBLOC® PLUS, che riunisce in un'unica macchina le funzioni sopra citate e consente, quindi, di gestire con un singolo impianto il ciclo completo di imballaggio primario, dalla preforma alla bottiglia riempita, tappata ed etichettata. Nei sistemi ECOBLOC® PLUS, inoltre, il passaggio bottiglia avviene mediante trasferimento diretto stella / stella, consentendo notevoli risparmi in termini di investimento iniziale, costi di manutenzione e consumi energetici.

L'unità di imballaggio secondario, progettata da SMI "ex-novo", è un sistema innovativo di confezionamento in film termoretraibile che prevede l'integrazione spinta tra la fardellatrice e il palettizzatore; tale soluzione ha consentito il contenimento dell'area occupata dalle macchine di fine linea e la drastica riduzione dei nastri trasportatori di collegamento tra fardellatrice e palettizzatore;

» **riduzione fino al 90% del consumo d'acqua per la pulizia dell'impianto**, grazie al fatto che la tecnologia "baseless" applicata alla riempitrice permette di "liberare" il basamento della macchina da organi e parti meccaniche in movimento, dove abitualmente si accumulano lo sporco e gli scarti del processo di produzione;

» **riduzione fino al 15% dei consumi energetici** dell'intera linea di produzione; tale obiettivo è stato raggiunto da SMI grazie a:

- compressore SIAD "oil free" ad alta pressione integrato nel sistema di soffiaggio;
- sistema di recupero aria ARS, montato di serie sulla soffiatrice, che consente la riduzione fino al 40% del consumo d'aria compressa ad alta pressione;
- recupero del calore proveniente dalla soffiatrice e dai sistemi di compressione dell'aria, in parte utilizzato per il pre-riscaldamento delle preforme e in parte convogliato al forno di termoretrazione della fardellatrice di fine linea;
- utilizzo di preforme più leggere (11 grammi per bottiglie da 0,5 L e 23 grammi per bottiglie da 1,5 L) e di film termoretraibili più sottili (inferiori a 30 micron), che richiedono una minor quantità di calore durante i processi

di stiro-soffiaggio e termoretrazione e, quindi, consentono una significativa riduzione dell'energia elettrica necessaria al riscaldamento dei forni della soffiatrice e della fardellatrice;
-minor usura dei componenti, grazie alla riduzione degli organi in movimento e all'impiego di materiali più resistenti;
- utilizzo di motori ad alta efficienza energetica sui nastri trasportatori.

» **riduzione fino al 50% delle emissioni di CO2**, grazie al minor consumo di energia elettrica dell'intero impianto derivante dall'impiego di macchinari ad alta efficienza energetica, dall'alleggerimento del "packaging" primario e secondario e dall'utilizzo, in futuro, di polimeri "verdi".

ECOBLOC® PLUS - La soluzione ideale per produzioni fino a 36.000 bph.

L'ECOBLOC® PLUS di Smiform, realizzato in collaborazione con P.E. Labellers , è un sistema modulare che riunisce in un'unica macchina le funzioni di stiro-soffiaggio, riempimento/tappatura ed etichettatura, destinato a impianti di imbottigliamento in PET fino a 36.000 bottiglie / ora.
L'integrazione tra una soffiatrice rotativa, una riempitrice/tappatrice elettronica ed un'etichettatrice "adhesleeve" permette di ridurre notevolmente gli ingombri dell'impianto, grazie al trasferimento della bottiglie da una zona all'altra in modo diretto, tramite la sincronizzazione delle stelle d'uscita e d'ingresso dei vari moduli.
Inoltre, l'integrazione in un unico blocco della confezionatrice in film termoretraibile - con manigliatrice incorporata - e del sistema di palettizzazione consente di compattare notevolmente i macchinari di fine linea e di eliminare i nastri trasportatori dei fardelli confezionati.
I sistemi ECOBLOC® PLUS di Smiform sono adatti all'imbottigliamento di bevande piatte e gassate, olio e latte, in contenitori da 0,2 a 3 litri, la cui tracciabilità nelle fasi di produzione, distribuzione e

consumo è assicurata da un sistema di marcatura laser di nuova concezione.
L'integrazione delle macchine, la riduzione degli organi in movimento, l'automazione centralizzata del sistema e l'utilizzo di materiali più leggeri di quelli convenzionali consentono di migliorare l'efficienza produttiva, di contenere i costi di acquisto, gestione e manutenzione dell'impianto e di risparmiare sugli imballaggi e sul consumo di energia elettrica.
I sistemi ECOBLOC® Smiform si contraddistinguono per la compattezza dell'impianto e l'assenza di colla a caldo nella fase di etichettatura (tecnologia "Adhesleeve" di P.E.), che assicurano alto livello di igiene, facilità di pulizia e manutenzione delle varie sezioni della macchina, limitando così le possibilità di contaminazione dei contenitori.

Sistema integrato ECOBLOC® PLUS

Riduci le distanze tra preforma ed etichetta!

I sistemi integrati della serie ECOBLOC® PLUS di Smiform concentrano in una sola macchina le operazioni di stiro-soffiaggio, riempimento, tappatura ed etichettatura di contenitori PET e sono la soluzione ideale per linee di imbottigliamento di bevande piatte e gassate, latte e olio da tavola fino a 36.000 bph.

I sistemi ECOBLOC® PLUS si contraddistinguono per la struttura modulare e compatta e per l'elevato contenuto tecnologico delle soluzioni proposte, che assicurano grandi prestazioni in termini di efficienza e flessibilità operativa, facilità di gestione e manutenzione, bassi consumi energetici e massimo rispetto ambientale.

SERIE ECOBLOC® PLUS:
la soluzione "green" che ti fa risparmiare spazio ed energia

smiform division

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

smigroup

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

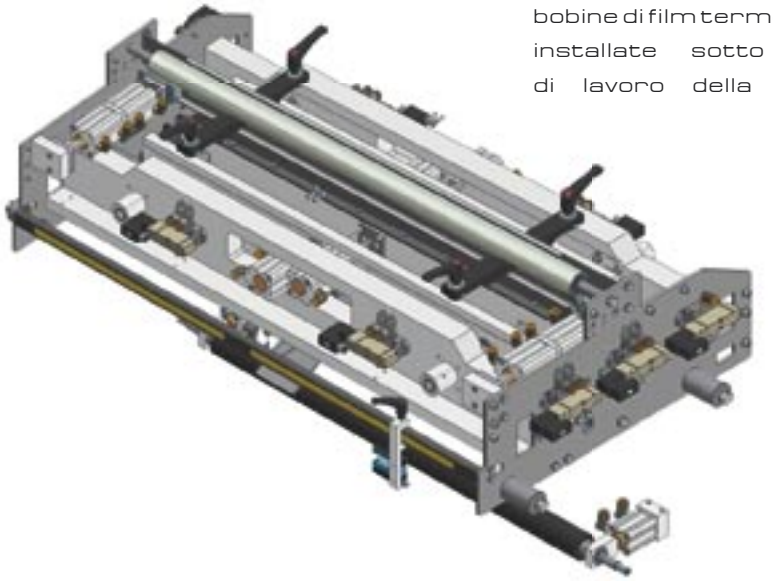
High Speed.

Le grandi aziende del settore "food & beverage" sono sempre più orientate a concentrare la produzione in un numero ridotto di stabilimenti dotati di impianti ad altissima velocità; ciò consente di contenere i costi di produzione e ottimizzare lo sfruttamento delle macchine. Per rispondere alla domanda di nuove soluzioni di confezionamento generate da questo scenario, SMI ha lanciato sul mercato una nuova serie di fardellatrici ad alta velocità, denominate SK "HS - High Speed", che rappresentano quanto di meglio l'industria del settore possa offrire in termini di efficienza, flessibilità e affidabilità. La serie Smiflexi SK "HS" è costituita da fardellatrici automatiche ad alte prestazioni in grado di confezionare lattine di metallo di diverse dimensioni in molteplici configurazioni di pacco, alla velocità massima di 450 pacchi/minuto (in funzione del formato e dimensioni del prodotto) nelle lavorazioni in tripla pista.

Saldatore bi-adesivo:

nuovo sistema di giunzione automatica di bobine film

Le nuove confezionatrici della serie SK "HS montano di serie un sistema automatico di cambio formato e un sistema di giunzione automatica per bobine film provviste di nastro biadesivo, quest'ultimo utilizzabile sia con film stampati che neutri con riferimento tacca. Il dispositivo di cambio formato automatico semplifica notevolmente il lavoro dell'operatore, mentre il nuovo sistema di saldatura consente di effettuare la giunzione rapida dei lembi delle due bobine di film termoretraibile installate sotto il piano di lavoro della macchina.



L'operazione di giunzione avviene senza bisogno di fermare il processo di

confezionamento, poiché, quando il film di una bobina sta per finire, la macchina rallenta per consentire al sistema di "saldare" automaticamente il lembo della bobina in esaurimento con quello della bobina di scorta, su uno dei quali l'operatore ha precedentemente posato una striscia di nastro biadesivo; il tutto si svolge in pochi secondi, dopo i quali l'impianto può riprendere la piena produzione.

Rispetto ai sistemi tradizionali di saldatura a caldo, questo nuovo dispositivo consente di ridurre i consumi energetici e gli interventi di manutenzione, in quanto non è necessario tenere in temperatura i rulli di saldatura. La precisione della giunzione delle bobine di film (stampato o neutro con tacca) aumenta, con posizionamento di +\- 10 mm dal riferimento tacca; il sistema funziona senza problemi anche con film "no-collant".

Velocita' e precisione ai massimi livelli

Il design delle confezionatrici SK 1200 HS (singola pista) e SK 1202 HS (doppia pista) è ergonomico e funzionale, e consente all'operatore di eseguire facilmente tutte le attività connesse all'utilizzo e alla manutenzione della macchina. Gli elevati standard di sicurezza dell'impianto sono assicurati da una serie di soluzioni tecniche innovative, come ad esempio il "magazzino cartoni a pozzo", la cui struttura è in grado di facilitare le operazioni di carico, rendere più lineare e fluida l'alimentazione dei cartoni (minori spinte), consentire il carico automatico tramite robot (opzionale) e, mediante moduli aggiuntivi, incrementare la lunghezza del magazzino per disporre di una maggiore autonomia.

Le spinte generate dall'accumulo del prodotto all'ingresso della macchina sono gestite in modo ottimale, grazie ad un nastro trasportatore composto da due moduli da 2 metri, provvisto ognuno di motorizzazione propria.

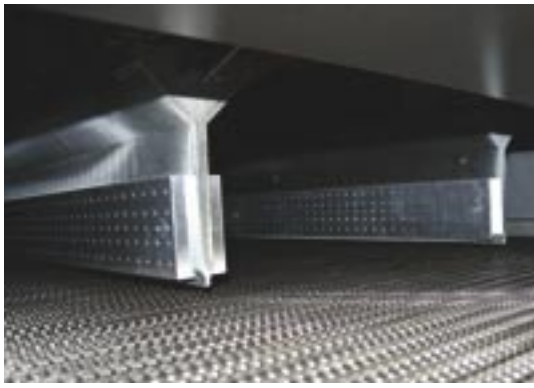
Serie HST:

nuovo tunnel di termoretrazione per pacchi in lattine

Un altro aspetto tecnico di grande importanza delle nuove fardellatrici della serie Smiflexi SK "HS" è il nuovo tunnel di termoretrazione per l'imballaggio di lattine di metallo. Appositamente pensato per questo tipo di contenitori, il nuovo tunnel è provvisto di un sistema di distribuzione dell'aria calda che prevede flussi d'aria aggiuntivi dedicati alla termoretrazione laterale dei fardelli in transito; in tal modo, la termoretrazione del film avviene in modo più omogeneo e uniforme in ogni punto del pacco, permettendo la realizzazione di confezioni esteticamente perfette (senza grinze e pieghe) anche a velocità elevate.

La temperatura all'interno del tunnel, controllata elettronicamente, si mantiene, durante l'intero ciclo di lavoro, sui valori ottimali previsti dal programma di produzione, grazie anche a soluzioni tecniche di nuova concezione che riducono drasticamente le dispersioni di calore.

Anche la permanenza dei pacchi all'interno del tunnel di termoretrazione è regolata automaticamente dal sistema di controllo della macchina, che la mantiene costante per tutti i formati lavorati. Se la velocità della fardellatrice deve variare in funzione della configurazione di pacco selezionata, un apposito dispositivo provvede automaticamente



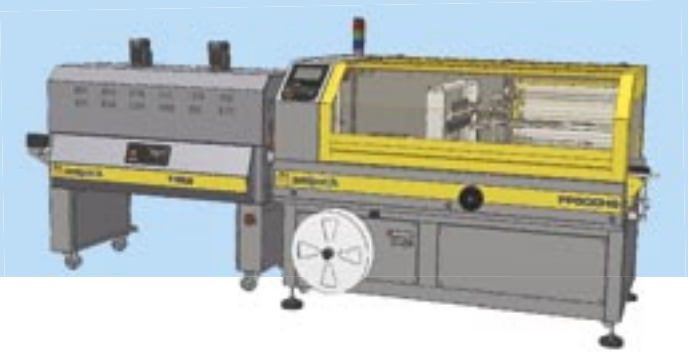
a compensare la differenza di velocità fardellatrice / forno mediante la regolazione dei tappeti di passaggio tra i due moduli; ciò consente di ottenere pacchi termoretratti di alta qualità a prescindere dal formato.

Il tunnel per lattine è disponibile per operazioni di confezionamento in singola, doppia e tripla pista.

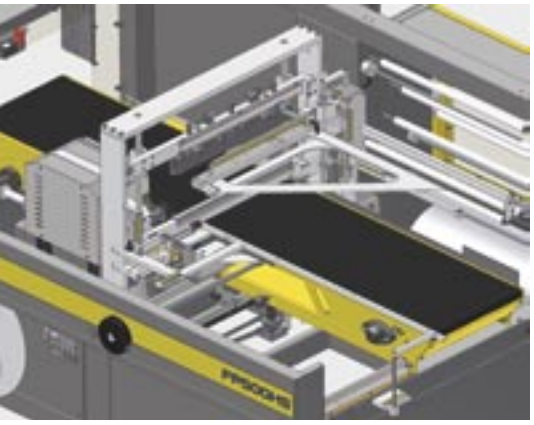
Smipack.

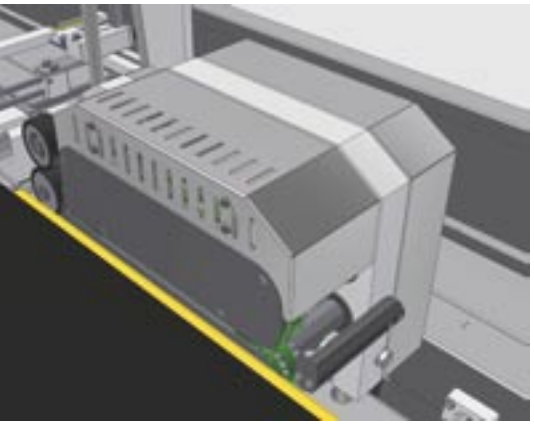
LE NUOVE SOLUZIONI PER IL CONFEZIONAMENTO AUTOMATICO IN CONTINUO

- Capacità produttiva fino a 100 ppm
- Saldatore longitudinale in continuo
- Barra saldante da 500 mm
- Altezza massima del pacco: 200 mm
- Lunghezza del pacco illimitata
- Disponibile nei modelli FP500HS e FP500HSE

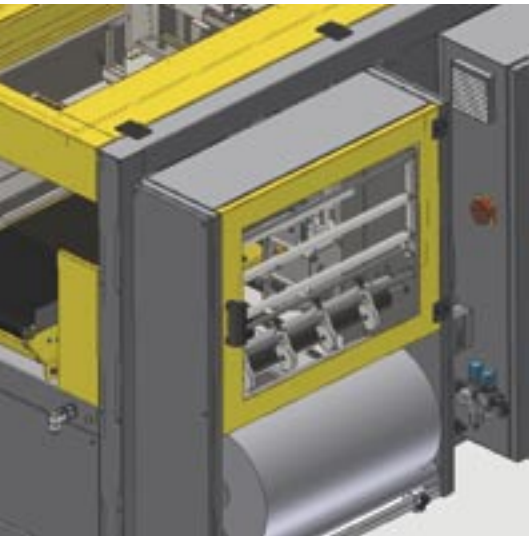


Il costante impegno del Centro R & S di SMIPACK si è concretizzato nella realizzazione delle nuove confezionatrici automatiche in continuo modelli FP500HS e FP500HSE.
Trattasi di macchine caratterizzate da soluzioni tecniche all'avanguardia, elevata produttività, maggiore compatibilità ambientale e contenimento dei costi globali di esercizio (TCO); concepite per il confezionamento di un'ampia gamma di prodotti, queste macchine possono utilizzare sia poliolefine che polietilene fino a 30my di spessore.





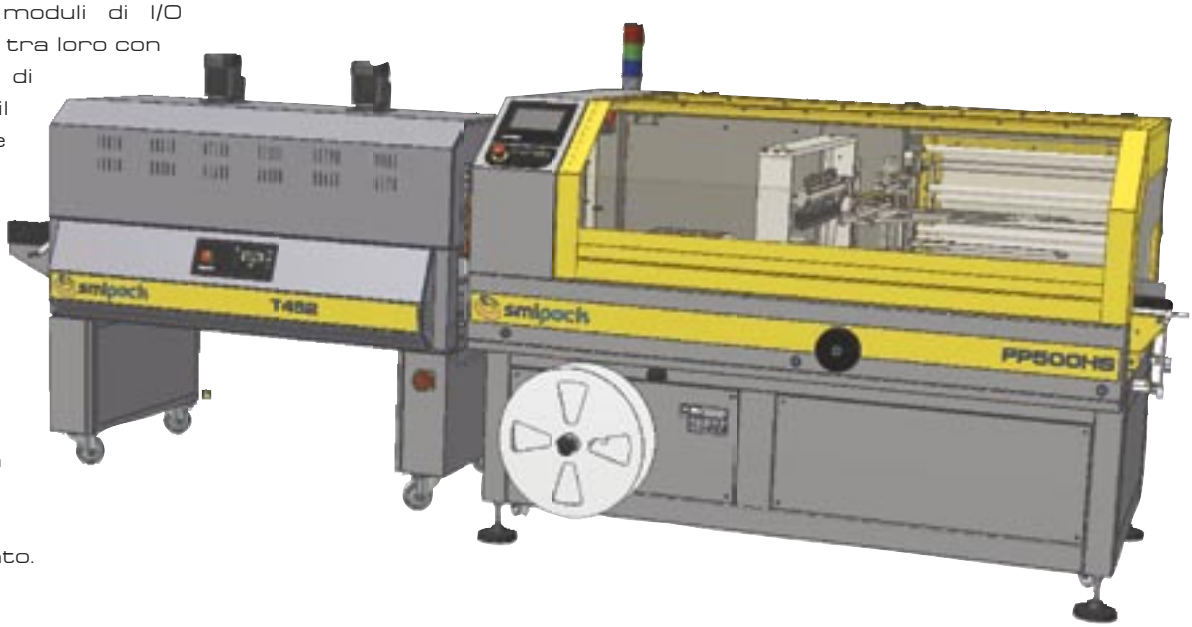
Rispetto alle confezionatrici angolari automatiche tradizionali, rappresentate dai modelli FP6000, FP6000CS e FP8000CS - che utilizzano un sistema di saldatura a "L" - le nuove FP500HS e FP500HSE si caratterizzano per la presenza di un saldatore longitudinale in continuo; questo dispositivo offre il grande vantaggio di poter lavorare pacchi aventi una lunghezza illimitata e di avere una barra di saldatura trasversale motorizzata controllata da inverter ed encoder, che consente il passaggio di prodotti fino a 400 mm di larghezza e 200mm di altezza.
Tali vantaggi, unitamente alla maggiore velocità dei tappeti, si traducono in un consistente aumento della velocità di produzione rispetto alle confezionatrici angolari tradizionali.
I nuovi modelli funzionano inoltre con un minor sfrido di film, permettendo di contenere i costi di confezionamento.
La dotazione standard dei due nuovi modelli include il sistema motorizzato di centratura della saldatura; inoltre le confezionatrici SMIPACK sono dotate di un sistema innovativo di tensionamento automatico del film e si contraddistinguono per la facilità di utilizzo da parte dell'operatore.
SMIPACK produce esclusivamente macchine di confezionamento caratterizzate da design modulare, flessibilità operativa e alta efficienza di funzionamento, grazie alla completa automazione dei processi e alla gestione elettronica; esse assicurano prestazioni ai vertici di gamma e pacchi della massima qualità estetica.
La gestione ed il controllo delle confezionatrici FP500HS e FP500HSE sono semplici ed intuitivi.



L'interfaccia grafica veramente intuitiva, lo schermo sensibile al tocco e le avanzate funzioni di diagnostica e supporto tecnico in tempo reale rendono la FP500HS di SMIPACK facilmente utilizzabile anche dall'operatore meno esperto.
Il modello FP500HSE monta un pannello di controllo con display a 4 righe x 20 caratteri.
Le confezionatrici FP 500HS e FP500HSE sono macchine di ultima generazione, basate su tecnologia FlxMod Smitec e sono realizzate con l'impiego di componentistica di primaria qualità, quali pneumatica FESTO, motori SEW, sensori SICK, connessioni PHOENIX, ecc.
Il sistema FlxMod, sviluppato dalla divisione Smitec, è un sistema elettronico compatto ed altamente personalizzabile dedicato al controllo di processo la

configurabilità del sistema è elevatissima, in quanto una singola CPU può gestire fino a 45 moduli funzionali e, tramite un bus di campo, anche sistemi di controllo molto complessi.
L'hardware di controllo delle confezionatrici FP500HS e FP500HSE è composto da nuovi servoazionamenti COSMOS 3000 in configurazione " inverter" per motori asincroni.

Il modello FP500HS monta un computer x86 basato su architettura Intel Atom™ con touch screen display a colori da 7", con la possibilità di effettuare il controllo remoto della macchina via Ethernet: tecnologia, quest'ultima, che garantisce notevoli miglioramenti di prestazioni, affidabilità ed economicità dell'impianto, grazie al fatto che azionamenti, driver, controllori e moduli di I/O sono collegabili tra loro con normali cavi di rete. Tramite il visualizzatore grafico con pannello touch screen è possibile aggiornare/ modificare tutti i parametri di funzionamento della macchina e monitorare il processo di confezionamento.



La versatilità delle ßP802AR è ora disponibile nella versione con falda+film e solo film.

La nuova serie di fardellatrici monoblocco semi-automatiche ed automatiche con barra saldante a film termoretraibile fa della versatilità la propria caratteristica principale. La serie ßetaPack di SMIPACK risulta infatti particolarmente adatta al confezionamento in vari formati di bottiglie, lattine, scatole, vassoi, flaconi, vasetti e molti altri prodotti per differenti settori di mercato, quali bevande, conserviero, chimico, vini, alcolici, cosmetici, detergenti, legno, tessile, grafico, ecc.

Con la serie ßetaPack, SMIPACK è in grado di rispondere alle più diffuse richieste del cliente e di garantire un ottimo rapporto qualità/prezzo.

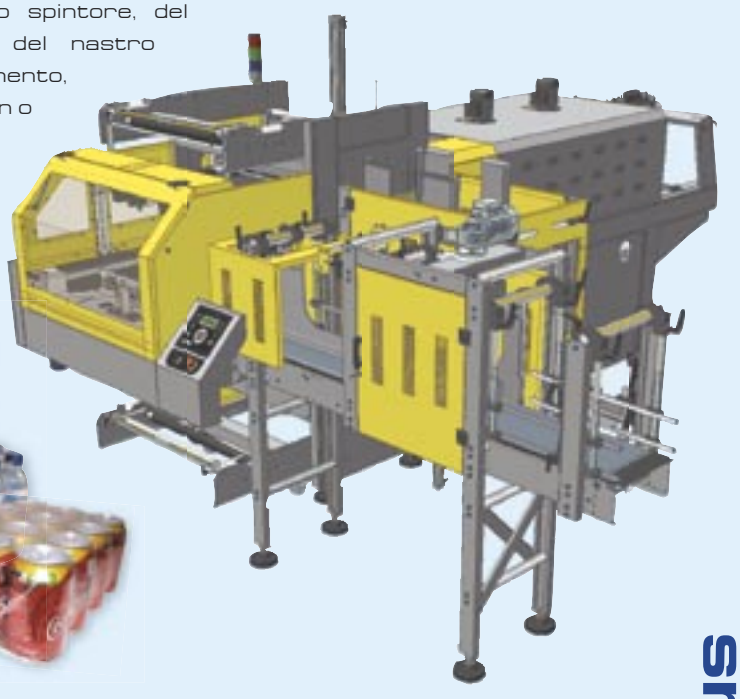
Il mercato del "packaging" è un settore in continua evoluzione, dal momento che è molto sensibile ai frequenti cambiamenti nelle scelte di acquisto dei consumatori. Per rispondere alla crescente domanda di confezioni più stabili e resistenti, dotate spesso di un supporto di cartone alla base del pacco, SMIPACK ha ampliato la propria gamma di fardellatrici ßetaPack e ha lanciato sul mercato il nuovo modello BP802ARV 280R-SP per il confezio-namento di pacchi in falda+film e in solo film. L'innovazione tecnologica frutto di anni di ricerca e sviluppo è stata applicata anche a questa nuova linea di fardellatrici, in grado di imballare sia prodotti a fondo petaloide sia a fondo piatto aventi diametro minimo di 40 mm. Tale macchina, che raggiunge la velocità massima di 18 ppm (*), diventa, quindi, la soluzione ideale per un'ampia fetta del mercato del "packaging" ed è disponibile a un prezzo tra i più competitivi del settore.

Nel modello BP802ARV 280R-SP la falda di cartone ondulato viene prelevata dal magazzino cartoni, che ha una dimensione regolabile da 120x200 mm a 500x350 mm, tramite uno sfogliatore verticale di tipo pneumatico. Grazie ad un nastro a catena indipendente dal ciclo della macchina, la falda si auto-centra e si posiziona correttamente.

La perfetta sincronia dei movimenti dello spintore, del separatore e del nastro di collegamento, garantiscono poi la precisa collocazione della falda al di sotto del prodotto come previsto dal programma di confezionamento.

Per completare la gamma di confezionatrici della serie ßetaPack, entro la fine del 2011 SMIPACK presenterà al mercato anche il modello BP802ARV 280R-P (senza smistatore), appositamente sviluppato per confezionare diversi tipi di prodotto, del diametro minimo di 40 mm, a una velocità massima di 18 ppm (*) e il modello BP800ARV 230R-P, dedicato anch'esso al confezionamento in falda+film o solo film di svariati prodotti tondi (sia a fondo petaloide che piatto), rettangolari e ovali, del diametro o profondità minima di 25mm, alla velocità massima di 12 ppm (*).

(*) in funzione della dimensione e tipologia di prodotti lavorati.



Ambiente:

Smi ottiene la certificazione UNI EN ISO 14001:2004

Tutte le strategie aziendali Smigroup sono delineate tenendo nella massima considerazione l'aspetto "Qualità & Ambiente", nella consapevolezza che solo una visione integrata dell'organizzazione e del territorio in cui opera consente di raggiungere l'obiettivo della crescita sostenibile. Questa precisa volontà è definita e documentata nella "Politica per la Qualità & l'Ambiente" definita a livello direzionale, che riassume l'impegno che SMI si assume nei confronti di tutti gli "attori" del processo produttivo dell'azienda. A dimostrazione dell'accurata e puntuale applicazione di tale politica, SMI ha attivato un SGQ e un SGA - certificati da enti di primaria importanza - in accordo, rispettivamente, alle norme UNI EN ISO 9001:2008 e 14001:2004

Da sempre le aziende del gruppo SMI si contraddistinguono per la vocazione alle soluzioni innovative, che oggi più che mai puntano inderogabilmente alla qualità totale e alla riduzione dei consumi. Le macchine di confezionamento prodotte da SMI permettono infatti di utilizzare materiali di imballaggio molto più leggeri che in passato; ciò si traduce, ad esempio, in una minor quantità di plastica da impiegare nel processo di produzione di bottiglie PET o di confezionamento in film termoretraibile, con indubbi vantaggi per l'ambiente e per la "bolletta energetica". Inoltre, i nuovi sistemi integrati di soffiaggio, riempimento e tappatura della serie ECOBLOC® Smiform si basano su una tecnologia di riempimento molto sofisticata, che permette di riempire le bottiglie con precisione millimetrica e, quindi, di evitare sprechi di risorse preziose. SMI ha ottenuto recentemente la certificazione del proprio Sistema di Gestione Ambientale dall'ente francese AFNOR, che ne ha riconosciuto la conformità alle norme UNI EN ISO 14001:2004.

■ Armonia tra ecologia e attività aziendale

Smigroup si prefigge di conseguire uno sviluppo sostenibile creando una stretta armonia tra attività aziendale e rispetto dell'ambiente. Tener conto dell'ambiente durante tutte le fasi del processo produttivo è essenziale per creare una coesistenza armoniosa tra individui, tecnologia e natura e per offrire un valido contributo ai clienti e allo sviluppo sociale. Questi obiettivi vengono perseguiti attraverso l'ideazione di nuovi prodotti che minimizzino il loro impatto sull'ambiente e attraverso una serie di attività che contribuiscano alla sua tutela. Le innovazioni tecnologiche sono la chiave del successo e della crescita economica di Smigroup: motivo in più per monitorare l'impatto di ogni nuovo prodotto sull'ambiente al fine di realizzare soluzioni efficienti, economiche e soprattutto ecologiche.

▪ Il Gruppo AFAQ-AFNOR

Il Gruppo AFAQ-AFNOR è uno dei più importanti organismi di certificazione del mondo. Ha emesso oltre 25.000 certificati in più di 60 Paesi ed è specializzato nella certificazione di sistemi di gestione, prodotti e prestazioni di aziende che operano prevalentemente nel settore agro-alimentare.
I consumatori sono sempre più attenti alla sicurezza alimentare, che impone ai produttori del settore l'impiego di sofisticati sistemi per la tracciabilità dei lotti durante tutte le fasi del commercio internazionale. Quindi, per l'industria "food&beverage" diventa sempre più importante garantire ai propri clienti l'assoluta integrità e la massima qualità dei prodotti immessi sul mercato, che si ottiene adeguando le linee di imbottigliamento e confezionamento ai severi standard di sicurezza previsti dalle normative ISO. La certificazione rilasciata da AFAQ-AFNOR è la prova inconfutabile del desiderio di trasparenza e qualità che da sempre anima l'attività SMI.

Formazione:

"Alla sapienza non si può nuocere; il tempo non la cancella; nessuna cosa la può sminuire" (Seneca)

La centralità della formazione è un principio irrinunciabile della "vision" aziendale Smigroup. E' ciò che assicura lo sviluppo futuro ed il "progresso del sapere". Da queste considerazioni è nata l'idea di avvicinare il mondo della scuola a quello del lavoro, che si è concretizzata in alcune iniziative a cui ha aderito l'Istituto di Istruzione Superiore "ISIS David Maria Turoldo" di Zogno e, appunto, SMI.
Tra le iniziative più significative ci sono i progetti "Alternanza Scuola-Impresa", "Industriamoci" e il "Corso di formazione per tecnici meccatronici"; quest'ultimo prevede una serie di lezioni in aula tenute da project manager SMI.
La sensibilità ai temi sociali ha spinto la dirigenza dell'azienda a sostenere le scuole locali anche attraverso la donazione di moderni strumenti informatici destinati ai laboratori di formazione e istruzione, tra cui un'aula multimediale dotata di 31 postazioni PC per la progettazione CAD.
La nuova aula multimediale, inaugurata lo scorso 5 febbraio 2011 alla presenza delle principali autorità istituzionali, imprenditoriali e del mondo della scuola, è stata dedicata a Luigi Nava, fondatore di SMI, instancabile lavoratore e primo educatore, che ha saputo trasmettere ai propri figli e alle maestranze aziendali l'importanza di valori quali il sapere e il progresso.

Sopra: *Ennio Nava, Consigliere delegato di SMI, inaugura la nuova aula multimediale dedicata al padre Luigi, fondatore della società (Foto Andreato).*

La dinamicità di Smigroup si è sempre basata sul principio della "cultura dello sviluppo", che ha trovato nel territorio bergamasco un terreno fertile per affermarsi, grazie anche alla proficua collaborazione con gli istituti di formazione tecnica del territorio.

Utilizzare l'azienda come aula

E' questo lo scopo primario del progetto "Alternanza Scuola-Impresa", che ha permesso agli studenti delle classi quinte dell'Istituto Turoldo di acquisire competenze spendibili nel mercato del lavoro.
Ennio Nava, Consigliere Delegato SMI, ha dichiarato: "L'intreccio tra sapere e lavoro è sempre più stretto. Fino a qualche tempo fa il lavoro era soprattutto manualità e, per questo, si registrava un'uscita anticipata dalle scuole per cercare subito un'occupazione. Oggi non è più così ed è dunque necessario che la formazione sia sempre più accurata. In questo passaggio culturale e sociale la scuola non può esser lasciata sola, ma deve avere accanto il territorio; l'alternanza scuola-lavoro è un esempio concreto di un nuovo modo di intendere la formazione. L'apprendere lavorando - continua Ennio Nava - esprime la scuola di oggi, che concepisce l'insegnamento come partecipazione diretta in grado di assecondare le motivazioni personali degli studenti. Le esperienze di alternanza scuola-lavoro ci dicono quanto sia importante fornire ai giovani gli strumenti per affrontare autonomamente i propri percorsi di vita e quanto sia utile metterli in relazione con l'ambiente aziendale che, spesso, conoscono poco.
SMI sostiene e incentiva queste esperienze, che favoriscono la conoscenza, educano a un'attività lavorativa e sono fattori di crescita e di maturità".

SAREMO PRESENTI A...

interpack — Düsseldorf GERMANY **12-18 MAY**

Fispal — São Paulo BRAZIL **7-10 JUNE**

PROPAK ASIA 2011 — Bangkok THAILAND **15-18 JUNE**

EXPO PACK Mexico 2011 — Mexico City MEXICO **21-24 JUNE**

PACK EXPO — Las Vegas, NV U.S.A. **26-28 SEPTEMBER**

CBST 2011 — Beijing CHINA **6-8 NOVEMBER**

PET / BRAU Beviale — Nuremberg GERMANY **7-11 NOVEMBER**

Andina Pack — Bogotà COLOMBIA **8-11 NOVEMBER**

Eventi fieristici:

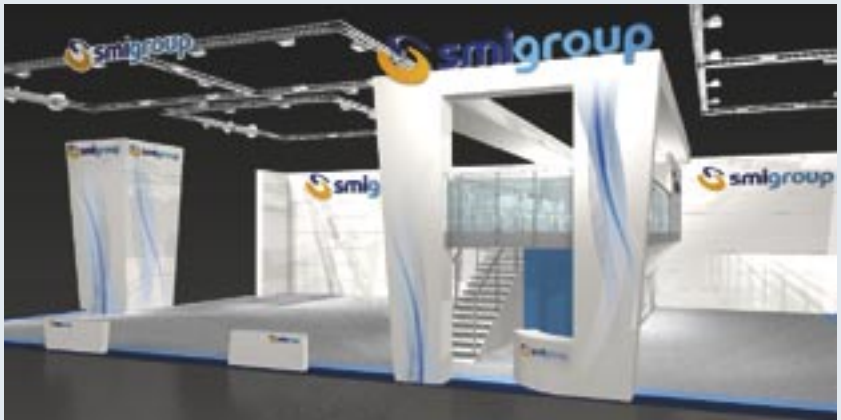
grandi aspettative per il 2011

Il 2010 si è concluso all'insegna del successo con una buona affluenza di visitatori al "SALON EMBALLAGE 2010", kermesse internazionale che, con cadenza biennale, si presenta come uno tra i maggiori appuntamenti dell'industria del packaging.
Quest'ultima edizione ha introdotto - tra le molteplici tematiche settoriali - l'importanza delle "green solutions", materia di grande attualità e da anni alla base della filosofia aziendale di Smigroup, che pone lo sviluppo sostenibile tra i suoi obiettivi prioritari.
L'esito positivo della manifestazione parigina ha dato slancio alla programmazione degli eventi fieristici 2011, già ricchi di occasioni di incontro e di affari fin dai primi appuntamenti.
A inizio anno Smigroup ha partecipato a UPAKOVKA/ UPAK ITALIA 2011, fiera di grande tradizione per il confezionamento e il packaging, tenutasi a Mosca dal 25 al 28 gennaio.
I visitatori hanno dimostrato grande interesse per la macchina esposta allo stand SMI, una stiro-soffiatrice rotativa modello SR6, ideale per produrre contenitori PET da 0,2 a 3 L con forme che variano dalle più semplici alle più innovative e complesse.
Da qualche anno a questa parte un altro appuntamento irrinunciabile per Smigroup è la fiera algerina DJAZAGRO, Salone Internazionale del Settore Agroalimentare svoltosi quest'anno dall'11 al 14 aprile. Forte della sua presenza sul mercato nord-africano,

Smigroup ha confermato la propria fiducia nelle prospettiva di crescita di quest'area esponendo una fardellatrice Smiflexi LSK 35/F, adatta al confezionamento in film termoretraibile di contenitori di plastica, metallo o vetro in molteplici formati, alla massima velocità di produzione di 35 pacchi al minuto.
La crescita costante delle economie di Messico e Brasile ha spinto SMI a confermare anche quest'anno la propria presenza come espositore, tramite le proprie filiali locali, alle due maggiori manifestazioni del settore packaging di questi Paesi: EXPO PACK MEXICO e FISPAL TECNOLOGIA.
Queste due fiere sono da anni un polo di attrazione di migliaia di visitatori, che si ritrovano nel mese di giugno a Città del Messico e a San Paolo per ammirare le ultime novità tecnologiche dei grandi costruttori internazionali.

INTERPACK 2011: l'evento imperdibile dell'anno

Sicurezza, sostenibilità, convenienza e design: è attorno a queste tematiche chiave che si sviluppa l'edizione 2011 di INTERPACK (Düsseldorf, 12-18 maggio), che occupa l'intero spazio espositivo di Messe Düsseldorf.
Con più di 50 anni di storia, Interpack si conferma il più grande appuntamento internazionale del settore "packaging", dove, in 19 grandi padiglioni, migliaia di aziende provenienti da più di 50 Paesi presentano quanto di meglio la tecnica può offrire per l'imballaggio automatico di prodotti "food & beverage", cosmetici, farmaceutici, industriali e non-food.
Un qualificato programma di convegni e workshop permette a tutti gli operatori e visitatori di approfondire, aggiornarsi e confrontarsi sui temi di maggiore attualità: il congresso "Safe Food", in collaborazione con la FAO, si focalizza sulle tecniche di "packaging" alimentare per la riduzione dello spreco di alimenti; l'"Innovationparc Packaging", che verte sul tema "Quality of Life", a cui si affianca il "Metal Packaging Plaza", nuovo punto di incontro internazionale per gli imballaggi metallici.
Anche in occasione dell'edizione 2011, l'Italia si attesta come secondo Paese per numero di espositori.
Smigroup sceglie INTERPACK come piattaforma per la presentazione ufficiale al grande pubblico del nuovo sistema integrato di stiro-soffiaggio, riempimento / tappatura ed etichettatura della serie ECOBLOC® PLUS di Smiform. Si tratta di un impianto innovativo ad alto contenuto tecnologico, pronto a soddisfare le aspettative del mercato in termini di efficienza produttiva, riduzione dei costi, risparmio energetico e flessibilità operativa. Allo stand SMI il visitatore può inoltre osservare il funzionamento della confezionatrice in film termoretraibile Smiflexi SK 350/F, ideale per il confezionamento di contenitori di plastica, metallo o vetro in molteplici configurazioni di pacco. Un'area dello stand è invece dedicata ai prodotti del marchio SMIPACK, che presenta i vari modelli della vasta gamma di confezionatrici angolari e a barra saldante.



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

www.smigroup.it

smigroup