

■ Hida Alimentación ■ Stabburet
■ Willowton Oil ■ Vi-Jon ■ Blue Keld

smi now

Magazine 2011 07



**Worldwide Presence
in 5 Continents
Your Global
Logistic Partner**

**International Freight Consolidator
Door to Door Service
Air & Sea Freight
Global Logistics**



GAVA
GAVA GROUP

since 1979 together in the world



OCEAN FREIGHT



AIR FREIGHT



WAREHOUSING



SECURITY



PROJECT CARGO

IATA MEMBER

FIATA MEMBER

C-TPAT MEMBER

ENAC REGULATED AGENT

ISO9001:2008 CERTIFIED



www.gavagroup.com

Worldwide Offices: Milan, Florence, Genoa, Leghorn, Vicenza, London, Barcelona, Los Angeles, Chicago, Miami, New York, Santiago, Sao Paulo, Rio De Janeiro, Mexico City, Buenos Aires, Bogota, Lima, Bolivia, Santo Domingo, Seoul, Incheon, Pusan, Singapore, Sydney, Melbourne, Abu Dhabi, Dubai, Beirut

SMI NOW

Editorial



“支持效率和
安全性的“高
科技”方案”

在发生了2008-2009年之间的经济巨变之后，在我们思考新的经营方式以克服经济危机并自信的面对未来之时，一股清新的风气吹入了“包装”市场。

SMI始终坚信应对市场起伏的最佳“解药”是以创新为基础的经营策略，以有效的、智能化的、多样化的产品和方案设计为根本目的，并受益于日渐发展的数字技术性能的日常活动，自2011年初开始的，在“包装”领域进行的一系列的新项目和开拓性计划，使我们看到了我们的研发实验室所做的技术革新逐渐为客户所接受的希望，正是这些客户在不断的寻求更加可靠、灵活和具有“良性”的能源消耗的设备。

SMI在2011年所发布的这些最新技术中，最值得一提的是应用在Smiflexi包装机和Smipal码垛机上的，全新的“全自动格式变更生成系统”，它在待包装产品的基本数据被输入机器的控制屏后，能够自动的“思考”最佳的包装和分层格式配置。

此外，另一个极为重要的任务，即与产品相关的参数和敏感信息的安全和保护，也采用了数字技术。

为此，SMI开发了一个新装置，称为“USB Smipass 指纹锁”。

本期“SMI NOW”中的“创新”一章中，详细描述了我们在机器上所做的最新革新。

在“装机”一章中，包含了一些令人感兴趣的“项目案例”，用以证明在科研和创新上的投资对于SMI的重要性和对我们客户的有用性。

Paolo Nava,
SMI S.p.A.
董事长兼首席执行官

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:

Hida Alimentación - Stabburet
Willowton Oil - Vi-Jon - Blue Keld

Available in:

Italian, English, French, Spanish,
Russian and Chinese.

Product pictures in this issue are shown
for reference only.

本期内容

INSTALLATION

- 6. 西班牙: Hida Alimentación
- 12. 挪威: Stabburet
- 22. 南美: Willowton Oil
- 28. 美国: Vi-Jon
- 34. 英国: Blue Keld

INNOVATION

- 42. Smitec:在Interpack 2011展览会上发布了新的自动化方案
- 50. Smipal: 在生产线终端的连续预成型的紧凑包装方案
- 53. Smipack FP500HS: 全自动包装的新前沿领域

INFORMATION

- 56. SMI获得“Le Tigri del 2010”大奖 (“2010猛虎奖”)
- 58. “一键点击”方式的备件发货
- 60. 培训: 顶新和养生堂
- 62. 贸易展会: 充满成功的2011年

smi 3 LOW

Magazine 2011 07

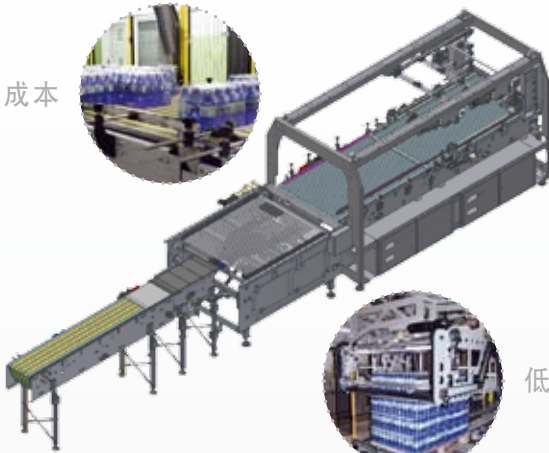


最近几年，西红柿产品的市场呈现了明显的多样化趋势：浓缩、去皮、提纯、打浆、半成品酱、番茄调味酱、成品酱等等... 西红柿加工产业如今已经成为重要的经济实体之一，并且几乎不能想象披萨饼、意大利通心面以及其他众多的菜式在这种调料未出现之前是何种口味。

低运行成本



节省空间



低维护要求



Smipal生产线的新产品：

在生产线终端的连续预成型的紧凑包装方案

最高速度 **80 PPM**

>> 第50页



SMI获得“Le Tigri del 2010”大奖（“2010猛虎奖”）

该奖项于2011年6月1日，在Villa Castelbarco（米兰）的典礼上颁发，并有超过130家企业 and 专业领域的代表参加。

>> 第56页



Hida Alimentación.



食品领域
Hida Alimentación S.A.
 Hida Alimentación集团
 穆拉, 穆尔西亚, 西班牙
 >> 收缩膜包装机
 SMIFLEXI SK450T - LSK35T
 >> 包装机
 SMIFLEXI MP 300



■ 穆尔西亚：欧洲的花园

在地中海沿岸，位于西班牙东南部的安达卢西亚、卡斯蒂利亚-拉曼恰和瓦伦西亚之间，迷人的穆尔西亚自治州地区，是欧洲的最的大的蔬菜产地。

实际上，穆尔西亚被称为“欧洲的花园”绝非偶然。

农民和农产品加工公司的种植处于理想的自然环境中，并且受益于该地区出色的地域性气候。穆尔西亚的具有活力和竞争力的农场出产并销售各种类型的产品，例如红酒、大米、橄榄油、柠檬和辣椒粉。

相应的，生产罐装食品、果汁、饮料和冷冻食品的诸多公司使该地区成为最活跃和创新的欧洲工业区之一。

Hida Alimentación S.A.正处于这一美丽富饶的环境的中心。

经过56年的经营，并且伴随在新生产技术上的持续投资，使这家西班牙公司在国内和国际市场上取得了领先地位。

为支持其销售量的增长，Hida选择安装了SK和LSK系列的两台新型包装机，以及一台MP300系列的纸套包装机，以便使这家西班牙公司能够大大的提高其生产效率。

传统烹饪基础上的 技术革新

■ 1954年成立于穆尔西亚市的 Hida Alimentación, 是一家制造罐装蔬菜的公司, 其2010年的总销售额为 1400万欧元。

在最近几年, 该公司经历了快速的业务增长, 并且其生产的“Tomate frito casero (自创油煎番茄)”, 一种特色的油炸番茄酱, 在西班牙市场上取得了领先的地位(2010尼尔森调查)。

这家西班牙公司同时还致力于加工和生产各种家庭自制产品, 例如“pisto (杂菜), cebolla frita (油煎葱), zarangollo

(西葫芦烧洋葱), asadillo (烤辣椒沙拉), gazpacho (蔬菜冷汤), cabello de angel (细面条)”; 并建立了一条以油煎番茄为基础地有机食品生产线, 构成了包括辣椒烤西葫芦和油煎番茄在内的, 完整地产品系列。

采用传统方法生产的Hida牌果酱和蜜饯, 使用了高品质的水果和蔬菜, 和精心挑选的在最佳成熟期收获的最佳品种当地作物。

由于采用了精细的工艺来转化“原料”, 并加入了地中海食谱中的关键元素——特级初榨橄榄油(健康、平衡并且不含胆固醇), 因此制成的产品具有绝佳的品质。

Hida products产品的高品质使该公司获得了多项重要的奖项, 并体现了纯天然食品、原材料质量、技术创新与工业生产的快乐“结合”。



具有更高的操作灵活性的 先进系统



■ 在过去的六年间，Hida Alimentación已经雄心勃勃的完成了对生产线的现代化改造，重点集中在机器和工厂地技术革新上。

正是由于公司管理层这一具有远见的选择，公司所进行的技术革新使Hida Alimentación能够迅速扩大和发展其市场份额，而无需在其食品产品的“手艺”质量上做出让步。

作为这一革新过程的关键步骤，这家西班牙公司在穆拉市

的新工厂最近开始投产，该工厂占地超过22,000 m² 并且配有最先进技术的设备，用于水果和蔬菜加工，以及果酱、蜜饯和其他水果和蔬菜产品的生产。

随着生产能力的增长并且凭借坚实的分销和物流网络，Hida Alimentación已经成为成为所有穆拉工厂制造品牌的全国性标杆。

Smiflexi LSK 35T、SK 450T 和MP 300包装机在多样性和

灵活性上完全满足了Hida公司的预期，它们能够迅速的从一种包装格式切换到另一种，并能够方便的调整并适用于将来加工的新产品、新格式和新包装。

Smiflexi系列的所有SMI包装机型号特别适合于，要求简单、迅速、并且低成本的工艺切换的，多产品和多格式的瓶装线。



■ “鼓乐之夜”

在穆尔西亚自治州的穆拉市，在“神圣星期二”的晚上，“鼓”成为当日的主角，并且鼓声一直不停直到第二天。

这就是“鼓乐之夜”，一个可以追溯到十九世纪中期的传统节日，任何人只要有一面鼓都可以参加。

演奏者通常穿着黑色长袍并且有时戴着兜帽。

鼓声在“神圣星期二”的半夜，从穆拉市的市政广场响起；从这一刻起，标志这个城市的节奏的鼓声将一直持续到直到第二天的下午四点。

大量当地人群和游客自发的进行各种形式的表演，并相互比赛演奏技巧和持续时间。



在长达五十年的时间内，Hida Alimentación始终重视对客户需要和口味的满足，以及个性化的配方、容器和包装。

为了推出新颖和印象深刻的包装，以代表公司的最佳品牌，这家西班牙公司选择了MP系列

的Smiflexi纸套包装机，用于包装500克和6盎司的马口铁罐头，1x3和1x2格式。



Hida公司选择的机器的用途非常多样化，它能够以各种包装形式包装瓶子、纸箱、以及塑料、金属和玻璃广口瓶，速度最高可达300包每分钟（取决于容器和所选择的格式）。

在相同的生产线中，还安装了Smiflexi收缩膜包装机，型号LSK 35T，用于以8x3和8x2格式，托盘+膜的形式包装-来自MP 300机器的-1x3和1x2的产品包。

■ 杰出质量的奖项

正如ISO-9001:2000（质量管理体系）和ISO14001:2004（环境管理体系）证书所证明的，整体质量是Hida Alimentación的“使命”中所包含的理念之一。质量、传统和认可被完美和专业的融合在一起，以达到客户的整体满意度。在这家西班牙公司最近在穆拉获得的重要的奖项中，最值得一提的是：

- EROSKI奖，穆尔西亚地区的最佳产品(2001)
- CARREFOUR奖，穆尔西亚地区的最佳中/小型企业(2001)
- 食品加工质量奖，最佳科研和创新(2004)
- MERCURIO奖，穆尔西亚地区产业(2005)
- 年度风味奖，授予Gazpacho产品(2009)
- 穆尔西亚地区杰出企业奖(2010)



■ 穆尔西亚：“花园厨房”

该收缩膜包装机同时还可以包装各种格式的易拉罐、瓶子和玻璃广口瓶（例如8x5和5x2，仅使用托盘），或是以3x2、4x3、5x2或6x4托盘+膜的方式包装500克或12盎司的马口铁罐头。

在穆拉新工厂的第二条生产线中，Hida Alimentación 决定安装SK450T型号的包装机，而不是Smiflexi 45包/分钟的包装机，这种机型适合于以托盘+膜或是仅使用托盘的方式包装各种格式的易拉罐、瓶子和玻璃广口瓶。

SK系列的包装机有单列和双列方式的多种型号可供选择，并配有电子产品分组系统和全自动格式切换装置。

穆尔西亚地区以其美食传统而著称，它是质量出众的产品与创新的菜谱的融合，以及几个世纪以来当地居民的烹饪习惯影响的结果。

穆尔西亚的烹调种类和规模体现在各种各样的菜谱中，其中包括了马门诺港和地中海出产的鱼和海鲜、水果和蔬菜、肉类、传统香肠、以及高品质的红酒。

即便是稻米菜肴、香肠、蜜饯、干果、草药、水果和甜品，在穆尔西亚自制州的美食食谱中也是独树一帜的。

说到穆尔西亚的美食，就不得不提在传统菜肴中的庭园出产物，特别是蔬菜。

在这个“美食天堂”，你可以品尝到：新鲜洋葱炒蚕豆；干蚕豆杂炖（蚕豆炖火腿、小块萨拉米香肠、培根配香料）；新



鲜大蒜，用在几乎所有的炖菜中（可以和瑞士甜菜一起嫩煎或是放在菜肉馅煎蛋饼中）；杏仁酱拌莴菜；西葫芦和洋葱派；洋蓍；烤辣椒沙拉；蔬菜冷汤（由各种蔬菜制成：番茄、红辣椒、绿辣椒、黄瓜、洋葱、大蒜和橄榄油）；由番茄、红绿辣椒、茄子和西葫芦烹制的本地特色杂菜；烤辣椒沙拉，包含炉烤红辣椒、红番茄、大蒜、孜然和橄榄油，并混合辣椒酱食用。



Stabburet.



食品领域
Stabburet AS
Orkla集团
Rygge, 挪威
» 包装机
SMIFLEXI CM 350
» 输送带和分瓶机
SMILINE DV 200



■ 挪威拥有使人目眩的美景，历代有无数的诗人、艺术家、和作家在此得到灵感，这并非巧合。

从苔原到海滩，从迷人的小渔村-似乎从是故事书中走出来的-到广阔的原森林，从壮观的冰盖到举世闻名的峡湾(已经成为这个国家的标志)，挪威的风景变化多样。

无论是在厚厚积雪覆盖的冬天，还是在万物复苏生机勃勃的夏天，挪威的景致都深受旅行者的喜爱。

挪威的夏天就像是变魔术：明净的天空洒下耀眼的阳光，深邃的蓝色背景下峡湾的岩石更加凸显出来。

日照的时间增长而夜晚则呈现出不同的色彩：出现“午夜太阳”的自然奇景，即使是在夜晚，太阳仍然停留在地平线上，令观者赞叹不已。

Stabburet:

当番茄遇到挪威

■ 由丹麦和挪威国王弗雷德里克二世于1567年兴建的腓特烈斯塔市(即“弗雷德里克之城”),位于挪威的东南部,格罗门河注入首都奥斯陆峡湾的河口。

Stabburet AS,总部位于腓特烈斯塔市,是北欧最大的食品生产商和分销商之一。



通过Idun Tomato ketchup、Grandiosa、Nora Nugatti和Fun Light等品牌,这家挪威公司在食品酱料、冷冻食品和其它食品产品市场上取得了领先地位。

Stabburet的产品成为了成千上万挪威人每天餐桌上食物的重要组成部分;实际上比萨饼、酱料、即食品、饮料和小吃在主要的零售连锁商店都有销售并在最受欢迎的连锁餐馆中使用。

在挪威品牌的众多产品中,“Idun Tomato(伊顿番茄)”是销量最大的番茄酱:因此Stabburet需要极为多样化的包装系统,能够按不同的包装格式包装不同容量的番茄酱容器。

自1956年起,伊顿番茄酱,以其明确无误的新鲜番茄口味和高辨识度的容器,出现在几乎所有挪威人的餐桌上,其特有的风味超过30年未发生改变。

最近,Stabburet推出了目前面向市场的最新瓶型,即创新的椭圆形设计。



为新容器的推出,安装了一台新的Smiflexi CM系列联合包装机,它从项目开始就被证明是最理想的机型,具有很大的操作灵活性和方便的管理控制系统。

这些特性使该包装机能够加工两种容器,并能够方便和原有的码垛系统整合为一体

联合包装： 满足各种需要的理想方案



■ 为了有效的应对新的市场趋势，“食品和饮料”行业的制造商更加注重于多样化和完全自动化的二次包装系统，例如 Smiflexi CM系列的联合包装机，它在一台机器中包含了全裹包式纸箱包装机、托盘成型机和收缩膜包装机的特性。

该机型安装在挪威 Rygge 的 Stabburet 工厂，用于包装圆形和长方形的番茄酱容器，并配有 Smiline DV200型的分瓶装置用于产品分流和输送。

CM350联合包装机提供托盘+膜、仅用托盘、和闭合纸板箱等多种高质量的包装解决方案。

当工艺程序预设仅用托盘或纸箱包装时，机器控制系统将自动禁用收缩烘炉和裹膜系统。

安装在这家挪威公司的机型所生产的包装格式范围，从520克瓶子3x3托盘+膜和仅用托盘的小包装到890克容器5x2格式托盘+膜和仅用托盘的大包装。

540克和870克瓶子包装在瓦楞纸托盘中。

然后，再用新的CM350机器将现有番茄酱容器包装在完全闭合的纸箱中。

Stabburet的Smiflexi包装机还在烘炉的出口处另配有冷却输送带，以确保对5x2格式的产品包的最佳收缩效果，并能够将产品包90°旋转。





Smiflexi CM系列是这家挪威风公司生产需求的理想解决方案，它“提供最好的”，特别适于以频繁的产品和格式切换为特征的包装生产线。

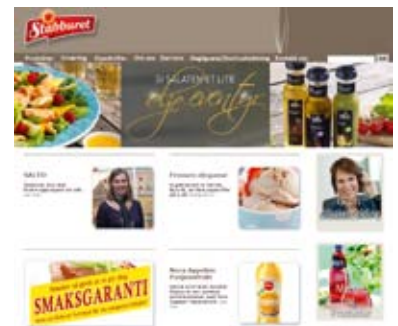
随着新的挤压式瓶子推向市场，Stabburet同步开始了包装标准化进程；为此，该挪威公司统一了产品包的形状和尺寸，以构成“整垛”（在放到货架上之前，重新分为单独包装）和1/3垛（直接放置在货架上）。

由于直接放到货架上的产品垛是以仅用纸托盘的方式包装的，因此唯一不同的是最终包装的类型。

■ 改革与创新的奖项

Stabburet AS被授予第10期的“大奖”，这由Orkla集团组织的竞赛奖项，目的在于提醒集团内的公司重视广告工具的重要性，并颁给创造出最具有创新性的产品和最佳广告创意的公司。

Stabburet由于最近在市场上进行的食物推广，成为挪威品牌的“最佳销售者”之一，而被授予该奖项。



二次包装的 新挑战



■ Stabburet是北欧食品生产的领先公司。

这家挪威的纳维亚公司，由Gunnar Nilsen创立于1943年，隶属于Orkla食品集团，在挪威南部拥有8家生产工厂和超过1000名雇员。

目前公司的结构是几家公司兼并与收购后的结果，并在很短的时间内，由Stabburet在市场中取得了领先地位。

可以说，在1947年，即成立仅仅4年后，公司便在新鲜和罐装鱼的生产厂家中占据了突出的位置。

Stabburet的发展是以持续的竞争性挑战为标志的，这使其在创新性和灵活性方面具有极强的能力，能够适应不断变化的业务需求。

实际上，客户在习惯和偏好上的不可预测的频繁变化，要求“食品和饮料”领域的公司安装更灵活、高效和经济的生产系统。



作为这一发展进程的一部分，产品的最终包装起到了关键的作用，它必须能够提供在正确的包装格式和适当的包装中的正确的产品、以拦截新的市场需求。





因此，针对消费者新的购买习惯：即不断追求更实用、便于打开的形式、以产品的质量和新鲜度为强烈形象特征的

产品，出现了在番茄酱生产线中引入新容器的需求：由于采用了新的挤压式容器，特别是创新的盖子和挤压口，使



■ “Idun Tomato (伊顿番茄)”牌番茄酱

Stabburet于1956开始这种酱料的工业化生产。

今天其产品在相关领域的市场份额已经达到75%，并且在挪威的总销售量达到1350万瓶每年。

“Idun (伊顿)”品牌的最早起源可以追溯到1930，那时的“Det norske edikkbryggeri”工厂在挪威的Moss镇建立并开始生产和向市场推出“Idun”商标的醋和芥末酱。

在1961年，Idun Norex正式成立，后来成为Idun AS，这家公司最终在1991年成为Stabburet王国的一部分。



Stabburet即使在产品开封后，也仍然能保证方便、质量和新鲜。

由SMI生产的最新一代的包装机能够提供更为复杂和个性化的包装方案：例如，Smiflexi CM350型号联合包装机，Stabburet选择用于520和890克番茄酱瓶的二次包装，能够制造--最高速度35包/分钟的--采用纸板托盘带收缩膜或不带收缩膜的方式再包装在纸箱中一的产品包。

由于采用了如此用途多样的机器，这家挪威公司现在可以迅速和便捷的从一种生产类型切换到另一种，从而阶段性的调整整个生产系统以适应市场需求。

SMI能够向Stabburet提供量身定制的技术方案，并为此开发了一款管理软件，能够确保CM 350与包装机联合系统和两台原有的码垛机之间的完美同步，前者专用于仅用托盘的产品包的码垛，而后者则用于托盘+膜包装的码垛。

■ 番茄酱：起源和用途

很多人认为这种杰出的酱料是“美国制造”，但是实际上，番茄酱起源于东方：“Ketchup”的名称源自马来语“kecap”，一种由腌制发酵的沙丁鱼制成的酱料，或是源自波斯语“ket”和“siap”的融合（其基本含义是“腌鱼”）。

当“ketchup”在1600年进入欧洲时，厨师们在其中加入其他配料以适应本地口味，包括牡蛎、蘑菇、核桃和柠檬等。

我们今天所知的番茄酱的配方是以十八世纪末的配方为基础的，当时在美国，有些厨师开始使用番茄来制作这种酱料。

这种以番茄为底料的配方在十九世纪早期传播开来，出现在一些非常流行的食谱中，并深受厨师和美食家的好评。

这种酱料最初在美国的各个农场制造和销售，自1872年以后，Henry John Heinz开始大批量的产业制造并使其成为“消费品”。

在随后的几十年，“番茄酱”成为了数百万消费者烹调习惯中最基本的配料，用于配薯条或加入蛋黄酱调制鸡尾酒酱。



■ 源于自然的美食传统

挪威菜肴采用了土地和海洋出产的丰富和新鲜的产品：人工牧养的猪肉、野禽和野兽、蔬菜和水果。

以新鲜猎获的驯鹿和驼鹿为原料的野味菜肴在全国的美食排行榜上多次胜出，而在鱼类中则以烟熏三文鱼和鳕鱼著称。奶制品也是首选，例如细腻的“Geitost”，一种由母牛和山羊奶制成的甜奶酪。

传统的饮品中包括烈性白兰地（akevitt）和本地啤酒。

在最近几年，在食品酱料消费方面出现逐渐稳步的增长的趋势—前两位的是番茄酱和芥末酱，并且在中间位置的是蛋黄酱—都是用于精制肉类或是在不同菜肴中添加风味。



对这些产品的需求增长，使诸如Stabburet的公司能够在新趋势下抓住机遇，向市场供应味道丰富的多种组合。

除番茄酱外，该公司食品酱料的种类中还包括：蛋黄酱、芥末酱、Tabasco酱和许多其他调味产品。



尖端技术的信号交换系统使客户能够，根据正在运行的（原有的两台中的一台）码垛机控制系统发出的格式要求，全自动的切换—无需操作人员干预—CM350联合包装机的包装型式（仅用托盘或托盘+膜）。

实际上，当专用于仅用托盘的产品包的码垛机完成其工作循环时间，从它的控制系统向Smiflexi包装机发出一个特殊信号，以自动切换到托盘+膜格式并向另一台码垛机输送产品包。



Orkla集团



挪威Orkla集团有三个主要的分公司，每个分公司在其各自的领域中都处于领先地位：Orkla Brands（奥卡拉品牌）、Sapa（萨帕）和Investments（投资）。

Orkla Brands生产各种消费品，例如食品、饮料、小吃、洗涤剂、个人清洁用品等等。

除了Stabburet品牌之外，还有许多在北欧和波罗的海国家极为重要地食品公司也属于该分公司的一部分，例如Procordia、Abba Seafood、Bakers、Beavais、等等。

萨帕分公司专注于建筑行业铝产品的生产，利用可再生资源的能源生产系统，热交换装置等领域，而投资分公司则活跃于金融投资领域。

凭借570亿NOK（挪威克朗），约合73亿欧元的销售额，以及在40个国家约30,000名雇员，Orkla已经成为北欧和波罗的海国家经济中最重要地实体，并在俄罗斯、印度和奥地利占有重要的市场份额。



所有上述操作都不需要生产线的操作员在机器参数上进行任何变更，在生产效率、减少格式切换时间和降低设备管理和维护成本方面，具有明显的优势。



上图：挪威第二大足球队，腓特烈斯塔F.K.足球俱乐部的球衣展示，赞助商为Stabburet。



新型的APS码垛机：

高度坚固和可靠



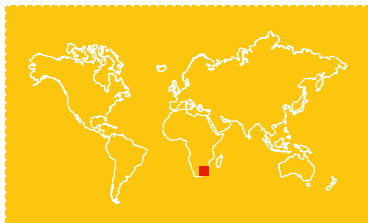
APS系列由自动化系统组成用于码纸箱、集束包、托盘或其他普通包装。

APS系列的码垛机是努力研究和创新的结果，由于中央柱和水平横梁的精准设计，以及循环球的精确动作，确保了机器运动畅而连续，只有很少的弯曲和无震动，这样，有效延长机械件的寿命。

APS系列：
超越你的极限。



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



食品领域

Willowton油品

Willowton集团

彼得马里茨堡, 南非

>> 纸箱包装机

SMIFLEXI WP 450

>> 输送带和分瓶装置

SMILINE DV 500



■ 南非经济的心脏

彼得马里茨堡座落在群山环绕的辽阔盆地中，是布尔人在1838年血河战役取得胜利后，建立的娜塔莉亚共和国的首都。

在1843重新获得这个城市的统治权后，英国人修建了大量的维多利亚风格的建筑，显著改变了这个城市的建筑风貌。

十九世纪中，从事甘蔗种植和制糖业的大量印度移民，进一步丰富了该城市的文化景观，今天的彼得马里茨堡是一个重要的地区性工业枢纽。

夸祖鲁-纳塔尔地区的富饶是以农业、家禽养殖、旅游业和加工工业为基础的，占其整体经济的30%：实际上，30%的南非出口产品是该地区生产的。

通往卓越的 长途跋涉

■ 每次一次旅行开始时都需要勇气迈出第一步，然而最终决定你的旅行方向的则是之后的旅程。

这句话正是对 Willowton油品公司，南非食用油、人造黄油、清洁剂和蜡烛生产的领先企业之一，过去经历的最好总结。

与食品领域的其他公司相比，Willowton油品在其工厂引入技术革新方面始终处于前沿位置；这是这一有远见的选择，使这家南非公司自成立以来取得了长期的增长和成功。

对于Willowton油品来说，最重要的是通过配有尖端技术的加工生产设备，并使用可以获得的



佳“原材料”，向所有客户提供优质的产品。

最近在二次包装新设备上的投资，正是该公司上述远见在四条用于包装2- 4-和5-升 PET 容器的食用油生产线中的体现。

在日益增长的需求下，为扩大其生产能力，Willowton油品依赖于SMI的技术和经验。

这四条油品生产线中包括：Sunfoil、Sunshine D、D' lite、Sungold品牌和其他一些专有商标，这家南非公司决定安装四台Smiflexi WP450型全裹包式纸箱包装机，用于接受



来自四条Smiline DV500型分瓶装置/分道装置的容器并将其包装在纸箱中。



Willowton油品和Smi: 服务于市场的传统和创新

■ Willowton集团，总部位于夸祖鲁-纳塔尔省的彼得马里茨堡市，在最近几年中经历了持续的增长，并需要大量的投资以提高其位于彼得马里茨堡、约翰内斯堡和开普顿的工厂的生产能力。

这些工厂的员工总人数为1,250人。

集团的业务围绕确定的原则开展，例如优良的服务、持续的

技术革新、和增强的人力资源等。

在集团中有一个所有公司共用的研发中心，它是新产品的开发和随时间推移对优异产品质量的维护的关键。

Willowton油品集团的产品，包括Sunfoil、D' lite、Crown、Britelite、Daily、Cameo、Sunshine D、Nuvo和Romi品牌，并在南非和撒哈拉



上图: DV500入口处的新装置, 通过安装在需要位置上的手柄进行理瓶。





以南非洲地区的连锁零售商、超市、批发商和商店中销售。

需求的增长，同时来自于强劲的出口，是推动该公司投资购买SMI Smiflexi WP450系列纸箱包装机的主要因素。

这些机器用于在彼得马内茨堡和豪登的工厂，其生产能力最高可达45 packs/分钟。

Sunfoil、Sunshine D、D' lite和Sungold品牌的食用油被灌装在方形的2-4-和5-升PET瓶中，然后通



■ 40年的 持续发展

2010年，Willowton集团以非凡的方式庆祝了开业40周年，这是对公司“使命”的最佳诠释：它向社会机构的40个不同组织捐献了4百万南非兰特（约合400,000欧元），用于分配到各个社区（每个社区100,000兰特）。



每个申请奖项的社团都必须回应Willowton Oil的邀请“告诉我们为什么你是最棒的”。

实际上，该公司相信它所资助的组织都是社区的“支柱”。





上图: Willowton油品的Ali Akbar Moosa先生(左侧)与Caltech代理公司(SMI代理商)的Calvin Christy先生, 在Isando食品工厂会面



过WP450纸箱包装机包装到瓦楞纸板箱中: 2-升瓶子包装成3x4、2x4和2x5格式, 4-升瓶子包装成2x3格式, 而最大的5-升瓶子则包装成2x2格式。

大量的方瓶被储存在Smiline DV500分瓶装置/分道装置中, 该装置接收单列进入的容器, 并通过Smiline输送带将这些瓶子分配到多列中再输送到WP 450纸箱包装机。

在DV500入口处安装有一个特殊的装置, 用于旋转方瓶。

瓶子以平稳的方式从分瓶装置输送到纸箱包装机, 同时能够确保操作上的最大灵活性。

Smiline输送带通过对累积、分配和处理动态的自信研究的而实现了对产品流的优化管理, 并且具有模块式设计、最短格式切换时间、最低维护要求、高运行可靠性、行业中最底噪音和摩擦水平的特点。

由于采用了配有触摸屏和互动画面的POSYC操作面板, Smiflexi包装机的启动和管理十分简便并且是用户友好的。



SMI生产的全裹包式纸箱包装机采用了最新开发的技术方案，并且与市场上的其它纸箱包装系统相比，能够显著的降低消耗和运行成本。



■ 在全裹包纸箱中的 包装

为了包装PET瓶食用油，Willowton油品选择了完全封闭的瓦楞纸板箱包装；这种方式可以在配送流程中为产品提供最佳保护。

此外，纸板箱十分稳定，因此更便于在仓库中堆放。

SMI所提供的创新的全裹包式包装系统使用一台单机（称为纸箱包装机）成型纸箱并将产品封闭在其中，它对于工厂用户来说具有下列明显优点：

- 高度多样化的用途；
- 高生产速度（WP 800机型最高能够达到80包/分钟）；
- 为所包装的容器提供抗冲击和损伤的最佳保护；
- 成品包装的特殊稳定性，在物流上有明显优势；
- 在纸箱侧面能够印刷彩色图形，在产品市场推广时具有极大的冲击力；



另一个优点是可以对包装材料占据的空间进行优化，由于SMI裹包机使用的纸箱是以平模板的形式提供的，所占空间只有RSC（常规插缝式纸板）箱的一半，因此在运输和存储成本方面有积极影响。

Vi-Jon.



清洁领域
Vi-Jon Inc.
Vi-Jon集团
Smyrna, TN, 美国
» 纸箱包装机
SMIFLEXI WP 350
» 输送带和分瓶装置
SMILINE DV 500



■ 个人清洁和身体护理产品的市场正在经历深刻的变化。

人们已经不再满足于使自己感觉良好的产品。

客户更加关注于实现健康、平衡的生活方式并更加注重自己的形象。

因此，他们要求高品质的、个性化的，满足真实性、透明性、和环境兼容性新要求的产品。

个人健康的生活方式和好的身体是实现个人满足是极为重要的。

Vi-Jon Inc., 美国最著名的专有商标公司之一，是专业从事化妆品和个人护理产品的制造商，它始终致力于帮助人们感觉更好、变的更美，并获得更加快乐的生活。

这一“生命力”要求Vi-Jon持续的投入，不论是资金上还是人力资源上，以对其品牌产品和公司生产的其他专有商标产品进行创新。



这一动态的最近例子是在田纳西州士麦拿制造工厂的扩建，其中SMI向Vi-Jon提供了一系列的机器用于外用酒精包装线上。

包式纸箱包装机，用于在纸箱中的二次包装，一台DV 500型分瓶装置和输送带，用于处理生产线中的松散瓶子。

特别是，最近一次的供货中包含一台Smiflexi WP350型裹

创新： Vi-Jon的生命线

- 创新是Vi-Jon发展的动力。

这家基地在密苏里州圣路易斯的美国公司，成功的将过去100多年的实践经验与研发团队的创新动量结合在一起，并以配制新产品和提供尖端方案的出色能力为特点。

这两种企业“灵魂”的完美结合，使Vi-Jon能够根据变化的市场预期迅速做出反应。

创新也是这家成功企业的“生命线”，为满足其客户和日趋激烈的竞争所提出的挑战，它推出了一系列令人印象深刻的新产品，改进的和个性化的包装，以及更吸引人的商标。





国公司高层管理层所预期的外用酒精产品（一种消毒溶液）生产的现代化计划。

安装在士麦拿的新WP350纸箱包装机具有出色的性/价比，削减的维护和运行成本，和降低的能源消耗，对于保持Vi-Jon产品在市场上的竞争力起了决定性的作用。

■ Vi-Jon品牌

Vi-Jon在保健品和美容产品领域拥有许多领先品牌。

最主要的品牌有：“Germ-X”，包括洗手液、消毒纸巾等；以及“Inspector Hector®”商标的产品链，儿童专用的手部清洁产品和口腔清洁产品，采用了特殊的配方使产品在使用时能改变颜色。

Vi-Jon 同时还生产各种专有商标的产品，特别是北美的零售连锁店和购物中心的专有商标。

对田纳西州士麦拿市工厂的扩建和现代化改造计划，目的是提高工厂的灵活性、效率、安全和生产率指标。

因此，Vi Jon向SMI寻求在二次包装领域的经验支持，以便对它的生产需要进行仔细的分析之后，安装高性能的机器。

SMI推荐了35包/分钟的Smiflexi纸箱包装机，型号WP350，能够完全“配合”这家美





SMI机器以2x3、3x4和4x6格式将0.5升PET方瓶外用酒精消毒剂包装在封闭的纸箱中，以便更好的保护其完整性。

一台Smiline DV500型分瓶装置/分列装置，用于在包装机入口处整理瓶子，接收单列进入的容器，并将它们分配到多列中并通过Smiline输送带引导到WP350机器中。



■ Vi-Jon: 100多年以来的成功

1908年，John B. Brunner开始在密苏里州的圣路易斯生产过氧化物。

这样，创立了“Peroxide Specialty Company（过氧化物专业公司）”，随着生产规模的扩大，为1933年Vi-Jon实验室的建立奠定了基础。

Vi-Jon实验室的名称来源于John B. Brunner和他的妻子Viola Brunner的姓的结合（最接近的词是Vi）。

Vi-Jon第一条成功的化妆品生产线的商标上的紫罗兰和水仙花为公司的新名字提供了灵感。



从三十年代到四十年代之间，Brunner夫妇的业务迅速扩张，但在1946年，John B. Brunner在一次悲剧性的事故中突然死亡，为这个家庭的故事添上了悲伤的一笔。

这个公司的命运被交付到23岁的儿子John W.的手中，他就任了Vi-Jon实验室的总裁，并在强烈的目标的激励下和公司全体员工的支持下，成功的将家族企业发展到目前的规模。

一个世纪以来，Vi-Jon的历史，同样也受到其它一些重大事件的影响：经济繁荣、大萧条、两次世界大战、生活方式的改变和技术进步。

历年以来，该公司都能够创造出高质量的产品组合，并从实际上帮助人们更好的生活，并改善人们的形象和身体健康。

SMI方案

用于异型容器的分流和输送

■ Smiline的DV分瓶装置/分道装置是紧凑和灵活的系统，能够整理并分流各种非圆形的容器和预先包装好的产品包。

SMI的客户可以在DV系列型号和GDV系列型号之间进行选择，以输送瓶装线上的松散容器。

DV系列的机型接收单列的松散容器，将它们分配到多列中并引导到二次包装机器中。

安装在Vi-Jon在士麦拿的工厂的DV 500机型是一台连续动作的分瓶装置，根据所处理容器的瓶型和尺寸不同，最大工作速度能够达到750瓶/分种。



■ 圣路易斯市，密苏里州

今天，Vi-Jon在密苏里州和田纳西州都有生产和分销机构。然而Vi-Jon的真正标志则是圣路易斯市：在这里John B. Brunner于1908创建了公司，并且也是这里，在经过一个多世纪后，仍然是公司的总部所在地。圣路易斯市，为纪念其创建者法国国王路易九世而得名，是一座现代化的美国城市，其下属县域一直延伸到密苏里和伊利诺斯州，并且都市区的常住人口达到270万人（是美国的第十九大城市）。从建筑学的角度来说，圣路易斯市的天际线主要被“圣路易斯拱门”，一座1967年正式落成的巨大的钢筋混凝土拱门所占据，由著名的芬兰裔美国建筑师Eero Saarinen设计。建造在密西西比河岸上，靠近这座城市1763年的始建地，这座192米高的纪念碑是美国向西部领土扩张的象征，并意喻开拓者前往西部寻找新的殖民地的“大门”。在拱门的顶部有一个观景平台，可以欣赏到这个城市令人惊叹的美景。

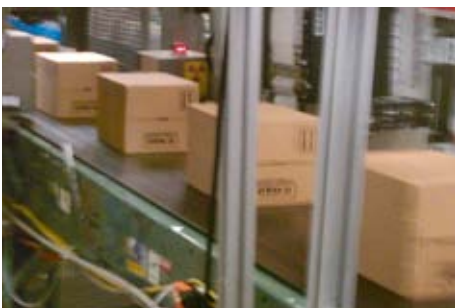


相反的，GDV系列的机型能够在入口处接收多列的产品（最多4列）并在出口处将它们分配到多列中（最多6列），并且最大性能始终是750瓶/分钟。

Smiline的分瓶装置/分列装置由高品质材料制成，能够确保运行的稳定性和持久性。

耐磨损部件的使用同样减少了清洁和维护工作，并大大降低了生产设施的管理成本。

Smiline DV500分瓶装置和Smiflexi WP350裹包式纸箱包装机之间的连接由Smiline输送带实现，由于配备了最新一代的自动化和控制系统和精密传感器，它具有流畅、精确和连续的动作的特点。



■ SMI美国在亚特兰大的新总部落成

经过在美国约12年的直接销售，Smigroup决定将其在美国的分公司“SMI USA Inc.”的总部从康乃狄克州温泽尔市搬迁到乔治亚州亚特兰大市。

2011年6月20日举行了新大楼的落成典礼，并邀请了众多美国和加拿大的重要客户。

决定将SMI USA的基地搬到亚特兰大的新大楼，是为了有更多的空间容纳持续增多的技术和销售员工，并为Smipack生产的包装机器提供一个展示厅。

亚特兰大庞大的公路和机场网络，使其成为北美交通和物流的枢纽，并使SMI USA能够及时有效的进行技术支持和备件供应。

Smigroup北美分公司的员工的专业和热情毫无疑问的是美国和加拿大地区出色销售业绩的关键因素，在这些地区共安装有170多台SMI生产的全自动包装机。

在亚特兰大的办公地点有一间现代化的会议室，配备了最新的远程/视讯会议设施，能够与客户以及SMI在意大利的母公司即时联系，并为客户生产线操作员提供关于SMI和Smipack包装机器使用的培训课程。






水和碳酸软饮料领域
Blue Keld Springs有限公司
 Blue Keld集团
 Driffield, 英国
 >> 包装机
 SMIPACK βP802AR 280R-S

■ 来自约克夏山泉的高品质水

宁静和迷人的景色、静谧的土地和连绵起伏的山丘，环绕在郁郁葱葱的地平线之中：Blue Keld Springs有限公司，一家在英国位于领先地位的矿泉水灌装公司，正是这样的环境中灌装来自约克夏郡自流泉的天然矿泉水。

自90年代早期公司成立以来，Blue Keld Springs与其所在地区一直保持紧密的联系，鼓励提供文化和经济机会，并致力于社会福利和环境保护的发展。

作为一家受到高度评价的工业实体，这家公司从自然中汲取可持续发展和未来革新的能量。

最近，Blue Keld Springs选择了Smipack技术，购买了一台βP802系列的包装机，用于包装处理PET瓶的矿泉水。

自然的力量

来自“自流”泉水...

■ “Blue Keld” 自流泉水是来自于纯净和清澈的地下蓄水层的天然产物。

泉水被地表丰富的白垩岩天然过滤，并使泉水中含有丰富的钙和低量的钠。



令人好奇的是“Blue Keld”名字的起源：“Keld”是一个古维京语词汇，实际上含义是--水。

“Blue Keld”，也就是“蓝泉水”，即蓝色的水源。

“Keld”这个词出现许多古籍和历史地图中；实际上，水源对于古代人来说是非常重要、无法衡量的财富，并在几个世纪以来被妥善保护并传于后代。

Blue Keld矿泉水盎格鲁-撒克逊餐饮中占据了特殊的地位；由于采用了端庄典雅的轮廓，这种以塑料和玻璃瓶装的水，能够在那些大不列颠最著名的餐桌上充分体现出它的纯净和品质。



...PET瓶

包装在收缩膜中



■ 为将PET瓶装矿泉水包装在以仅裹膜方式包装，Blue Keld公司选择了Smipack收缩膜包装机β P802型，AR 280RS，带90°入口。

这是一台带焊接条、用途多样的全自动一体机。

实际上，β P系列有众多的型号，适合不同的市场需求：饮料、食品、化学品、红酒、烈性酒、化妆品、清洁剂、纺织品等等，并能够以多种包装格式包装瓶子、易拉罐、广口瓶和许多其他散装容器。

安装在Blue Keld工厂的机型用于将330-ml瓶子包装为4x3和6x4格式，将500-ml瓶子包装为4x3格式，将1.5-和2-升瓶子包装为2x2和3x2格式。

在Smipack包装机的入口处，由于采用了左侧或右侧连接的全自动输送带，松散容器可以按1、2或3列90°角的方式进瓶。

产品包的成型通过全自动分组建置进行管理，然后由变频器和编码器控制的电动推指，将产品输送到包装机中，以便进行下一步的裹膜和收缩。

Flextron©控制系统，配有字母数字LCD控制屏，最多能够存储20个工作程序，并能确保对所有生产参数和步骤的简便而准确的管理：例如封口温度和时间；焊接条开度；推指速度和位置；烘炉温度；烘炉输送带速度等等。

收缩烘炉的输送带通过变频器可以变速控制，配有安装在特殊链条上的玻璃纤维杆，以便大重量的产品包能够更好的滑动。

Smipack's β P系列的特点是十分紧凑的一体式结构，便于机器在生产工厂内的移动（同样归功于双底脚/底轮方案）。



■ J Marr集团有限公司

J Marr集团，Blue Keld的母公司，是一家成立于1870从事深海渔业的公司，但在成立之后的几十年内经历了逐渐的衰退。

为应对这些负面影响，J Marr集团有限公司使其商业兴趣多元化并开展了一系列的业务，以保持公司的持续增长：生产渔业中所需的重要产品--冰块，并且成长为这一行业最成功的公司之一。

对用于制冰的天然矿泉水的需求是导致该公司与Blue Keld Springs联合的关键因素。

Blue Keld Springs的冰块生产分公司在加入J Marr 集团有限公司后迅速扩张，并最终在市场上取得领先地位。



自流白垩岩 和Blue Keld水源



在最初的辛苦努力后，他们在短时间内通过在灌装和包装方式上的扩张，将这一商业动机企业化并发展成为目前的规模。

以现代化的办公室、生产和分销工厂为基础，Blue Keld Springs能够服务于在英国和世界各地的众多的大规模和小规模客户。

■ Blue Keld 自流泉水的美名可以追溯到古代，但是在近代才开始产业化的利用。

由于有了现代的灌装设备和高效的分销网络，近年来，这家英国矿泉水公司获得了很高的声誉和不断增长的客户群。

Blue Keld的成功创业开始于90年代初期，当时公司的所有者购买了泉水周围的土地种植土豆。

在当时几乎无法预见，仅仅几年内，约克夏郡的天然和富饶的土地会令他们在瓶装水行业中获得声望和成功。

英国这一地区水源的水具有出色的品质，并且客户的需求因此而不断增长。

留意到市场的需求，Blue Keld Springs的创始人决定灌装并销售从他们所拥有的土地上喷涌而出的泉水。





2003年8月，这家公司被一家在深海渔业领域的领先公司，J Marr集团有限公司收购，这标志着Blue Keld Springs进入了一个新的“时代”。

两年后的四月成立了Blue Keld制冰有限公司，配备了最先进技术的系统，每天能够生产超过20,000袋冰块；包装在Blue Keld冰袋中的每块冰块都是由高度专业的机器单独制造的，并能在保持天然水的纯净度的同时，生产出高质量的常规尺寸冰块。

■ “泪滴”形的高品质瓶子

由威尼斯玻璃制成的，美丽的钴蓝色泪滴形瓶子，完美的诠释了Blue Keld矿泉水的品质。

这种享有盛名的含汽和不含汽矿泉水瓶，有330-ml和750-ml两种规格，并在全世界的顶级旅馆和酒店中供应。



“自流蓄水层”是指由从一定数量的岩石和/或沉积物中流出的水，被围绕在（或是在顶部有）粘土之类的防水材料中，从而构成的水体。

这种蓄水层的特点在于四面都被限制在防水材料中使水不能渗出。

这种情况，从水力的角度来说，由于蓄水层中的水压大于环境压力，因此类似于压力水管。

由于这一原因，当挖出一口穿透蓄水层的顶部防水层的水井后，水将向上流出直到达到与蓄水层中的压力成直接比例关

系的水位为止。

Blue Keld被认为是自流水，原因是它是来自于地下深处的泉水并受到多层粘土和岩石的保护。



由于该水源在地表没有开放性的出口，因此泉水和空气不发生直接接触，因此不会受到空气和其他污染物的污染。

Blue Keld水包含碳酸盐、钙和镁：人体所必须的所有矿物质；它的钠含量极低，因此适合于所有人饮用，包括高血压患者、水潴留症患者和节食人群。

Blue Keld水在市场上以PET瓶和玻璃瓶形式销售。



■ 东约克夏郡: 发现自然

沿着漫长的道路和徒步旅行路线探索英格兰，当然是发现英格兰之美的最佳方式。

东约克夏郡绝大部分是平原。

向北达到的最大海拔高度是约克夏郡旷野的246米，位于北约克夏郡的边界。

在约克夏郡的中心是一条起伏的狭长地带，而南部的边界则绝大部分是沿着汉伯河的河口。

从乡间获奖的徒步步道到海边和小镇令人窒息的美景，东约克夏郡已经成为假日休闲和欣赏景致的理想目的地-这里有海岸上的峭壁、壮观的岬角和起伏的山丘-和极有价值的历史和文化遗产。



PET瓶有0.33 - 0.5 - 1和2升的规格，并设计为10种不同口味（包括传统口味和水果味的）的含气和不含气矿泉水。由于所添加的味道是完全天然且不含糖的，因此Blue Keld风味矿泉水是富含矿物质的均衡饮食的理想选择。



serim
DISTRIBUTORI AUTOMATICI
www.serim.it

Comfort break





Smitec.

■ Smitec是SMI专业提供360度工业自动化方案的分部，包括定制的和标配的方案。Smitec的业务范围从设计垂直方案和客户定制方案（硬件/固件/软件设计）到使用商售部件（西门子、AB）、客户提供的部件、或是Smitec生产的部件，设计和制造采用PLC、PC控制器的工业自动化方案，带或不带电机控制（直接或通过现场总线）。Smitec的硬件和软件系统被用作Smiflexi全自动纸箱包装机、Smiform拉伸吹瓶机、Smipal码垛机、Smiline输送带、以及Smipack“预汇总”包装机的控制系统。

在“包装”行业之外，Smitec还制造先进的家庭自动化方案，工业加热系统的控制系统，光伏发电的自动化装置、LED公共照明等等。

在最近一届Interpack 2011展览会上，2011年5月12日到18日在杜塞尔多夫举办，在Smigroup的展台上公布了Smitec在工业自动化领域的最新革新成果，详细内容将在下面的章节中描述。

Posyc 4100操作面板的新设计

■ 2011年5月12日到18日在杜塞尔多夫举办的最近一届Interpack 2011（国际包装展览会）上，SMI借此机会首次面向世界推出Smitec最新设计的POSYC 4100，一台用于SCADA用途的工业PC面板，它既可以安装在垂直盘柜中也可以安装在移动的平台上面用作操作员站或是机器控制装置。

Smitec设计师对POSYC的机壳进行了彻底的“改头换面”，从而提高了工效性、坚固性和“可用性”。

机器的管理软件，图形界面和图标指示的互动菜单，被改进的更加简便和用户友好，以尽可能的有利于生产线操作员使用。



在达到了高质量的技术性能后，作为这一新项目的成果，Smitec的设计人希望创造出更具有革新性设计的PC面板，以便能够体现出SMI在设计其设备和系统时的所投入的专注和细心。

新的POSYC 4100特点为：

- 减小了厚度；
- 增加了USB接口；
- 前面板和电子设备为单个可拆卸整体模块；
- 可以作为一个简单的终端使用，坚固和可靠；所有精密

部件，例如PC本体，都留在机器盘柜中；

- 能够安装 Windows XP、Windows XP嵌入式操作系统、WinCE, Linux和可能的Android系统；
- 预置的Wi-Fi天线用于无线连接；
- 预置的网络摄像头和音频系统用于远程支持；
- 通过摄像头实现的操作员识别软件。



Smipass指纹USB:

整体安全性的理想方案

■ 几乎所有人都知道“密码”这个词的含义，但是通常都会低估它的实际重要性和由于管理不善和表面化而导致的风险。

今天，在这个全球化和数字通讯的时代，与过去任何时候相比，使用密码或是PIN（个人识别代码）已经成为阅读邮件、提款、在线支付时极为普遍的行为，在工业方面，则是用于灌装和包装生产线上的设备和装置的参数和功能管理及变更。我们经常会忘记是否曾被要求输入过“密码”，由于它经常被要求用于保护数据、文件、参数等等。



有些时候，这个“秘密的词”会被第三方从我们这里非法获取并使用。

因此，即使在使用高科技的产品时，通过身份识别系统将访问权限仅限于少量使用者，也变得更为重要。

Smitec最近开发了一种新产品能够满足这些要求，即“USB Smipass FP（USB Smipass 指纹锁）”。

该系统主要基于一个USB钥匙和内置的数字指纹读取器，能够通过操作员的数字指纹识别而授权进入机器的保密数据，而不是仅仅输入数字密码便能进入机器的各种应用。

多亏有了这种生物技术，现在可以用个人数字指纹来认证得到授权的用户；为进一步增强安全性，数字指纹识别可以和用户所选择的个人密码结合使用。



新的Smipass FP USB记忆棒中有一个数字指纹读取器和8GB的内存（或是更大，取决于你所选择的机型），存储的内容只有通过识别的用户才能进入。

除了内存中保留的区域的访问权外，由该装置提供的识别功能还用于登录装有MSWindows系统的PC、以及访问互联网址和加密文件或光盘；因此，它也可以用于其它IT应用中。

Smipass FP USB是采用Smipass钥匙的原有技术的发展-目前已经成功被SMI的众多客户使用-它除了能够将访问权限限定于授权人员外，还允许用户存储参数、机器更新和文件，并确保电子访问控制。

通过Smipass FP USB，SMI希望向客户提供一个创新的和便于使用的工具，以确保对生产设备敏感数据的更好保护，避免由于电子钥匙被偷或丢失，造成由于未经授权的人员错误或不胜任的操作以及非法使用而导致的损坏。

■ 如何使用Smipass指纹USB卡

Smipass FP卡用于安装有2.0.2或更高版本SMISHELL软件的POSYC-PC操作员面板上，在完成正确编程和个性化设置之后。

根据为之前版本的Smipass钥匙所提供的程序启动装置，个性化设置必须完全由将来的实际使用者来执行。

从插入POSYC-PC USB插口的第一时间起，该装置触发输入控制器用户数据请求，即他/她的密码和数字指纹。

下一步是通过特殊的“创见”软件激活预留的存储区域和Smipass功能。

一旦个性化设置过程完成，每次授权操作人员将钥匙插入POSYC-PC USB接口时，将在触摸屏显示器上出现一个对话框，要求进行数字指纹识别。

操作员将他/她的手指放在钥匙的传感器上（设计用于识别指纹），然后，如果通过，POSYC-PC将SMISHELL软件自动验证用户的Smipass权限级别，并授权他/她进入他/她被允许管理的那一部分机器功能。



Smitec和Linux:

新格式自动装置的配置

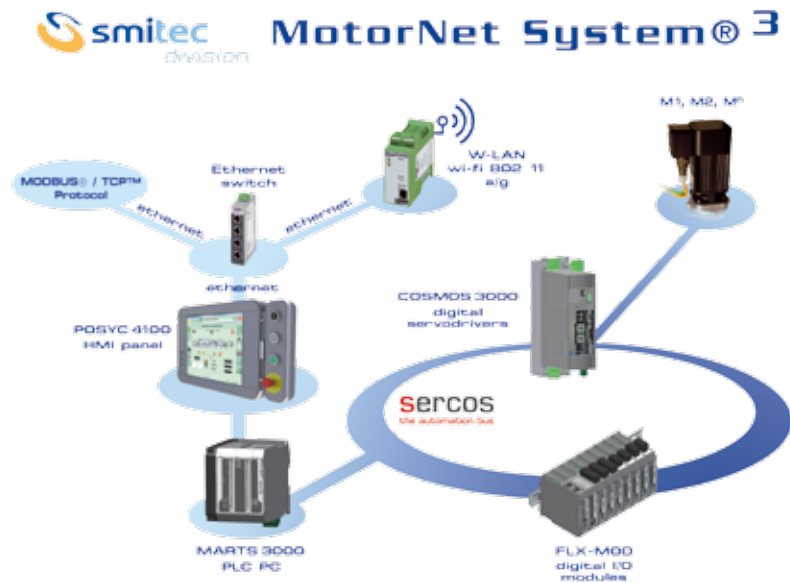
■ 不断发展的在“开放式”系统中的工业自动化，使Smitec能够创造出以带“实时”扩展的Linux操作系统为基础的软件方案。

这是向“开放性资源”世界迈出的重要一步，使Smitec能够推出受到市场欢迎的，持续变更的系统，并以比目前更高的灵活性执行客户所要求的各种功能。

Smitec目前能够反复使用一个统一的“动作控制”程序库，或是提供“PLC开放”方案。

在Linux平台上，你可以根据所需要的性能，使用“SoftPLC 开放式资源”或任何其它的商售资源，并能允许SMI的不同生产部门为其生产的机器按照IEC61131中规定的语言写入逻辑。

机器逻辑的写入与典型的商售PLC控制系统写入方式相同，使客户-用户能够以完全个性化的方式“编程”机器操作，并在



配置的多样化和灵活性方面具有显著的优势。

这样，所有要求基于特定PLC的控制系统的客户，将能够买到满足他们的期望的机器，而无需放弃SMI机器的诸多优点和出色性/价比。

由于可以在Linux中安装或卸载用于管理SIII、Profinet和Ethernet/IP等现场总线的功能模块，以及其它用于管理输送带和收缩烘炉的模块，因此

机器的配置将变得特别简便和灵活。

Linux系统的使用，使SMI的客户能够运用完整和自由的操作系统和便于程序更新的巨大的程序库，以及便于安装和使用多种图像用户界面。

最后但也是最重要的一点，对于不是特别“重量级”的应用，你可以将控制部分和HMI部分合并在一个单独的控制单元中，从而显著的降低成本。

在这种特定情况下，将POSYC 4100 - 与“终端”版本整合在一起-是至关重要的一步。

在数字全球化和市场国际化的时代，我们看到了客户在习惯和购买偏好上的日益频繁的变化。

例如，在“食品和饮料”领域，这些新趋势要求生产公司对其包装系统进行迅速的“转换”，以获取市场提供的新的商业机会，并通过定制的方案和有吸引力的外形，有效的推广能够满足每位客户的最小要求的产品组合。

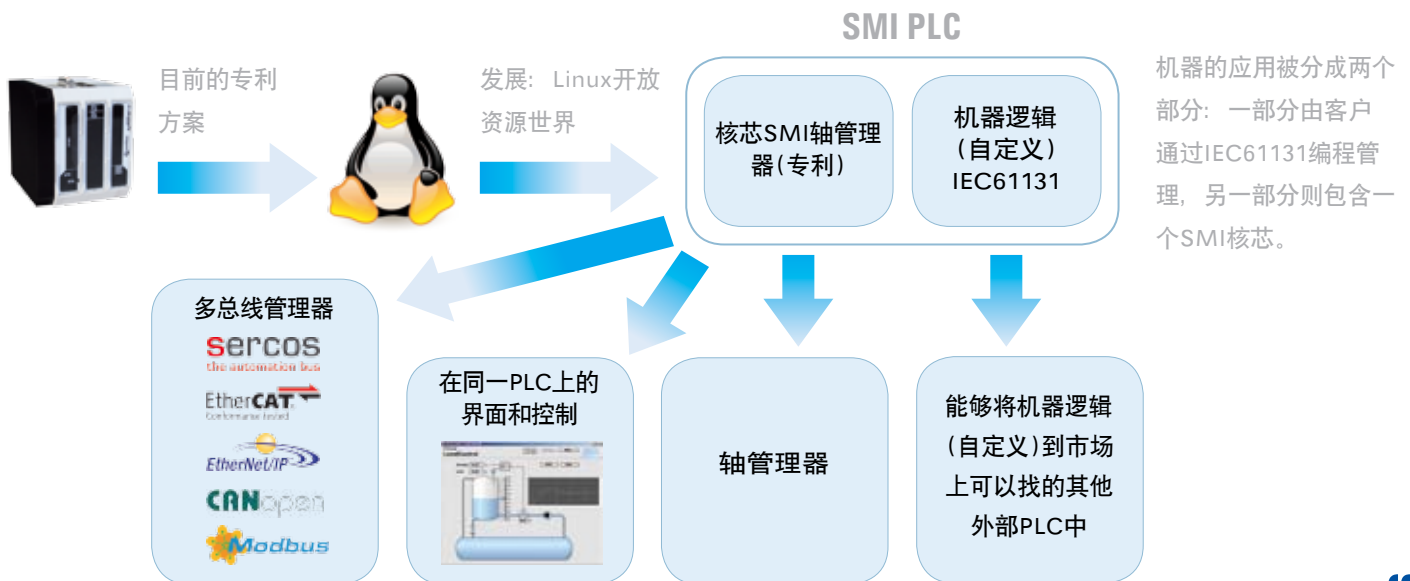
因此需要配备灵活、有效和经济的制造系统和工艺。

Smitec开发的软件方案的目标是根据格式变更要求和当前所使用的包装，向已经拥有全自动包装机的客户，提供自动配置他/她的系统的能力。

机器的管理程序还能够自动提供多种可能的包装配置，根据所包装的容器的特点生成替代格式。

使用装有这种预见型系统的SMI机器的用户，只需在屏幕上根据图标执行下列四个步骤，即可“零时间”增加新格式：

- 基本格式的选择；
- 格式修改；
- 在各种自动提供的可用方案中选择最优化的方案；
- 选择确认。



客户-用户还可以购买另加的“空白”格式，即不带预设参数的格式。

有了这一特性，客户可以根据当前的生产要求，在他/她自己的机器中激活新格式，而无需SMI技术人员的技术干预。

这一新用途能够作为现有系统的“升级”，安装在所有

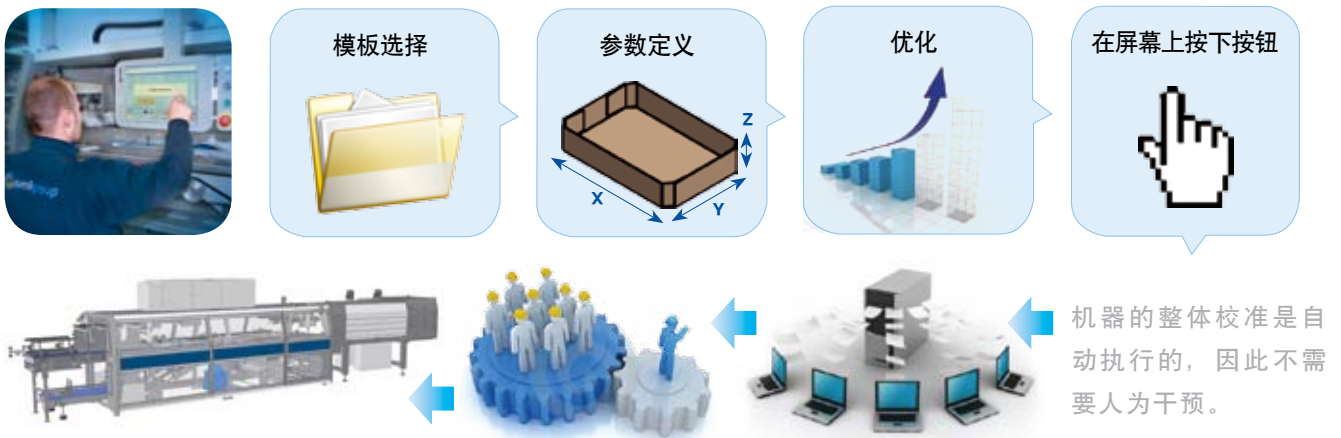
Smiflexi包装机、拉伸吹瓶机、Smiform整体系统、和Smipal全自动码垛机中，以便以简单、用户友好的方式创建一个新的格式。

例如，假设客户希望在APS 3000码垛机上增加一个新的格式，他/她只需要在控制系统上提供下列数据：需要码垛的产品包的类型、尺寸、垛盘格式和层数等。

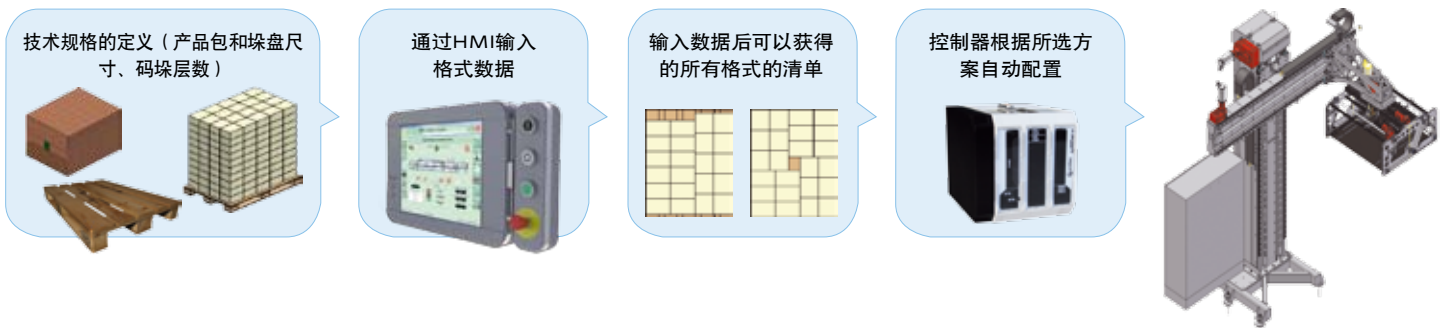
此时，软件将在POSYC-PC屏幕上显示根据所输入的数据而得出的所有可能的码垛格式，客户只需要在其中选择他/她所想要的格式，并启用机器参数的自动配置。

选择新的格式（计算机生成模式）

用户可以通过操作员面板从大型程序库中选择所需要的包装格式，并使用新格式工作。



你可以定义所要求的包装技术规格；POSYC将处理数据并建议多种可能的配置以供选择：



备件： “QR代码”的即时识别

■ SMI是一家始终面向创新和技术进步的公司；在最近引入其生产机构的创新项目中，包括使用“QR代码”标记所有备件。

QR(首字母快速响应)是最近几年出现的一种创新的技术，它使通讯系

统发生了彻底的变革，也是纸张和互联网多媒体世界之间的理想“纽带”，其代表符号是由黑点组成的方块。

QR是进入额外信息内容的大门，由于这些信息的数码特性，它们不能显示在纸面上而是通过网络直接到达你的手机屏幕上。

SMI已经决定将这一技术应用到备件流程管理上，以便于备件识别和客户采购。

这一新服务，在杜塞尔多夫Interpack 2011展览会上，在SMI展台初次面世，并且“QR代码”将出现在SMI生产的机器的所有备件上。

然后，只需使用兼容的手机拍下备件代码的照片，便可立即收到该备件的备件卡，包括照片、技术规格和用途描述。



如果有兴趣购买该部件，用户可以利用一个自动订单生成系统，然后该订单将通过电子邮件被发送到SMI备件部门。





- SMI实验室的深度研究和创新业务，使其能够开发出日益多样化用途和节约能源的方案。

在最近引入到市场的创新中，SMI为自己的Smipal APS系列全自动码垛机开发出了连续分层排列的新系统，以满足对紧凑、操作灵活和高效率的生产线末端系统的需求。

“紧凑型生产线”对于SMI来说，并不是一个新概念，它意味着在一体化方案研发领域的大量的投资，并且已经带来了一些其它成果，其中包括Smiform分部新投入使用的ECOBLOC®和ECOBLOC® PLUS一体化系统。

我们面对的是集下列功能为一体的高科技机器：用于36,000瓶/小时PET生产线的拉伸吹瓶、灌装、封盖和贴标。

紧凑型方案

用于连续预成型的生产线末端包装

■ 向客户提供多样化和高效率的生产线末端方案，并同时使空间和生产成本最小化的需求，是开发新的连续分层成型系统的关键动力。

这是一套安装在Smiflexi全自动包装机和Smipal APS系列



码垛机之间的可选装置。

在新“模块”背后的基本理念是创造出一台单机，能够将一台二次包装机和一台仿生动作的全自动码垛机的功能结合在一起。

技术上来说，连续分层成型系统的基础是一个创新的“多列转向器”，通过旋转和移动，整理排列松散的产品包-以单列方式来自于Smiflexi包装机-使其成为多列并按选定的码垛型



式正确放置。

这样，获得“预成型”的垛层，并通过机械执行机构将其与松散产品包分隔开。

“预成型”垛层被横杆系统推动到辊式码垛头上，同时“多列转向器”排列下一层。

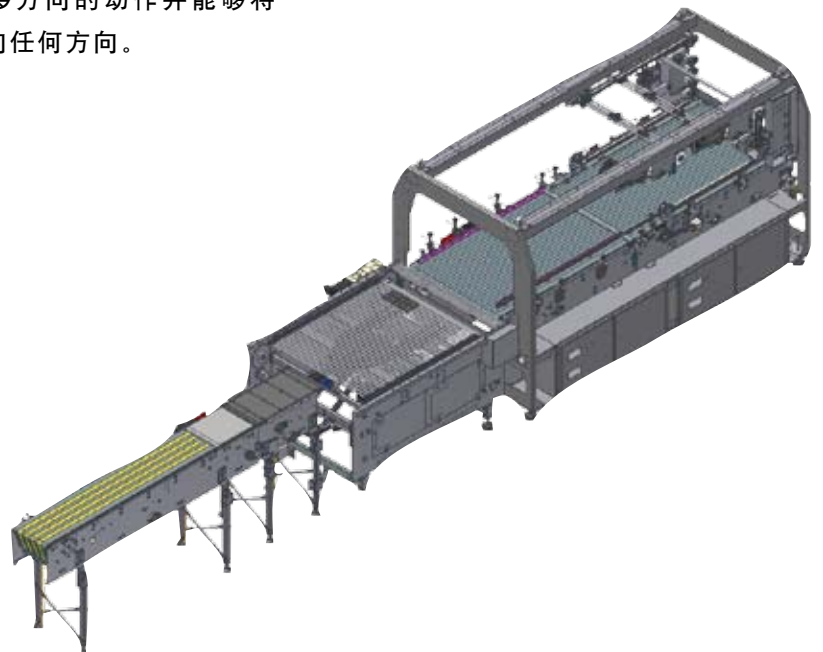
Smipal提供的这一新装置取消了在码垛机入口处的传统存储垛盘，并从物流和经济的角度向最终用户提供下列显著优势：

- 由于将包装机和码垛机压缩并整合在一起，减少了生产线末端系统的尺寸；
- 由于不再需要输送带、辊子和垛盘，因此降低了初始投资和运行维护成本；
- 由于瓶子不再受到存储垛盘中存在的典型挤压力，因此有更好的包装质量。



连续分层成型系统可以达到单列输入最高80包/分钟的速度，和双列输入最高160包/分钟的速度。

与市场上的传统系统相比，Smipal提供的连续成型能够确保多方向的动作并能够将垛盘转向任何方向。





Smipack.

■ 自从在Interpack 2011展览会上展示了新的Smipack包装机，FP500HSE和FP500HS型号，它们引起了极大的兴趣并受到了市场的欢迎。

这种以降低能耗和提高生产能力的方案为特点的新包装机，在正式发布时吸引了许多参观者到SMI展台参观。

除了在展览会上展出的FP500HS型号外-适用的最高速度达6000包/小时-还有FP 500系列全自动包装机，包括FP500HSE型号，能够达到4200包/小时。

这两种型号通过新设计的操作员界面来区分，FP500HSE型号包含一台字母数字控制屏，而在FP500HS中则配有带7”触摸屏的“Panel PC（电脑屏）”。

Smipack FP500HS:

自动包装领域的先驱者

■ Smipack FP500系列包装机采用了尖端技术，并设计为能够获得高生产率、更大的环境兼容性、和低整体运行成本（TCO-运行总成本）。

这些机器适合于使用“单层-折叠”膜，以最高速度6000包/小时（FP500HS）来包装各种产品。

配有纵向连续焊接条，与“L”形焊接条相比，能够扩大该系统的适用范围：

- 无限长度的产品包；
- 由于采用了变频器和编码器控制的电动横向焊接条，产品通道最大为400mm宽和200mm高；
- 由于更快的输送带速度，显著提高了生产性能；
- 膜的切余量减少，能够降低包装材料的成本。

- » FP500HS: 生产能力最高达100包每分钟
- » FP500HSE: 生产能力最高达70包每分钟
- » 纵向连续封口装置
- » 500mm封口条
- » 产品包最大高度: 200 mm
- » 产品长度上无限制



先进的电子设备

确保操作灵活性和使用简便

■ 作为标准配置，这两种新机型中包含了焊缝对中的电动系统和创新的全自动膜张紧装置。

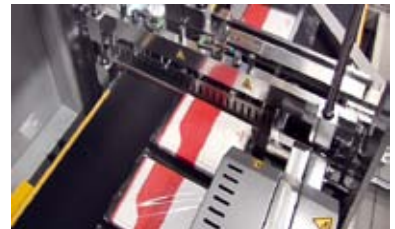
新机型体现了Smipack制造的所有包装机器的特性，它们在模块式设计、运行灵活性、高

运行效率和便于操作员使用等方面为市场所共知。

FP500HS型号配有一台基于Intel Atom™结构的x86计算机，并配有7”触摸屏彩色显示器，使用户能够通过以太网（可选项）远程控制机器、更新/变更任何机器运行参数、并监控包装过程；而另一种型号FP500HSE上，安装的控制面板配有4行x20个字符的显示器。

Smipack的FP500HS和FP500HSE包装机是最新的一代系统，其运行采用Smitec开发的“FlxMod”技术。

“Flx Mod”是一种专用于工艺控制的紧凑型电子系统，由于采用了单台CPU，具有高度个性化和可配置性的优点，能够处理最多45个功能模块以及通过现场总线处理非常复杂的控制系统。



FP500HS和FP500HSE包装机的控制硬件中包含新的COSMOS 3000伺服驱动器用于异步电机的“变频器”配置。



Smi赢得

“Le Tigri del 2010”大奖 (“2010猛虎奖”)



上图: Manuel Bonanomi先生(左侧), SMI CEO, 接受“Le Tigri del 2010”大奖。

■ SMI因其国际化能力和在新产品和产业化流程研发上的重大投资而被授予“Le Tigri del 2010”大奖。

该奖项于2011年6月1日, 在 Villa Castelbarco (米兰) 的典礼上颁发, 并有超过130家企业 and 专业领域的代表参加。

“Le Tigri del 2010”大奖主要授予具有极大活力和专注于创新的, 并在最近几年内成功度过经济危机的中小型企业。

该奖项的赞助者为独立审计师TickMark, 其它协办方包括Banco Popolare、Segro、以及法国Cuoa商学院的法规和市场观察杂志、Kilometro Rosso科学园、Cerif家族公司和基础研究中心、Monza





Brianza绿色高科技园区，并得到了贝加莫省的赞助。

由Andrea Amaduzzi，米兰Bicocca大学会计、预算和控制专业教授，担任主席的评审团评估了所有申请者，并提名了5家候选企业，其中包括SMI。

比较和评定是以一些定量和定性参数为基础的，例如经济和资产指标、2009年到2010的财务状况（观察区间）、在经济危机时同一市场领域内的其他公司的发展趋势、投资倾向、产品和工艺创新、贸易和市场策略、价值标准和财务透明度。

smi



now

Magazine

现在就订阅

要得到最新的包装市场信息并不容易。

进入我们的网址www.smigroup.it，就可以下载我们的以pdf格式做成的杂志。

你想获得一本纸质的杂志吗？只需到[news / smi now magazine](http://news/sminowmagazine)填写申请表格，我们就会马上寄出。

如果你想看上期的杂志，你也可以在smi now的文件夹中找到。



www.smigroup.it

备件

“一键点击”发送

■ 在2009年3月以后购买 Smiflexi包装机的SMI客户可以在自己的PC机上执行一项新的服务，即以互动方式查看机器备件清单和手册。

这一服务是立即可用的：只需安装与机器手册一起提供的CD-ROM中的软件并运行“Net Spares（网络备件）”即可，CD中的Adobe Acrobat®和AcrobatReader®插件可以用来生成并打印备件目录和手册。



由于在pdf文件和公司数据库之间采用了自动链接，SMI客户可以享受信息技术带来的所有便利：在订购备件时间的即时手册查询。

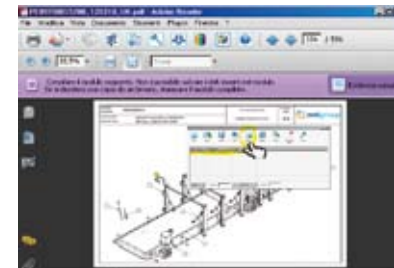
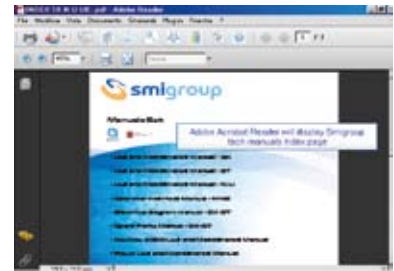




CD上的手册包含机器的互动表格，使SMI的客户能够在PC屏幕上看到他们系统的不同区域的3D图的。

通过将鼠标放在机器的任一区域，客户可以查看与之相连接并带有相应的标识码的备件。

点击该代码，所选择的备件被添加到“购买清单”中，并在最后环节中客户只须点一下将该清单转化成备件订单，而安装的软件将自动通过e-mail把订单发送到SMI的备件部门。



培训： 顶新和养生堂案例



上图：培训人员与SMI中国区技术服务经理Danilo Dogadi先生（中间位置）合影。

■ 集中化培训是Smigroup的任务中不可分割的一部分。

培训是确保未来发展和“知识进步”的必要手段，也是发展和增强生产机器运行效率水平的必经之路。

SMI是理念、项目、知识和才智的“孵化”中心。

分享经验和工作方法使科学、技术和文化背景能够持续发展，并

通过各种方式的培训和“知识传播”方式回馈于社会。

如果操作员具有良好的信息和知识背景，并充分了解机器的特性和功能，将能进一步的提高机器的质量。

从这些方面考虑，SMI为有兴趣增长和分享知识并学习经验的，Smigroup公司员工和外部公司操作人员，组织了培训和进修课程。

这也是在2010年12月，来自中国顶新公司和养生堂公司的两批技术和操作人员，参加SMI组织的培训课程的目的。

实际上，在这两家中国“食品和饮料”行业中最主要的生产商灌装工厂中，总共安装了超过130台的各种型号的Smiflexi全自动包装机。



培训课程的理论部分在教室和办公室中授课，而操作部分的培训则直接在制造中的机器上进行。

培训课程在学员中取得了极大的成功，受训的学员有机会了解SMI在机器上所做的最新的技术创新，包括新的电机驱动的切膜装置。

该装置在SMI所有新一代的Smiflexi收缩膜包装机上已经成为标准配置，并可以安装在客户原有的运行中的机器上，以便在各种应用中提供更高的生产效率。

透过新技术创新、环境友好和经济节约产品方面的难以计数研发项目，SMI现在能够向客户提供对现有机器的更广泛的升级技术服务，从而使他们的SMI机器能够在使用寿命之内始终保持最佳的性能。



▪ SMI培训中心

SMI培训中心组织技术培训课程以便能够更好的使用SMI机器。

培训课程由高级技术人员，使用主要的几种外语，在配备现代化技术设备的教室中教授。

SMI培训计划的优势在于：

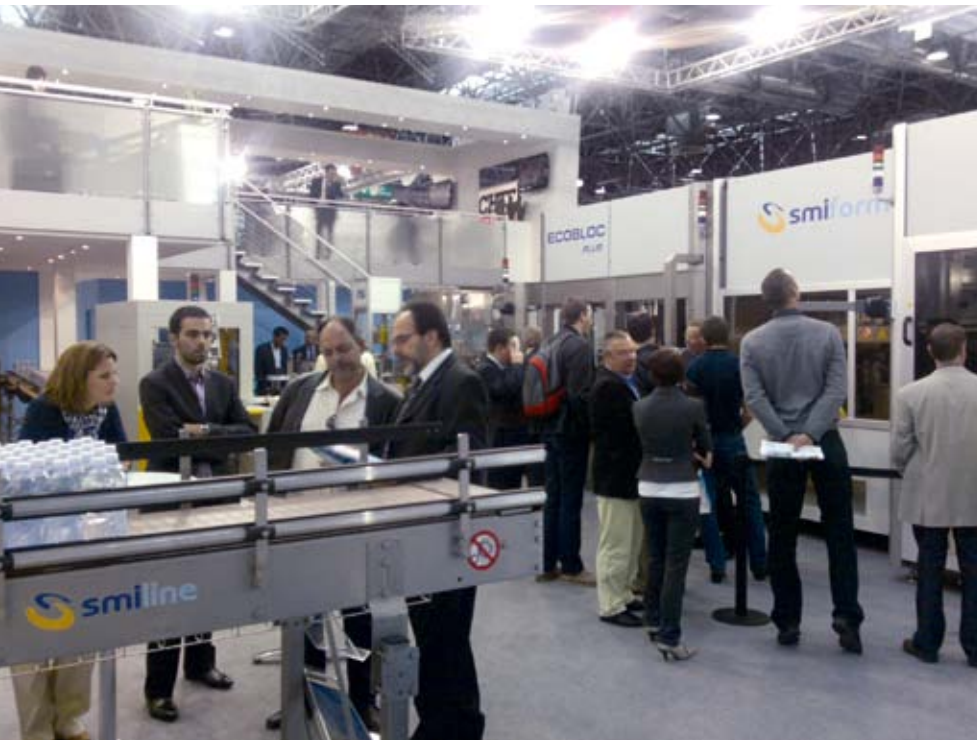
- 理论和实际相结合的测试，是受训学员能够直接在机器上验证课堂上学到的知识；
- 根据不同机器型号、受训学员数量、具体水平和培训天数，提供不同的教学计划；
- 适应各种岗位的培训课程：生产线操作员、维护技术人员、机械技术人员；电气和电子经理、生产经理等；
- 在课程结束后颁发培训证书；



- 能够在客户工厂组织培训课程。



贸易展会： 充满成功的2011



■ INTERPACK 2011展览会取得了巨大成功，并已经证明是53年历史上最成功的一届。

在这届展会之后，2011年的最后几个月中仍然有许多重要的国际性贸易展会。

可持续性、安全和便利是Interpack 2011的主题，该展会的国际吸引力再次证明了它在包装和相关工艺领域的重要性。

来自世界各地的166,000名参观者、2,700家参展商、60个国家代表出席了该展会：这些数据总结证明了这届展会的成功。

在杜塞尔多夫“集会”上，Smigroup的全新拉伸吹瓶、灌装、封盖、和贴标一体系统ECOBLOC® PLUS首次面世，适用于PET容器，最高速度达36,000瓶/小时。

在九月底，Smigroup通过其在美国的分公司SMI USA，参加了PACK EXPO LAS VEGAS 2011（2011拉斯维加斯包装展览会），它是美国的领先地位包装机制造商的聚会。

在SMI USA的展台，众多的参观者能够“开始了解”Smipack机器的多样性，包括配有T450收缩烘炉的FP560A型半自动L-封口机、FP6000CS全自动机型、SL44型和SL56型L形-封接罩式包装机、以及βP800AR 230R型带焊接条的全自动收缩膜包装机。



今年，Smigroup将首次参加2011年11月6日到8日在上海举办的CBST（中国国际饮料工业科学和技术展览会），这一展会在两年前举办了第一届后，已经引起了越来越多的在该领域中的专业人士的重视。

可以毫不夸张的说，中国的饮料行业以每年超过15%的速度在增长。

在Smigroup的展台，参观者可以看到Smipack HA 50提手

机以及与生产同步运行的环行输送带。

与中国的展览会相关联，Smigroup象往常一样，参加了PETNOLOGY和THE PACKAGING WALL OF EXCELLENCE活动（纽伦堡，2011年11月7日和8日），来自世界各地的专家将在活动中评估在包装领域的新技术和环保发展情况。

作为上述两个活动的理想延续，BRAU BEVIALE交易会（纽伦堡，2011年11月9日到11日）是展示欧洲的啤酒和饮料行业最新技术革新的特殊“展台”；在这一活动中，Smigroup将展出最新一代的Smiform SR系列旋转拉伸吹瓶机。

2011年11月8日到11日在哥伦比亚的波哥大举办的ANDINAPACK展览会，是领先地位的包装机器制造商进入安第斯、加勒比和中美洲国家市场的大门。

在2011年忙碌的展会日程后，“包装”领域已经开始把目光转向2012年的IPACKIMA



展览会，这一展会将于2月28日到3月3日在米兰举办。

即将到来的一年对于包装行业的参与者来说，都将是充满新的重要的合作和商业机遇的一年。



**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.

Tel.: +1 404 7999929

SMI Centroamericana S.A. de C.V.

Tel.: +52 555 3553602
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