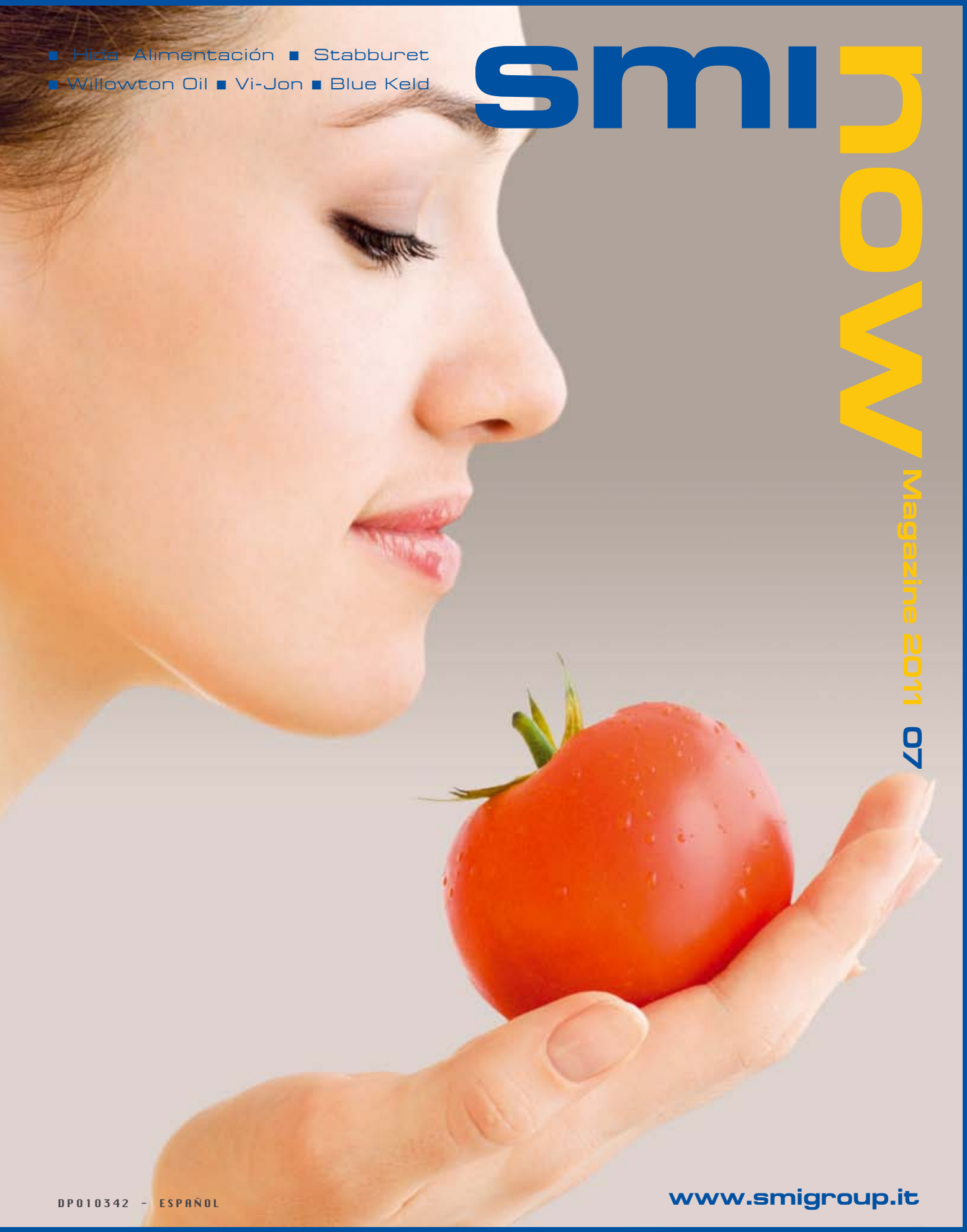
■ Hida Alimentación ■ Stabburet
■ Willowton Oil ■ Vi-Jon ■ Blue Keld

# smi now

Magazine 2011 07



DP010342 - ESPAÑOL

www.smigroup.it

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

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

# 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

Wordwide 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

“Soluciones “hi-tec” al servicio de la eficiencia y de la seguridad”

En el mercado del “packaging” parece que llega un viento nuevo tras los reveses que el bienio 2008-2009 ha ocasionado a la economía mundial, y después de que todos hayamos tenido que pensar en una nueva manera de plantear nuestro trabajo para superar la crisis y mirar con confianza hacia el futuro. SMI siempre ha creído firmemente que el mejor “antídoto” contra los altos y bajos del mercado es una estrategia empresarial basada en la innovación, como objetivo irrenunciable de la actividad cotidiana que nos permite idear productos y soluciones cada vez más eficientes, inteligentes y versátiles, gracias también a tecnologías digitales de extraordinarias prestaciones. El fermento de proyectos e iniciativas que desde principios del 2011 se registra en el mundo del embalaje nos hace pensar que las innovaciones tecnológicas puestas a punto por nuestros colaboradores de I&D han tenido una adecuada acogida por parte de nuestros clientes, que están constantemente a la búsqueda de instalaciones cada vez más fiables, flexibles y energéticamente “virtuosas”. Entre las novedades presentadas por SMI en el 2011 cabe destacar el nuevo “sistema automático para la generación de cambios de formato”, disponible en las empaquetadoras Smiflexi y en los paletizadores Smipal, que es capaz de “pensar” automáticamente las mejores configuraciones de paquete y de estrato, una vez introducidos en el panel de control de la máquina los datos básicos del producto que se ha de trabajar. Asimismo, a la tecnología digital también se le ha confiado la tarea de tutela y de seguridad de parámetros e informaciones sensibles relacionados con la producción. A tal fin, SMI ha desarrollado un nuevo dispositivo llamado “USB Smipass Fingerprint”. La sección “innovation” de este número de SMI NOW está dedicada precisamente a las innovaciones más recientes que hemos introducido en nuestras máquinas. En la sección “installation” encontrarán algunas interesantes “case histories”, testimonios de hasta qué punto las inversiones en investigación e innovación son importantes para SMI, además de útiles para nuestros clientes.

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

smigroup

# en este núme

## INSTALLATION

**6.** España: Hida Alimentación

**12.** Noruega: Stabburett

**22.** Sudáfrica: Willowton Oil

**28.** Estados Unidos: Vi-Jon

**34.** Reino Unido: Blue Keld

## INNOVATION

**42.** Smitec: las nuevas soluciones de automatismo presentadas en Interpack 2011

**50.** Smipal: soluciones compactas para el embalaje de final de línea con la preformación continua

**53.** Smipack FP500HS: la nueva frontera del embalaje automático

## INFORMATION

**56.** SMI gana el premio "Le Tigri del 2010"

**58.** Recambios al alcance de un "clic"

**60.** Training: el caso Ting Hsin e YST

**62.** Eventos feriales: un 2011 bajo el emblema del éxito

En los últimos años, el mercado de los derivados del tomate ha experimentado una considerable diversificación de la oferta: concentrados, pelados, triturados, pulpas, zumos, ketchup, salsas... Hoy, la industria de la transformación del tomate es una de las realidades más importantes de la economía, y parece imposible imaginar que la pizza, la pasta y otros muchos más platos hubieran podido nacer y vivir tanto tiempo sin este ingrediente.

**Nueva entrada en la línea Smipal:**
soluciones compactas para el embalaje de final de línea con la preformación continua

**HASTA 80 PPM**

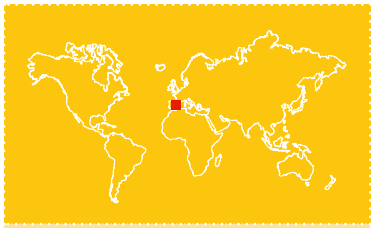
>> PÁG.50

**SMI gana el premio "Le Tigri del 2010"**

El reconocimiento tuvo lugar el pasado 1 de julio de 2011 en Villa Castelbarco (Milán), en ocasión de la ceremonia a la cual asistieron más de 130 exponentes del mundo empresarial y profesional.

>> PÁG.56

# Hida Alimentación.



SECTOR ALIMENTARIO

**Hida Alimentación S.A.**

Grupo Hida Alimentación

Mula, Murcia, España

›› enfardadoras SMIFLEXI SK450T - LSK35T

›› empaquetadora SMIFLEXI MP 300

## Murcia: el huerto de Europa

En la encantadora región de la comunidad autónoma de Murcia, situada en la parte suroriental de España, entre Andalucía, Castilla-La Mancha y Valencia, en la costa del Mar Mediterráneo, se obtiene la mayor producción de hortalizas de Europa. No a caso a Murcia se la conoce como "el huerto de Europa". Los agricultores y las empresas de la transformación de los productos agrícolas trabajan en un ambiente ideal, beneficiándose del excelente microclima que caracteriza esta región. Las dinámicas y competitivas empresas agrícolas de Murcia producen y comercializan distintos tipos de productos como el vino, el arroz, el aceite de oliva, los limones y la páprika. A su vez, las empresas de producción de conservas alimenticias, de zumos, de bebidas y de alimentos congelados contribuyen a crear uno de los más activos e innovadores distritos productivos de Europa. La sociedad Hida Alimentación S.A. opera en el centro de este gran y fértil contexto ambiental. Más de 56 años de actividad, junto a continuas inversiones en nuevas tecnologías productivas, han llevado a esta empresa española a conquistar una posición de líder en el mercado nacional e internacional. Para apoyar el crecimiento de su volumen de negocios, Hida ha elegido instalar dos nuevas empaquetadoras en film termorretráctil de las series Smiflexi SK y LSK, así como una empaquetadora de franjas envolvedoras de la serie MP 300, que permiten a la sociedad española una considerable mejora de su eficiencia productiva.

# La innovación tecnológica

## al servicio de la cocina tradicional

Fundada en 1954 en la ciudad de Murcia, Hida Alimentación es una empresa de producción de conservas vegetales que ha facturado unos 14 millones de euros en el 2010. En los últimos años la empresa ha experimentado una fuerte expansión comercial, alcanzando una posición de líder en el mercado español (datos Nielsen 2010) en la producción de "Tomate frito casero", característica salsa a base de tomate frito. La empresa española también se dedica a la elaboración y producción de una gran variedad de productos caseros tales como "pisto, cebolla frita, zarangollo (calabacines y cebollas), asadillo, gazpacho y cabello de ángel"; completa la gama una línea de alimentos ecológicos a base de tomate frito, calabacines y pimientos asados con tomate frito. Las salsas y las conservas de marca Hida se producen con métodos artesanales utilizando hortalizas y fruta de primera calidad, seleccionadas atentamente entre las mejores variedades de los cultivos locales y cosechadas en su punto justo de maduración. La calidad suprema del producto acabado también se obtiene gracias al cuidadoso proceso de transformación de la "materia prima", que prevé el uso de aceite de oliva virgen extra como elemento clave de la dieta mediterránea (sana, equilibrada y sin colesterol). La alta calidad de los productos Hida ha permitido a la empresa obtener importantes premios y reconocimientos que demuestran que la genuinidad alimentaria, la calidad de las materias primas utilizadas, la innovación tecnológica y la producción industrial son una unión de éxito seguro.

# Equipos a la vanguardia

## para una mayor flexibilidad operativa

En el transcurso de los últimos seis años la sociedad Hida Alimentación ha llevado a cabo un ambicioso proceso de modernización de sus líneas de producción, apostando fuertemente por la innovación tecnológica de máquinas y equipos.

Gracias a las decisiones que el equipo directivo de la empresa ha tomado pensando en el futuro, dicho proceso de innovación ha permitido a Hida Alimentación crecer y desarrollar considerablemente su cuota de mercado, sin menguar por ello la calidad "artesanal" de sus productos alimenticios.

Para completar este proceso de innovación, la empresa española recientemente ha iniciado la producción en la nueva fábrica de Mula, que ocupa una superficie de más de 22.000 m2 y está provista de las últimas tecnologías para la transformación de frutas y hortalizas, así como la producción de salsas, conservas y otros productos a base de fruta y verdura.

Gracias a la capacidad productiva en continuo crecimiento y a la consolidada red logística y de distribución, Hida Alimentación se ha convertido en un punto de referencia de ámbito nacional entre las marcas de productos en el establecimiento de Mula.

Las máquinas de embalaje Smiflexi LSK 35T, SK 450T y MP 300 han satisfecho plenamente las expectativas de Hida por lo que se refiere a la versatilidad y flexibilidad, ya que pueden pasar en muy poco tiempo de un tipo de formato a otro, y se adaptan fácilmente a trabajar con nuevos

## La "noche de los tambores"

En Mula, ciudad de la comunidad autónoma de Murcia, la noche del "Martes Santo" el tambor se convierte en protagonista y no descansa hasta el día siguiente. Es la "noche de los tambores", una fiesta tradicional que se remonta a mediados del siglo XIX, abierta a todo aquel que quiera participar y tenga a disposición un tambor. Los tamboristas sólo llevan una túnica negra y, en ocasiones, un capirote. El rimbombo de los tambores empieza la medianoche del "Martes Santo" en la plaza del Ayuntamiento de Mula; a partir de ese momento, el sonido de las percusiones marca el ritmo de la ciudad hasta las cuatro de la tarde del día siguiente. La gran participación de la población local y de los turistas crea un espectáculo espontáneo de tamboristas de todo tipo, que compiten en una prueba de destreza y resistencia.

productos, formatos y envases.
Así es, todos los modelos de empaquetadoras SMI de la serie Smiflexi son especialmente aptos para líneas de embotellado multi-producto y multi-formato, donde el paso de un trabajo al otro debe ser fácil, rápido y económicamente sostenible.
Desde hace más de cincuenta años Hida Alimentación pone en primera línea la satisfacción de las necesidades y de los gustos de sus clientes, personalizando recetas, envases y embalajes.
Para proponer un embalaje innovador y de efecto que

represente del mejor modo posible las marcas del grupo, la empresa española ha elegido la empaquetadora en franjas envolvedoras de cartoncillo de la serie Smiflexi MP; esta última está dedicada al embalaje de latas de hojalata de 500 gr y 6 onzas en los formatos 1x3 y 1x2.
La máquina elegida por Hida es muy versátil y también puede empaquetar botellas, briks y tarros de plástico, metal y cristal en diferentes tipos de paquete a una velocidad máxima de 300 paquetes por minuto (en función del tipo de envase y del formato seleccionado). En la misma línea de producción se ha instalado una empaquetadora en film termorretráctil modelo Smiflexi LSK 35T, que realiza paquetes 1x3 y 1x2 -procedentes de la MP 300- en los formatos 8x3 y 8x2 en bandeja + film; la misma enfardadora puede embalar latas, botellas y tarros de cristal en distintas configuraciones

## Premiada por su excelente calidad

La calidad total es uno de los principios que inspiran la "misión" empresarial de Hida Alimentación, como así lo demuestran las certificaciones ISO-9001:2000 (sistema de gestión de la calidad) e ISO 14001:2004 (sistema de gestión medioambiental). Calidad, tradición y reconocimientos se unen con maestría y habilidad para obtener la satisfacción completa del cliente. Estos son algunos de los premios más importantes que ha recibido la empresa española, que de reciente se ha establecido en Mula:

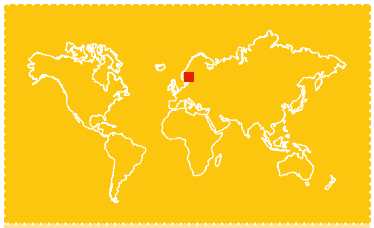
- Premio EROSKI como mejor producto de la región de Murcia (2001)
- Premio CARREFOUR a la mejor pequeña-mediana empresa de Murcia (2001)
- Premio a la CALIDAD AGROALIMENTICIA por las mejores innovaciones e investigaciones (2004)
- Premio MERCURIO a la industria de la región de Murcia (2005)
- Reconocimiento SABOR DEL AÑO por el producto Gazpacho (2009)
- Premio de la región de Murcia por la EXCELENCIA EMPRESARIAL (2010).

(por ejemplo 8x5 y 5x2 sólo en bandeja) o bien 3x2, 4x3, 5x2 o 6x4 en bandeja + film para las latas de hojalata de 500 gr. o 12 onzas.
En la segunda línea de embotellado del nuevo establecimiento de Mula, Hida Alimentación ha decidido instalar una empaquetadora Smiflexi de 45 paquetes por minuto, modelo SK 450T, apta para el empaquetado de latas, botellas y tarros de cristal en diferentes configuraciones en bandeja + film o bien sólo en bandeja. Las enfardadoras de la serie SK, disponibles en una amplia gama de modelos en versión de pista simple y pista doble, están provistas de un sistema electrónico de agrupación del producto y de cambio de formato automático.

## Murcia: la "cocina del huerto"

La región de Murcia cuenta con una tradición gastronómica que representa el punto de encuentro entre productos de excepcional calidad e innovadoras recetas, fruto de las influencias culinarias de los muchos pueblos que han habitado en la región en el transcurso de los siglos. La amplitud y diversidad geográfica de Murcia se expresa en una gran variedad de recetas en las que se emplea pescado y marisco del Mar Menor y del Mar Mediterráneo, fruta y hortalizas de la tierra, carne y embutidos tradicionales, además de excelentes vinos. En el recetario gastronómico de la comunidad de Murcia también destacan los platos a base de arroz, los embutidos, las conservas, los frutos secos, las plantas aromáticas, la fruta y los pasteles. Hablar de gastronomía de Murcia significa hablar de los productos de la huerta, especialmente de la verdura, presente en la mayoría de sus platos típicos. En este "paraíso de los gourmets" se puede degustar: las habas frescas fritas con cebolla; las habas secas hervidas en el famoso michirones (guiso de habas con jamón, chorizo, panceta y especias); el ajo fresco, presente en casi todos los guisos (que también se puede preparar salteado con acelgas o en tortilla); el cardo en salsa de almendras; el zarangollo (pastel de calabacines y cebollas); las alcachofas; los pimientos asados en ensalada; el gazpacho (preparado con distintas hortalizas: tomates, pimientos rojos, pimientos verdes, pepino, cebolla, ajo y aceite de oliva); el pisto regional, hecho con tomates, pimientos verdes y rojos, berenjenas y calabacines; el asadillo a base de pimientos rojos asados al horno y de tomates maduros, ajo, comino y aceite de oliva, que sirven para la salsa que se ha de mezclar con los pimientos.

# Stabburet.



SECTOR ALIMENTARIO
**Stabburet AS**
Grupo Orkla
Rygge, Noruega
›› empaquetadora
SMIFLEXI CM 350
›› cintas y divisor
SMILINE DV 200

Es imposible no quedar extasiados por la belleza única de Noruega, no a caso ha sido fuente de inspiración de tantos poetas, artistas y escritores.
Los paisajes naturales van de la tundra a las playas, de encantadores pueblos de pescadores -que parecen salir de un libro de cuentos- a vastos bosques incontaminados, de espectaculares casquetes de hielo a los famosísimos fiordos (que se han convertido en el símbolo del país).
Noruega es capaz de hacerse querer por todos los viajeros, tanto en invierno, cuando está cubierta por un espeso manto de nieve, como en verano, cuando la naturaleza se despierta y da vigor al paisaje y a las personas.
En Noruega el verano es mágico: el cielo se abre a la fuerza de los rallos solares, el azul se hace intenso y las rocas se recortan nítidas en los fiordos.
Las horas de luz aumentan y la noche se llena de color: es el espectáculo natural del "sol de medianoche", cuando el sol se mantiene por la noche sobre la línea imaginaria del horizonte y genera fuertes emociones en quien lo mira.

# Stabburet:

## El tomate se encuentra con Noruega

En Rygge tiene su sede de producción la sociedad Stabburet AS, uno de los principales productores y distribuidores de género alimenticio de Noruega. Gracias a marcas como Idun Tomatoketchup, Grandiosa, Nora Nugatti y Fun Light, la empresa noruega ha alcanzado una posición de líder en el mercado de las salsas alimenticias, de los productos congelados y de otros productos alimenticios. Cada día, los productos de Stabburet forman una parte significativa de las comidas de miles de noruegos; pizza, salsas, comidas preparadas, bebidas y aperitivos son comercializados por las principales cadenas de tiendas al por menor y son utilizados por las más difundidas cadenas de restauración. Entre los numerosos productos de la marca noruega, el ketchup de marca "Idun Tomato" es, sin duda alguna, uno de los más vendidos: de aquí deriva la necesidad de Stabburet de disponer de un sistema de empaquetado muy versátil, capaz de embalar contenedores de ketchup de diferentes capacidades en distintas configuraciones de paquete. Desde 1956 el ketchup Idun Tomato está presente en las mesas de casi todos los noruegos, gracias a su inconfundible gusto de tomates frescos y a la reconocibilidad del envase, cuyo estilo ha permanecido inalterado durante más de 30 años. Recientemente Stabburet ha lanzado una versión actualizada de la botella ya en el comercio, apostando por un diseño innovador de forma ovalada. La introducción en el mercado del nuevo envase se ha visto facilitada por la instalación de una nueva empaquetadora combinada Smiflexi de la serie CM, que desde el inicio del proyecto ha demostrado ser la máquina ideal por su gran flexibilidad operativa y facilidad de gestión y control; dichas características han permitido realizar ambos envases así como integrar fácilmente la máquina de embalaje con los sistemas de paletización ya existentes.

# Empaquetado combinado:

## la solución ideal para todas las exigencias

Para responder con eficacia a las nuevas tendencias del mercado, los productores del sector "food & beverages" se decantan cada vez más por sistemas de embalado secundario muy versátiles y completamente automatizados, como las empaquetadoras combinadas de la serie Smiflexi CM, que aúnan en una sola máquina las funciones de una encartonadora wraparound, de una embandejadora y de una enfardadora en film termorretráctil. El modelo instalado en el establecimiento Stabburet de Rygge, Noruega, embala envases de ketchup de base redonda y rectangular, para cuya canalización se ha suministrado un divisor Smiline modelo DV200. La empaquetadora combinada CM 350 realiza una amplia gama de soluciones de empaquetado de alta calidad en bandeja y film, solo bandeja y caja de cartón completamente cerrada. Cuando el programa de trabajo prevé el empaquetado solo en bandeja o caja wrap-around, el horno de termorretracción y el sistema de enrollado del film son desactivados automáticamente por el sistema de control de la máquina. Las configuraciones realizadas por el modelo instalado en la empresa noruega van desde los pequeños paquetes 3x3 bandeja y film y sólo bandeja para los botes de 520g hasta los formatos más grandes 5x2, siempre bandeja y film y sólo bandeja, para los envases de 890g. El empaquetado de los botes de 540g y 870g se realiza sólo en bandeja y en cajas de cartón ondulado. La empaquetadora Smiflexi de Stabburet también está provista de una cinta suplementaria de refrigeración situada en la salida del túnel, que garantiza la perfecta termorretracción de los paquetes en el formato 5x2 y permite su rotación de

90°. La serie CM de Smiflexi es la solución ideal para las necesidades productivas de la empresa noruega, ya que da "lo mejor de sí misma" precisamente en líneas de empaquetado caracterizadas por frecuentes cambios de producto o de formato. Simultáneamente a la introducción en el mercado de la nueva botella "squeezable" (comprimible), Stabburet ha iniciado un proceso de estandarización de los paquetes. Precisamente por este motivo, la empresa noruega ha unificado la forma y el tamaño de los paquetes que componen un palet completo o "full pallet" (que se vuelven a dividir en paquetes individuales antes de ser posicionados en las estanterías) y de aquellos que componen un 1/3 de palet (que se colocan directamente en las estanterías). La única diferencia consiste en el tipo de embalaje final, puesto que los fardos colocados directamente en las estanterías se empaquetan sólo en bandeja de cartón.

## Premiados por la innovación y la creatividad

Stabburet AS ha sido premiada en la 10° edición del "Grand Prize", una competición organizada dentro del grupo Orkla para sensibilizar a las empresas que lo constituyen sobre la importancia de los instrumentos publicitarios y para premiar a las que han realizado el producto más innovador y la mejor publicidad. Stabburet ha recibido dicho reconocimiento por los productos para untar que ha sacado al mercado recientemente, y que constituyen algunos de los "top sellers" de la marca noruega.

# Los nuevos retos

## del embalaje secundario

Stabburet es una empresa líder en Noruega en la producción de productos alimenticios. Fundada por Gunnar Nilsen en 1943, la empresa escandinava, perteneciente al grupo Orkla Foods, posee 8 establecimientos de producción en Noruega meridional y cuenta con una plantilla global de más de 1000 empleados. La estructura empresarial actual es fruto de la fusión y de la adquisición de distintas sociedades que, en el arco de muy poco tiempo, han conducido a Stabburet a alcanzar una posición de liderazgo en el mercado de referencia. Basta pensar que en 1947, tan solo 4 años después de su fundación, la empresa ya ocupaba una posición de relieve entre los productores de pescado frito y enlatado. El desarrollo de Stabburet está marcado por continuos retos competitivos que le han permitido lograr una gran capacidad innovadora así como una considerable flexibilidad comercial al adaptarse a las cambiantes necesidades del mercado. Así es, los frecuentes y a menudo impredecibles cambios en las costumbres y preferencias de los consumidores imponen a las

empresas del sector "food & beverages" la instalación de sistemas de producción cada vez más flexibles, eficientes y económicos. En el ámbito de este proceso evolutivo, el embalaje final del producto reviste un papel crucial, ya que debe poder interceptar las nuevas demandas del mercado

y ofrecer el producto adecuado en el momento adecuado, en el formato correcto y empaquetado de modo apropiado. De aquí deriva la necesidad de introducir un nuevo envase para la línea ketchup que respondiera a las nuevas costumbres de compra de los consumidores, los cuales cada vez más se declinan por formatos muy prácticos, fáciles de abrir y caracterizados por una fuerte imagen de calidad y frescura del producto; así pues, practicidad, cualidad

## El ketchup "Idun Tomato"

Stabburet empezó la producción industrial de esta salsa en 1956. Hoy, el producto detenta una cuota de mercado del 75% en el sector de referencia, y las ventas en Noruega ascienden a 13,5 millones de botellas al año. Los orígenes de la marca "Idun" se remontan a 1930, cuando en la ciudad noruega de Moss se fundó la sociedad "Det norske edikkbryggeri", fábrica destinada a la producción de vinagre y mostaza comercializados con la marca "Idun". En 1961 se fundó la sociedad Idun Norex, que más tarde pasaría a ser Idun AS, y que entró a formar parte del mundo Stabburet en 1991.

y frescura que Stabburet garantiza también después de que se ha abierto el producto, gracias al nuevo envase "squeezable" con un tapón y dosificador especialmente innovadores. Las máquinas de embalaje de última generación producidas por SMI pueden ofrecer soluciones de "packaging" cada vez más personalizadas y complejas; por ejemplo, la empaquetadora combinada Smiflexi modelo CM 350, elegida por Stabburet para el embalaje secundario de los botes de ketchup de 520 y 890 gr., puede realizar paquetes -a una velocidad máxima de 35 paquetes por minuto- en bandejas de cartón con o sin film termorretráctil y en cajas de cartón cerradas. Gracias al uso de una máquina tan versátil, hoy la empresa noruega puede pasar rápida y fácilmente de un tipo de producción al otro, adecuando periódicamente todo el sistema productivo a la demanda del mercado. SMI ha sabido proponer a Stabburet una solución técnica estudiada a medida, desarrollando un software de gestión que asegura el perfecto sincronismo entre la empaquetadora combinada CM 350 y los dos paletizadores ya existentes, el primero de los cuales está dedicado a la formación de palets de paquetes sólo en bandeja y, el segundo, a la formación de paquetes en bandeja y film. El sofisticado

## El ketchup: sus orígenes y usos

Muchos piensan que esta salsa es el "producto americano" por excelencia. En realidad, el ketchup tiene orígenes orientales: su nombre deriva de la palabra malaya "kecap", una salsa a base de pescado azul macerado y fermentado, o bien de la fusión de las palabras persas "ket" y "siap" (que, sustancialmente, significaría "salmuera de pescado"). Cuando en el año 1600 el ketchup desembarcó en Europa, los cocineros empezaron a personalizarlo añadiendo otros ingredientes como ostras, setas, nueces y limón. La receta del ketchup tal como hoy lo conocemos se consolidó a finales del siglo XVIII, cuando en los Estados Unidos de América algunos cocineros empezaron a utilizar tomates para producir esta salsa. La receta a base de tomate se extendió a principios del siglo XIX al incluirse en algunos libros de cocina muy apreciados por cocineros y entendedores; inicialmente producida y vendida en las explotaciones agrícolas a través de Estados Unidos, esta salsa se convirtió en un bien de "amplio consumo" a partir de 1872, cuando Henry John Heinz empezó a producirla industrialmente. En el transcurso de los siguientes decenios, el "tomato ketchup" pasó a ser un ingrediente imprescindible en las costumbres culinarias de millones de consumidores, para añadirla a las patatas fritas o a la mayonesa para preparar la salsa rosa.

## Tradiciones gastronómicas que nacen de la naturaleza

La cocina noruega se nutre del generoso y fresquísimo cesto que los productos de la tierra y del mar ponen a disposición: carnes de crianza, carnes de caza, vegetales y fruta. Los platos a base de carne de caza ocupan el número uno en el "hit parade" gastronómico nacional, con reno y alce frescos de caza. No se queda atrás en el palmarés el sector del pescado, cuyos puntos fuertes son el salmón ahumado y el bacalao. Los productos queseros son de primera calidad, como el apreciado "geitost", queso elaborado con leche de vaca y de cabra. Bebidas tradicionales de amplio consumo son el aguardiente (akevitt) y la excelente cerveza autóctona. En los últimos años se ha asistido a un progresivo y constante aumento del consumo de salsas alimenticias -en primer lugar el ketchup y la mostaza y, en menor grado, la mayonesa- utilizadas para

preparar platos elaborados o para añadir a un sinfín de platos. El aumento de la demanda de estos productos ha permitido a empresas como Stabburet aprovechar las oportunidades que brindan las nuevas tendencias, proponiendo al mercado una gama de productos muy diversificada y con una gran variedad de gustos. Además del ketchup, la gama de salsas alimenticias de la empresa noruega comprende mayonesa, mostaza, tabasco y otros muchos importantes productos de condimento.

sistema de intercambio de las señales permite al cliente cambiar automáticamente -sin la intervención del operador- el tipo de paquete realizado por la empaquetadora combinada CM 350 (sólo bandeja o bandeja y film), en función de las exigencias de formato enviadas por el sistema de control del paletizador que está en funcionamiento (entre los dos instalados). En efecto, cuando el paletizador dedicado a la formación de palets de paquetes sólo en bandeja ha completado su ciclo de trabajo, el sistema de control envía

## Orkla Group

El grupo noruego Orkla opera a través de tres divisiones principales, cada una de las cuales es líder en su sector de referencia: Orkla Brands, Sapa e Investments. Orkla Brands produce una amplia gama de bienes de amplio consumo, como productos alimenticios, bebidas, aperitivos, detergentes, productos para la higiene personal, etc. Además de la marca Stabburet, también forman parte de esta división otras muchas empresas alimenticias de fundamental importancia en el norte de Europa y en los Países Bálticos, como Procordia, Abba Seafood, Bakers, Beavais, etc. La división Sapa está especializada en la producción de soluciones de aluminio para el sector de las construcciones, de sistemas de producción energética de fuentes renovables, de intercambiadores de calor, etc., mientras que la división Investments opera en el ámbito de las inversiones financieras. Con un volumen de negocios de 57 mil millones de NOK (coronas noruegas), equivalentes a más de 7,3 mil millones de euros, y con 30.000 empleados en unos 40 países, Orkla es una realidad industrial de gran importancia para la economía de Europa septentrional y de las regiones bálticas, con cuotas de mercado significativas también en Rusia, India y Austria.

una específica señal a la empaquetadora Smiflexi, la cual pasa automáticamente al formato en bandeja y film para alimentar el otro paletizador. Todo esto se realiza sin ninguna intervención del operador de línea para modificar los parámetros de la máquina, con las indudables ventajas que ello comporta en términos de eficiencia productiva, de reducción de los tiempos para el cambio de formato y de disminución de los costes de gestión y de mantenimiento del equipo.

***Arriba:*** *la presentación de la nueva camiseta del equipo de fútbol Fredrikstad F.K., patrocinado por Stabburet*

# Nuevo paletizador APS:

## solidez y confiabilidad a los máximos niveles

La serie APS consta de sistemas automatizados para la paletización de cartones, fardos, bandejas y paquetes en general.

Los paletizadores Smipal serie APS son el resultado de una intensa actividad de investigación e innovación que, gracias al cuidadoso dimensionamiento del soporte de celosía y del travesero horizontal, juntamente con los deslices sobre los patines del recirculo de esferas, garantizan movimientos fluidos y continuos, con flexiones dinámicas muy reducidas y ausencia virtual de vibraciones, que es la clave para garantizar una larga vida útil de los componentes mecánicos.

**SERIE APS:**
**eleva más allá de tus límites.**

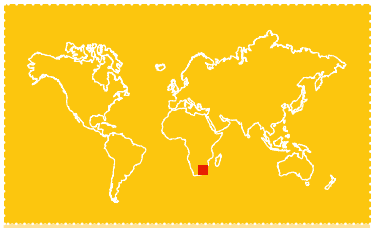
smipal division

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

smigroup

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

# Willowton Oil.



SECTOR ACEITE

**Willowton Oil**

Grupo Willowton

Pietermaritzburg, Sudáfrica

›› encartonadora SMIFLEXI WP 450

›› cintas y divisor SMILINE DV 500

## En el corazón de la economía sudafricana

En un amplio valle circundado por verdes colinas, surge la ciudad de Pietermaritzburg, elegida capital de la República de Natalia en 1838 después de la victoria de los boer en Blood River. Tras reconquistar el control sobre la ciudad en 1843, los ingleses modificaron sensiblemente el aspecto urbanístico y arquitectónico de la misma con la construcción de edificios de inspiración victoriana. El panorama cultural de la ciudad se enriqueció ulteriormente gracias a los indios, cuya masiva inmigración en el siglo XIX fue indispensable para sostener el número siempre creciente de plantaciones de caña de azúcar. Actualmente Pietermaritzburg es un importante polo industrial a nivel regional. La riqueza de la región de KwaZulu-Natal se basa en la agricultura, en la cría de ganado, en el turismo y en las industrias de transformación, que representan el 30% de su economía: en efecto, el 30% de las mercancías que Sudáfrica exporta se produce precisamente aquí.

# Un largo viaje

## hacia la excelencia

Cada viaje empieza dando el primer paso, pero son los siguientes los que determinan hacia dónde nos dirigimos. Así se puede sintetizar la historia de Willowton Oil, una de las empresas líderes en Sudáfrica en la producción de aceite alimenticio, margarina y productos para untar, detergentes y velas. Respecto a otras empresas que operan en el sector alimenticio, Willowton Oil siempre ha estado a la vanguardia por las innovaciones tecnológicas que ha introducido en sus establecimientos de producción; una elección de largas miras que ha asegurado a esta empresa sudafricana un largo periodo de crecimiento y éxito ya desde su fundación. Para Willowton Oil es muy importante brindar a los consumidores

productos de primera calidad, obtenida utilizando la mejor "materia prima" disponible y equipos de transformación y producción provistos de las más modernas tecnologías. Se engloba en esta óptica la reciente inversión de nuevas máquinas para el embalaje secundario destinadas a las cuatro líneas para el envasado de aceite en envases PET de 2, 4 y 5 litros. Para la ampliación de la capacidad productiva, necesaria por la creciente demanda del mercado, Willowton Oil ha confiado en la tecnología y en la experiencia de SMI; en las cuatro líneas de producción de aceite de marca Sunfoil, Sunshine D, D'lite, Sungold y otras marcas privadas, la empresa sudafricana ha decidido instalar cuatro encartonadoras wrap-around

Smiflexi modelo WP 450, que reciben de cuatro divisores/ canalizadores Smiline modelo DV500 los contenedores que se han de embalar en cajas de cartón.

# Willowton Oil y Smi:

## tradición e innovación al servicio del mercado

El Grupo Willowton, que tiene su sede en Pietermaritzburg, en la región del KwaZulu- Natal, ha sido el protagonista en los últimos años de un crecimiento sostenido que ha hecho necesaria una importante inversión para aumentar la capacidad productiva de las plantas de Pietermaritzburg, Johannesburg y Cape Town, donde trabajan un total de 1.250 personas. La actividad del grupo gira alrededor de principios muy arraigados, como la excelencia del servicio, la innovación tecnológica continua y la valorización de los recursos humanos. La presencia de un centro de investigación común a todas las empresas del grupo es un aspecto fundamental para el desarrollo de nuevos productos y para mantener a lo largo del tiempo los excelentes estándares cualitativos logrados. Los productos del Grupo Willowton Oil, entre los cuales figuran las marcas Sunfoil, D'lite, Crown, Britelite, Daily, Cameo, Sunshine D, Nuvo y Romi, se encuentran en las principales cadenas de

***Arriba:*** *el nuevo dispositivo en la entrada del DV500 permite orientar las botellas con asa en la posición deseada.*

distribución, supermercados, mayoristas y tiendas tanto sudafricanas como del África subsahariana. La creciente demanda, procedente también de las fuertes exportaciones, es el factor determinante que ha impulsado a la empresa a invertir en la compra de cuatro encartonadoras wraparound SMI de la serie Smiflexi WP 450, con producciones de hasta 45 paquetes por minuto, para las plantas de Pietermaritzburg y Gauteng. El aceite alimenticio de marca Sunfoil, Sunshine D, D'lite y Sungold está embotellado en envases PET rectangulares de 2, 4 y 5 litros, que a su vez son empaquetados en cajas de cartón ondulado por la

## 40 años de desarrollo sostenible

En el año 2010 Willowton Group cumplió 40 años de actividad y decidió celebrarlo de un modo un tanto original pero que refleja muy bien su "mission" empresarial: donó 4 millones de rand sudafricanos (equivalentes a más de 400.000 euros) a 40 organizaciones que operan en ámbito social a favor de la comunidad (100.000 rand para cada una). Cada una de las asociaciones participantes en la selección para el premio tenía que responder a la pregunta de Willowton Oil: "Decidnos por qué sois los mejores". En efecto, la empresa sudafricana cree que las organizaciones financiadas son los "pilares" de la comunidad social.

***Arriba:*** *Mr. Ali Akbar Moosa de Willowton Oil (a la izquierda) se reúne con Mr. Calvin Christy, de Caltech Agencies (agente SMI), en el establecimiento de Isando Foods*

encartonadora wrap-around WP 450: las botellas de 2 litros en los formatos 3x4, 2x4 y 2x5, las botellas de 4 litros en el formato 2x3 y las más grandes, de 5 litros, en el formato 2x2. La clasificación de las botellas rectangulares sueltas la realiza un divisor/canalizador DV500 de Smiline, que recibe los envases en una sola fila, los reparte en varias filas y los conduce hacia la encartonadora WP 450 a través de cintas transportadoras Smiline. En entrada al divisor DV500 se ha instalado un dispositivo especial para la rotación de las botellas rectangulares. El proceso de desplazamiento de las botellas del divisor a la encartonadora se realiza de modo fluido y constante, garantizando a la vez la máxima flexibilidad operativa.

Las cintas transportadoras Smiline permiten una excelente gestión de los flujos de producto, a través de un minucioso estudio de las dinámicas de acumulación, distribución y desplazamiento, y se caracterizan por su estructura modular, tiempos de cambio de formato e intervenciones de mantenimiento reducidos al mínimo, alta fiabilidad operativa y unos niveles sonoros y de rozamiento de los más bajos del sector. Las operaciones de puesta en marcha y gestión de la empaquetadora Smiflexi son simples e intuitivas, gracias al panel operador POSYC provisto de pantalla sensible al tacto y gráfica interactiva. Las encartonadoras wrap-around producidas por SMI adoptan soluciones técnicas de

nueva concepción que permiten reducir considerablemente los consumos energéticos y los costes de ejercicio respecto a los restantes sistemas de empaquetado en cajas de cartón disponibles en el mercado.

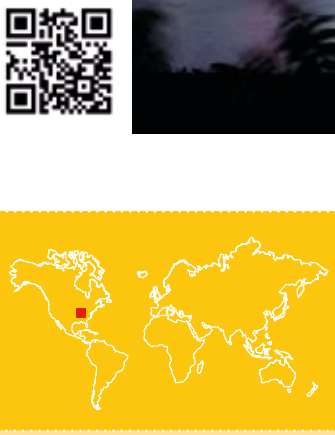
## El empaquetado en cajas wrap-around

Para el embalaje de las botellas PET de aceite alimenticio, la sociedad Willowton Oil ha optado por el empaquetado en cajas de cartón ondulado completamente cerradas; esta solución garantiza la mejor protección del producto durante el proceso de distribución. Además, las cajas de cartón son muy estables y, por lo tanto, pueden apilarse más fácilmente en los almacenes. El innovador sistema de empaquetado wrap-around propuesto por SMI permite usar una sola máquina, llamada "encartonadora", para formar la caja de cartón y cerrar el producto dentro de la misma, con las siguientes ventajas para el usuario de la instalación:

- alta versatilidad de uso;
- elevada velocidad de producción (hasta 80 paquetes por minuto en el modelo WP 800);
- excelente protección de los envases empaquetados contra golpes y daños;
- excepcional estabilidad del paquete acabado, con indudables ventajas a nivel logístico;
- máximo impacto para el marketing del producto, gracias a la posibilidad de imprimir motivos gráficos a color en los lados de la caja.

Una ventaja adicional es la optimización de los espacios ocupados por el material de embalaje, ya que los cartones utilizados por las máquinas wrap-around de SMI se suministran en troquelados planos que ocupan prácticamente la mitad del espacio que ocupan las cajas RSC (Regular Slotted Carton), con la consiguiente reducción de los costes de transporte y de almacenamiento.

# Vi-Jon.



SECTOR DETERGENTES

**Vi-Jon Inc.**

Grupo Vi-Jon

Smyrna, TN, USA

›› encartonadora SMIFLEXI WP 350

›› cintas y divisor SMILINE DV 500

El mercado de los productos para la higiene personal y el cuidado del cuerpo está experimentando una fase de profundos cambios. Ya no es suficiente disponer de productos que nos hagan sentir mejor con nosotros mismos. Cada vez más, los consumidores se inclinan por un estilo de vida sano y equilibrado y cuidan su imagen con más atención y, por lo tanto, requieren una amplia gama de productos de alta calidad, muy personalizados y en línea con las nuevas exigencias de genuinidad, transparencia y eco-compatibilidad. Un estilo de vida sano y el bienestar físico de los individuos son elementos fundamentales para garantizar la gratificación personal. Vi-Jon Inc., una de las más famosas empresas de marca privada de Estados Unidos, especializada en la producción de cosméticos y de productos para el cuidado personal, desde siempre ha estado comprometida en ayudar a las personas a sentirse bien, a tener un bonito aspecto y a llevar una vida más agradable. Esta "vitalidad" impone a Vi-Jon continuas inversiones, tanto financieras como de recursos humanos, para innovar los productos de su marca así como los de las numerosas marcas privadas para las cuales

la empresa produce. Un ejemplo de este dinamismo es la reciente ampliación de la planta productiva del establecimiento de Smyrna, Tennessee, para el cual SMI ha suministrado a Vi-Jon una serie de máquinas destinadas a la línea de empaquetado del producto alcohólico "Rubbing Alcohol"; más concretamente, el nuevo suministro está formado por una encartonadora wrap-around Smiflexi modelo WP 350 para el embalaje secundario en cajas de cartón, un divisor modelo DV 500 y las cintas transportadoras para el desplazamiento de las botellas por el interior de la línea de producción.

# Innovación:

## la linfa vital de Vi-Jon

La innovación es el motor del crecimiento de Vi-Jon. La empresa estadounidense con sede en St. Louis, Missouri, ha conseguido combinar perfectamente la experiencia adquirida en más de 100 años de actividad con el impulso innovador de su equipo de Investigación y Desarrollo, caracterizado por su habilidad a la hora de formular nuevos productos y proponer soluciones a la vanguardia. La perfecta combinación de estas dos "almas" empresariales ha permitido a Vi-Jon responder rápidamente a las expectativas de un mercado en constante evolución.

La innovación también es la "linfa vital" de esta empresa de éxito que, para superar los retos impuestos por sus propios clientes y por una competencia cada vez

más aguerrida, ha lanzado al mercado una serie impresionante de nuevos productos, ha perfeccionado y personalizado el embalaje y ha dado un "look" más atractivo a su marca. El plan de ampliación y modernización del establecimiento de Smyrna, Tennessee, estaba finalizado a mejorar los índices de

directivos de la empresa norteamericana para la línea de producción de Rubbing Alcohol, una solución desinfectante. La excelente relación precio-calidad, los reducidos costes de gestión y de mantenimiento, así como los bajos consumos energéticos de la nueva encartonadora WP350 instalada en Smyrna contribuirán de modo decisivo a mantener alta la competitividad del producto Vi-Jon en el mercado. La integridad de las botellas flexibilidad, eficiencia, seguridad y productividad de los equipos. Vi Jon ha confiado en la experiencia de SMI en el campo del embalaje secundario para la instalación de máquinas de altas prestaciones, tras un exhaustivo análisis de las necesidades productivas de la empresa. SMI ha propuesto una encartonadora wrap-around Smiflexi de 35 paquetes por minuto, modelo WP 350, que casaba a la perfección con las expectativas y con el plan de modernización decidido por los altos

## Las marcas Vi-Jon

Vi-Jon produce un alto número de marcas líderes en el sector de los productos para el cuidado de la salud y para la belleza. Entre ellos destacan los productos de marca "Germ-X", que incluyen desinfectantes para las manos, toallitas húmedas antibacterianas, etc., y la línea de productos de marca "Inspector Hector®", que comprende detergentes para las manos y productos para la limpieza oral especialmente aptos para los niños, ya que gracias a su fórmula especial cambian de color cuando se usan. Vi-Jon también produce una gran variedad de productos para marcas privadas, especialmente de grandes cadenas de tiendas al por menor y centros comerciales de Norteamérica.

PET cuadradas de 0,5 L del desinfectante "Rubbing Alcohol" está asegurada por el empaquetado en cajas de cartón cerradas, en las configuraciones 2x3, 3x4 y 4x6, realizado por la máquina SMI. Para la clasificación de las botellas en la entrada de la empaquetadora se ha instalado un divisor/ canalizador Smiline modelo DV500, el cual recibe los envases en una única fila para luego repartirlos en varias filas y dirigirlos, a través de cintas transportadoras Smiline, hacia la WP 350.

## Vi-Jon: más de 100 años de éxitos.

En 1908 John B. Brunner empieza la producción de peróxido en la ciudad de St. Louis, Missouri. Nace así la sociedad "Peroxide Speciality Company" que, después de una fuerte expansión productiva, sienta las bases para la fundación, en 1933, de la actual Vi-Jon Laboratories, cuyo nombre deriva de la combinación entre el primer nombre de John B. Brunner y el de su mujer Viola Brunner (a la cual sus amigos más íntimos llaman Vi). El nombre de la empresa también se inspira en las violetas y en los narcisos junquillos presentes en las etiquetas de la primera línea de cosméticos de gran éxito lanzados por Vi-Jon. En el periodo a caballo entre los años treinta y cuarenta se registra la gran expansión

de la actividad empresarial del matrimonio Brunner, pero la historia de esta familia también se vio tristemente marcada por la muerte de John B. Brunner en un trágico accidente en 1946. El destino de la empresa pasó pues a las manos del hijo de los Brunner, John W., el cual con tan solo veintitrés años asumió la presidencia de Vi-Jon Laboratories. Animado por una fuerte propensión por la innovación y apoyado por todo el personal de la empresa, consigue hacer crecer el negocio familiar hasta alcanzar sus actuales dimensiones. La historia de Vi-Jon, que abarca todo un siglo, también se ha visto influenciada por otros importantes acontecimientos: el boom económico, la gran depresión, las dos guerras mundiales, el cambio de los estilos de vida y el progreso tecnológico. La empresa ha sabido crear con el paso de los años una cartera de productos de alta calidad, capaces de ayudar de modo concreto a que las personas vivan mejor, mejorando su imagen y su bienestar físico.

# Las soluciones SMI

## para la canalización y el desplazamiento de envases perfilados

Los divisores/canalizadores de la serie DV de Smiline son sistemas compactos y flexibles que permiten la clasificación y la canalización de una amplia gama de envases de forma no cilíndrica y de paquetes ya embalados. Para el desplazamiento de los envases sueltos en una línea de embotellado, el cliente de SMI puede elegir entre los modelos de la serie DV o bien de la serie GDV. Los modelos de la serie DV reciben el producto suelto en una sola fila en entrada, lo reparten en varias filas y lo dirigen hacia las máquinas de embalado secundario. El modelo DV 500 instalado en el establecimiento de Smyrna de Vi-Jon es un divisor de movimiento continuo, que alcanza una velocidad máxima de funcionamiento de 750 envases por minuto (en función del tipo y de las dimensiones del envase tratado). Los

## St. Louis, Missouri

Hoy, Vi-Jon posee equipos de producción y distribución en Missouri y Tennessee. Pero el auténtico símbolo de Vi-Jon es la ciudad de St. Louis: aquí la empresa fue fundada por John B. Brunner en 1908 y aquí, a distancia de más de un siglo, sigue estando la sede del cuartel general. St. Louis, así llamada por sus fundadores en honor del rey de Francia, Luís IX, es una moderna ciudad americana cuyos condados se extienden tanto en Missouri como en Illinois, y cuya área metropolitana alcanza una población de 2,7 millones de habitantes (es la decimonovena ciudad más grande de Estados Unidos). Desde el punto de vista arquitectónico, el horizonte de St. Luois está dominado por el "Gateway Arch", un gigantesco arco de acero y cemento inaugurado en 1967, diseñado por el famoso arquitecto finlandés-americano Eero Saarinen. Construido en las orillas del río Misisipi cerca del lugar en el que la ciudad fue fundada en 1763, este monumento de 192 metros de altura simboliza la expansión hacia el oeste de los Estados Unidos y representa idealmente la gran "puerta" por la cual pasaron los pioneros a la búsqueda de nuevas tierras que colonizar. La cima del arco acoge un observatorio panorámico desde el cual puede admirarse una vista sin igual de la ciudad.

modelos de la serie GDV pueden recibir el producto sobre varias filas en entrada (hasta 4) y repartirlo en varias filas en salida (hasta 6), siempre con una prestación máxima de 750 envases por minuto. Los divisores/canalizadores Smiline están realizados con materiales de primera calidad, que garantizan fiabilidad operativa y larga duración. Además, el uso de componentes resistentes al desgaste reduce las operaciones de limpieza y mantenimiento, reduciendo considerablemente los costes totales de gestión de los equipos de producción. La conexión entre el divisor Smiline DV500 y la encartonadora wrap-around Smiflexi WP 350 está asegurada por cintas transportadoras Smiline, que se caracterizan por movimientos fluidos, precisos y constantes gracias a un sistema de automatización y control de última generación y al uso de sofisticados sensores.

## SMI USA inaugura su nueva sede de Atlanta

Tras más de 12 años de presencia directa en el territorio norteamericano, Smigroup ha decidido transferir la sede de su filial SMI USA Inc. de Windsor, CT, a Atlanta, Georgia. La ceremonia de inauguración de la nueva sede tuvo lugar el 20 de junio de 2011, con la presencia de un grupo de importantes clientes estadounidenses y canadienses. La decisión de transferir la sede de SMI USA al nuevo complejo de Atlanta surgió de la necesidad de disponer de una sede más espaciosa, para acoger tanto al equipo técnico y comercial, en continuo crecimiento, como una sala de muestras de máquinas de embalaje producidas por Smipack. La capilar red de conexiones de autopistas y aeropuertos hace de Atlanta un centro neurálgico para las comunicaciones y la logística de norte de Estados Unidos, y permite a SMI USA desempeñar de modo rápido y eficiente las actividades de asistencia técnica y suministro de recambios. La profesionalidad y la disponibilidad del equipo de la filial norteamericana de Smigroup es, sin lugar a dudas, uno de los factores clave de los excelentes resultados de venta alcanzados en Estados Unidos y en Canadá, donde están instaladas más de 170 máquinas de embalaje automáticas producidas por SMI. Las oficinas de Atlanta cuentan también con una moderna sala de conferencias equipada con los más modernos equipos para tele y video conferencias, que permiten un contacto inmediato con los clientes y con la casa madre SMI en Italia, y para la organización de cursos de formación sobre el uso de las máquinas de embalaje SMI y Smipack dirigidos a los operadores.

SECTOR AGUA & CSD

**Blue Keld Springs Limited**

Grupo Blue Keld

Driffield, Reino Unido

›› empaquetadora

SMIPACK ßP802AR 280R-S

## Agua de calidad de las fuentes de Yorkshire

Paisajes fascinantes y de quietud, campos silenciosos y colinas onduladas con interminables horizontes verdes a su alrededor: este es el marco en el que trabaja Blue Keld Springs Limited, importante empresa inglesa de embotellado de agua mineral natural procedente de una fuente artesiana del condado de Yorkshire. Ya desde su fundación a principios de los años noventa, Blue Keld Springs ha tenido una estrecha relación con el territorio, favoreciendo el desarrollo de oportunidades culturales y económicas que han contribuido al bienestar y a la protección del medio ambiente. La empresa inglesa es una realidad industrial muy considerable, que toma de la naturaleza los puntos fuertes para su desarrollo sostenible y para la innovación futura. Recientemente, Blue Keld Springs ha elegido la tecnología Smipack para el proceso de embalaje de las botellas en PET de agua mineral, adquiriendo una empaquetadora de la serie ßP802.

# La fuerza de la naturaleza.

## De la fuente "artesiana"...

El agua de fuente artesiana "Blue Keld" es un producto natural, que nace de una falda acuífera incontaminada y cristalina. El agua se filtra naturalmente a través de una tierra muy rica en yeso en la superficie, que la hace especialmente rica de calcio y pobre de sodio. Un aspecto curioso es el origen del nombre "Blue Keld": "keld" es una palabra de la antigua lengua vikinga

y significa, precisamente, agua. "Blue Keld" es, por lo tanto, el equivalente de "Blue Spring", es decir, fuente azul. El término "keld" aparece en muchos libros antiguos y mapas históricos; así es, las fuentes de agua siempre han tenido la máxima importancia para los pueblos antiguos, para los cuales eran un bien muy valioso que había que proteger y transmitir a través de los siglos a las siguientes generaciones. El agua mineral Blue Keld ocupa un lugar de prestigio en la restauración anglosajona; está disponible tanto en botellas de cristal que, gracias a su línea elegante y refinada, expresan a la perfección la pureza y la calidad de esta agua de espesor fino y personal, presente en las mesas más ilustres de Gran Bretaña.

# ...a las botellas PET

## empaquetadas en film termorretráctil

Para el empaquetado sólo en film termorretráctil de las botellas PET de agua, la sociedad inglesa Blue Keld ha elegido una enfardadora Smipack modelo ßP 802 AR 280RS, con entrada a 90°. Se trata de una máquina monobloque automática con barra soldadora, que se distingue por su alta versatilidad de uso; en efecto, los numerosos modelos de la serie ßP se utilizan en diferentes sectores de mercado: bebidas, productos alimenticios, productos químicos, vinos, alcoholes, cosméticos, detergentes, textiles, etc., y pueden empaquetar botellas, latas, botes, tarros y otros muchos envases sueltos en múltiples configuraciones de paquete. El modelo instalado en el establecimiento Blue Keld se utiliza para embalar botellas de 330 ml en los formatos 4x3 y 6x4, botellas de 500 ml en 4x3 y botellas de 1,5 y 2 litros en los formatos 2x2 y 3x2. Los envases sueltos pueden llegar a la entrada de la empaquetadora Smipack en 1, 2 o 3 filas, y la alimentación a 90° se realiza por medio de una cinta automática izquierda o derecha. La formación del paquete está gestionada por un sistema automático de agrupación, mientras que un empujador motorizado, controlado por inversor y encoder, transporta los productos hasta el interior de la máquina de embalado para las siguientes fases de envoltura en film y de termorretracción. El sistema de control Flextron©, provisto de panel de mando LCD alfanumérico, permite memorizar hasta 20 programas de trabajo y asegura una gestión simple y precisa de todos los parámetros y de las fases de producción, tales como: temperatura y tiempo de soldadura; apertura de la barra soldadora; velocidad y posición del empujador; temperatura del horno; velocidad de la cinta del horno, etc. La cinta transportadora del horno de termorretracción, que se mueve a velocidad

variable controlada por inversor, está provista de barras de fibra de vidrio y equipada con una cadena suplementaria para un mejor deslizamiento de los paquetes de mayor peso. La serie ßP de Smipack se caracteriza por su estructura monobloque muy compacta, que facilita el desplazamiento de la máquina dentro de las plantas de producción, ya que está provista tanto de pies como de ruedas.

## J Marr Limited

El grupo J Marr, del cual forma parte Blue Keld, nace en 1870 para desempeñar la actividad de pesca de profundidad que, en el transcurso de los decenios sucesivos, experimenta un gradual declive. Para contrastar los efectos negativos, J Marr Limited diversifica sus intereses comerciales y desarrolla una serie de actividades que permiten a la sociedad seguir creciendo; entre estas actividades destaca la producción de hielo, producto fundamental para la industria pesquera. La necesidad de disponer de agua mineral natural para la producción del hielo es el factor clave que conduce a la alianza con Blue Keld Springs, cuya división dedicada a la producción de cubitos de hielo se desarrolla rápidamente tras la entrada de la fuente en el grupo J Marr Limited, hasta conquistar una posición de liderazgo en el mercado de referencia.

# Las faldas artesianas

## y la fuente de Blue Keld

Las virtudes del agua artesiana Blue Keld tienen antiguos orígenes, pero su uso a nivel industrial es una historia reciente. Gracias a una moderna planta de embotellado y a una eficiente red de distribución, el agua mineral de la empresa inglesa ha conquistado con el paso de los años una notoriedad y una clientela en continuo crecimiento. Los orígenes del éxito empresarial de Blue Keld se remontan a los primeros años noventa, cuando los propietarios de la empresa adquieren el terreno situado en torno a la fuente para destinarlo al cultivo de patatas. Por aquel entonces era difícil prever que, en pocos años, la naturaleza y la fértil tierra de Yorkshire les darían tanta fama y éxito en el sector de la industria del agua embotellada. Las aguas de las fuentes de esta región inglesa son de excelente calidad y, por ello, cada vez son más los consumidores que las solicitan. Atentos a las necesidades del mercado, los fundadores de Blue Keld Springs deciden embotellar y distribuir el agua que mana de sus terrenos y, gracias a un duro trabajo inicial, consiguen en poco tiempo lanzar a nivel industrial esta iniciativa empresarial, expandiendo las áreas dedicadas al embotellado y al empaquetado hasta llegar a las dimensiones actuales. Gracias a las modernas oficinas, almacenes y plantas para la producción y la distribución, Blue Keld Springs es capaz de servir un amplio número de grandes y pequeños clientes en Reino Unido y en el resto del mundo. En agosto de 2003 Blue Keld Springs entra en una nueva "era" al ser adquirida por el grupo J Marr Limited, sociedad líder en la industria de la pesca de profundidad. En abril de dos años después, nace

## La calidad embotellada en una "lágrima"

La estupenda botella azul cobalto en forma de lágrima, realizada en cristal veneciano, expresa a la perfección la calidad del agua mineral natural Blue Keld. La prestigiosa botella de agua mineral natural y con gas está disponible en los formatos de 330 ml y 750 ml, y está presente en los mejores hoteles y restaurantes del mundo.

Blue Keld Ice Ltd., provista de equipos de tecnología avanzada para la producción de más de 20.000 bolsas de hielo al día; cada cubito de hielo de una bolsa de Blue Keld Ice está producido individualmente con máquinas altamente especializadas que, además de preservar la pureza del agua natural utilizada, permiten obtener cubitos de dimensiones regulares y de calidad superior. Por "falda acuífera artesiana" se entiende un cuerpo hídrico constituido por agua que ocupa una cierta cantidad de rocas y/o sedimentos, circundado, también superiormente, por materiales impermeables como la arcilla. Este tipo de falda acuífera se caracteriza por estar completamente circundada y retenida por materiales que no permiten el paso del agua. Esta situación, desde un punto de vista hidráulico, puede paragonarse a un conducto en presión, ya que la presión del agua en el interior de la falda es superior a la presión atmosférica. Por este motivo, cuando se crea un pozo que perfora la capa impermeable superior de la falda, el agua tiende a manar hacia arriba, alcanzando una cuota directamente proporcional a la presión existente en el interior de la falda. Blue Keld es un agua artesiana, porque procede de una fuente situada en las profundidades de la tierra, protegida por capas de arcilla y de roca. La fuente no tiene aperturas hacia la superficie terrestre y, por lo tanto, el agua no entra nunca en contacto con el aire; de este modo está protegida de la contaminación atmosférica y de cualquier otro tipo de contaminación. El agua Blue

Keld contiene bicarbonato, calcio y magnesio: todos ellos son minerales necesarios para el cuerpo humano; es pobre de sodio y, por lo tanto, puede ser bebida por todos, incluso por los hipertensos y por quienes sufren de retención hídrica o están a dieta.
El agua Blue Keld se comercializa tanto en botellas PET como en botellas de cristal.
Las botellas PET están disponibles en los formatos de 0,33 - 0,5 - 1 y 2 litros y están destinadas al embotellado de agua mineral, con gas y aromatizada en 10 sabores diferentes (tanto de frutas tradicionales como exóticas).
Los aromatizantes utilizados son exclusivamente naturales y no contienen azúcar; por lo tanto, las aguas aromatizadas Blue Keld son el alimento ideal para una dieta equilibrada y rica de sales minerales.

## East Yorkshire: naturaleza por descubrir

Explorar Inglaterra recorriendo sus largos senderos e itinerarios peatonales es el mejor modo para disfrutar al máximo de su belleza.
El territorio de Yorkshire oriental es predominantemente llano.
En el norte alcanza la máxima altitud con los 246 metros del Yorkshire Wolds, situado en el confín con el Yorkshire septentrional. Una franja de territorio ondulado caracteriza la parte central del condado, mientras que en buena parte del extremo meridional destaca el amplio estuario del río Humber.
Con sus famosos senderos para largas caminatas, sus campos, su litoral y sus ciudades de una belleza que corta el aliento, el Yorkshire oriental es la meta ideal para pasar unas vacaciones relajadas que permitan apreciar la belleza del paisaje -acantilados que caen a pique sobre el mar, espectaculares promontorios y colinas onduladas- y su patrimonio histórico-cultural de gran valor.

serim
DISTRIBUTORI AUTOMATICI
www.serim.it
Comfort break
kaffee
caffè
- zucchero
caffè espresso
caffè lungo

# Smitec.

Smitec es la división SMI especializada en brindar soluciones a 360° para la automatización industrial, tanto "custom" como estandarizada. La actividad de Smitec abarca desde el proyecto de soluciones de tipo vertical y "custom" (hw/fw/sw) hasta el proyecto y realización de soluciones de automatización industrial equipadas con PLC, controladores PC, con o sin control motores (directo o a través de bus de campo), utilizando tanto componentes comerciales (SIEMENS, AB), como componentes suministrados por el cliente y componentes de producción Smitec. Los sistemas hardware y software de Smitec se utilizan como sistema de control de las empaquetadoras automáticas Smiflexi, de las estiro-sopladoras Smiform, de los paletizadores Smipal, de las cintas transportadoras Smiline y de las máquinas de embalaje "pro-sumer" Smipack. Fuera del sector del embalaje, Smitec realiza soluciones de domótica avanzada, sistemas de control de equipos de calentamiento industriales, dispositivos de automatización de parques solares, de iluminación pública de led, etc. En ocasión de la pasada edición de Interpack 2011, que tuvo lugar en Dusseldorf del 12 al 18 de mayo, en el stand Smigroup se han presentado las últimas novedades Smitec en el sector de la automatización industrial, de las cuales hablamos en los siguientes párrafos.

# Nuevo diseño

## para el panel operador Posyc 4100

La pasada edición de Interpack 2011, que tuvo lugar en Dusseldorf del 12 al 18 de mayo, ha sido la ocasión ideal para presentar en primicia mundial el nuevo diseño del POSYC 4100 de Smitec, un Panel PC industrial para aplicaciones SCADA que puede instalarse tanto en paneles verticales como en plataformas móviles como puesto operador o unidad de control de la máquina. Los diseñadores Smitec han renovado por completo el estilo del POSYC, mejorando su ergonomía, robustez y "usabilidad". Por lo que respecta el software de gestión de la máquina, la interfaz gráfica y el menú interactivo con iconos se han hecho aún más simples e intuitivos, con las consiguientes ventajas para el operador de línea. Después de haber alcanzado prestaciones técnicas de alto nivel cualitativo, con este nuevo proyecto los diseñadores Smitec han querido realizar un Panel PC de diseño innovador, capaz de expresar al máximo el cuidado y la atención que SMI dedica al diseño de sus equipos y sistemas. El nuevo POSYC 4100 se caracteriza por:

- profundidad reducida;
- se ha añadido un puerto USB;
- panel frontal y equipo electrónico desmontables en un único bloque;
- posibilidad de utilización como simple terminal, robusto y fiable, dejando la parte delicada, es decir, el PC propiamente dicho, dentro del cuadro máquina;
- posibilidad de alojar Windows Xp, Windows Xp embedded, WinCE, Linux y, eventualmente, Android;
- preparación para antena Wi-Fi externa para conexiones wireless;
- preparación webcam y sistema audio para asistencia remota;
- software de reconocimiento operador mediante webcam.

# USB Smipass FingerPrint:

## la solución ideal para la "total security"

Casi todos conocemos el significado de la palabra "contraseña", pero a menudo subestimamos su verdadera importancia y los riesgos que pueden derivar de una incorrecta gestión de la misma. Hoy más que nunca, en la era de la globalización y de la comunicación digital, el uso de la "contraseña" o de un "PIN (Personal Identification Number)" es una acción normalísima para leer el correo electrónico, retirar dinero, efectuar pagos online y, en el ámbito del sector industrial, para gestionar y modificar los parámetros y el funcionamiento de las máquinas y de los equipos presentes en las líneas de embotellado y empaquetado. A menudo nos olvidamos de que cuando nos piden que introdujamos una contraseña es porque la misma sirve para proteger datos, documentos, parámetros, etc. Pero puede suceder que terceras personas nos roben ilícitamente esta "palabra secreta" para utilizarla luego abusivamente. También en el uso de máquinas industriales de alto contenido tecnológico es cada vez más importante limitar el acceso a las funciones de las mismas, mediante un sistema de identificación personal, a un número restringido de usuarios. Smitec recientemente ha desarrollado un nuevo producto que responde a dichas exigencias, denominado "USB Smipass FP (FingerPrint)". El sistema se basa en el uso de una llave USB con lector de huellas digitales incorporado, que permite acceder a los datos de la máquina utilizando la huella digital del operador, en vez de introducir las numerosas contraseñas de acceso a las distintas aplicaciones. Gracias a este dispositivo biométrico, hoy se puede realizar la autenticación de los usuarios habilitados a través de su huella digital. Para aumentar aún más la seguridad, al reconocimiento de la huella digital se puede asociar una contraseña personal elegida directamente por el usuario.

Las nuevas llaves de memoria USB Smipass FP están provistas de un lector de huellas digital y de un área de memorización de 8 GB (o de mayor capacidad en función del modelo elegido), a cuyo contenido sólo puede acceder el usuario reconocido. Además del acceso al área de memorización reservada, la función de reconocimiento que este dispositivo ofrece también se utiliza para el "log-in" en PC provistos de MSWindows y para el acceso a sitios internet y a discos o archivos encriptados; por lo tanto, también puede utilizarse para otras aplicaciones IT. USB Smipass FP es la evolución de una consolidada tecnología utilizada en las preexistentes llaves Smipass -utilizadas con éxito por un número siempre creciente de clientes SMI- que, además de permitir el acceso sólo a los operadores autorizados, permite memorizar los parámetros, las actualizaciones y la documentación de la máquina, y asegurar los accesos electrónicos. Con USB Smipass FP, SMI ha querido ofrecer a sus clientes un instrumento innovador y fácil de usar que asegure una mejor protección de los datos sensibles de los equipos de producción, eliminando los daños debidos a errores o la inexperiencia del operador, así como el uso ilícito por parte de sujetos no autorizados en caso de robo o pérdida de la llave electrónica.

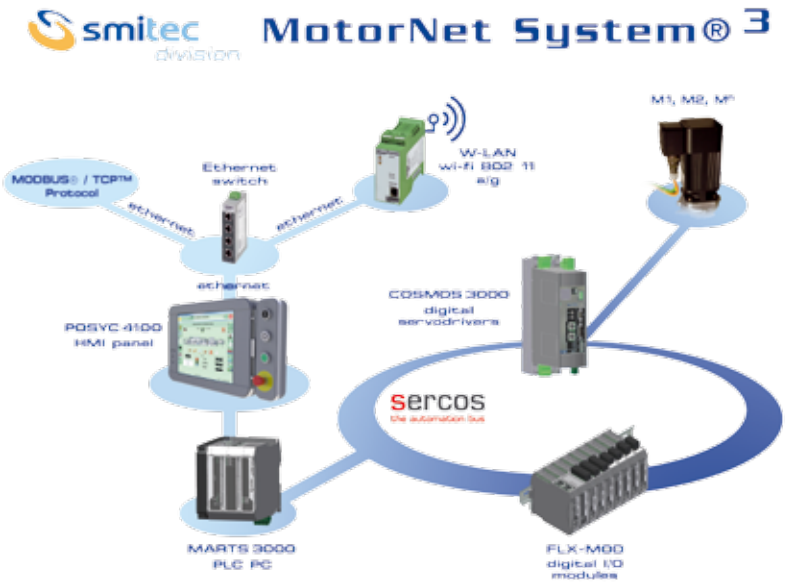
## Cómo funciona la llave USB Smipass FingerPrint

La llave Smipass FP se utiliza en paneles operador POSYC-PC provistos de software SMISHELL versión 2.0.2 o superiores, después de la debida programación y personalización. Una vez terminada la activación del dispositivo realizando el procedimiento previsto para las versiones anteriores de llave Smipass, es necesario proceder a la personalización, que debe ser realizada exclusivamente por el usuario al cual está destinada. La primera vez que se inserta en el puerto USB del POSYC-PC, el dispositivo activa automáticamente la petición de introducción de los datos del usuario titular, es decir, su contraseña personal y sus huellas digitales. La fase siguiente consiste en activar el área de memorización reservada por medio del software Transcend y la función Smipass. Cuando ya se ha realizado la personalización, cada vez que el operador habilitado inserte la llave electrónica en el puerto USB del POSYC-PC, en la pantalla sensible al tacto aparecerá una ventana de diálogo para el reconocimiento de la huella digital. El operador deberá pasar el dedo sobre el sensor de la llave destinado al reconocimiento de las huellas y a continuación, si el reconocimiento es positivo, el POSYC-PC, a través del software SMISHELL, comprobará en automático las credenciales Smipass del usuario y lo habilitará a las funciones de la máquina que está autorizado para gestionar.

# Smitec & Linux:

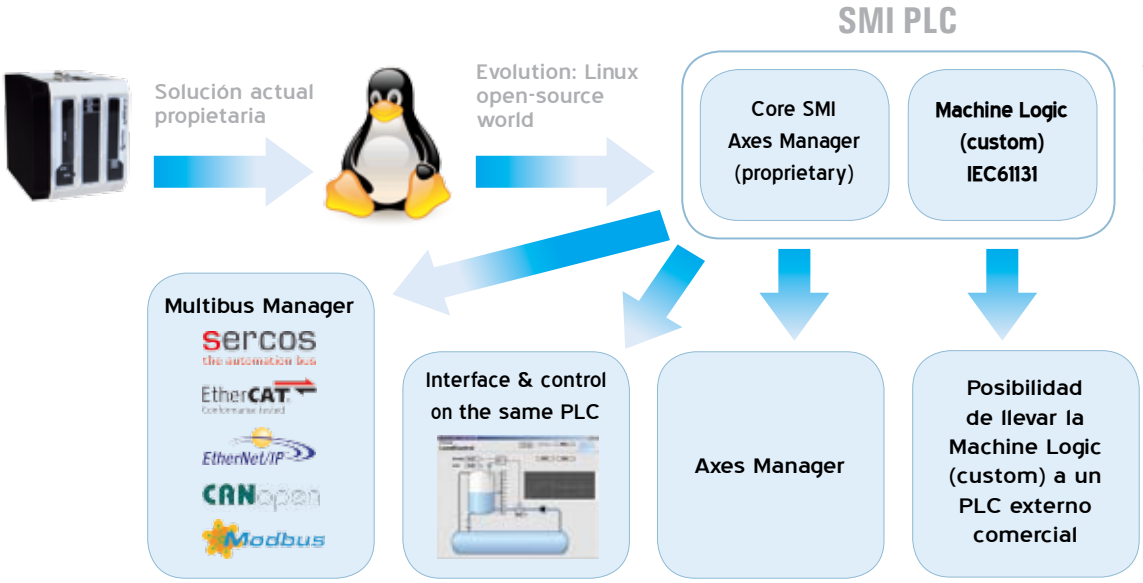
## La configuración de nuevos formatos se automatiza

La continua evolución de la automatización industrial en el ámbito de los sistemas "abiertos" ha llevado a Smitec a realizar soluciones software basadas en el sistema operativo Linux con extensión "realtime". Se trata de un importante paso hacia delante en dirección del mundo "open source", que permite a Smitec proponer un sistema apreciado por el mercado y en continua evolución, en el cual se pueden implementar, con más flexibilidad que antes, todas las funcionalidades que los clientes-usuarios requieren. Smitec ahora tiene la posibilidad de reutilizar su consolidada librería de "Motion Control" o proponer una solución "PLC Open". En la plataforma Linux también se puede utilizar "SoftPLC opensource" es decir, de código abierto, o también comerciales en función de las prestaciones necesarias, permitiendo así a las diferentes divisiones SMI escribir la lógica de su máquina en uno de los lenguajes definidos por la normativa IEC61131. Así pues, la lógica de la máquina puede escribirse como si el sistema de control fuera un clásico PLC comercial, que ofrece al cliente-usuario la posibilidad de




"programar" el funcionamiento de la máquina de modo absolutamente personalizado, con considerables ventajas en términos de versatilidad y flexibilidad de configuración del equipo. De este modo, todos los clientes que requieren un sistema de control basado en un PLC específico podrán adquirir una máquina que respete sus deseos, sin renunciar por ello a todas las indudables ventajas que SMI ofrece en términos de relación precio-prestaciones. La configuración de las máquinas será especialmente simple y flexible, porque en Linux se podrán cargar y descargar "runtime" módulos funcionales para la gestión de bus de campo como SIII, Profinet y Ethernet/IP y otros módulos para la gestión de las cintas de alimentación o del horno de termorretracción. El uso de Linux ofrece a los clientes SMI la posibilidad de utilizar un sistema operativo completo y gratuito así como una inmensa librería de programas que se actualizan fácilmente, a lo que cabe añadir la facilidad de instalación y la disponibilidad de numerosas interfaces gráficas. Igualmente importante es la posibilidad, para aplicaciones

no especialmente "pesadas", de unificar en un único controlador tanto la parte de control como la de HMI, con evidente reducción de los costes. En este caso específico, la integración con el POSYC 4100 -en la versión "terminal" - será fundamental. En la era de la globalización digital y de la internacionalización de los mercados, cada vez más asistimos a frecuentes cambios en las costumbres y en las preferencias de compra de los consumidores. En el sector "food & beverages", por ejemplo, estas nuevas tendencias imponen a las empresas de producción rápidas "reconversiones" de sus equipos de empaquetado, a fin de interceptar las nuevas oportunidades de negocios que el mercado ofrece, y para promover eficazmente, a través de soluciones de empaquetado personalizadas y de "look" atractivo, una serie de productos que satisfagan hasta la más mínimas exigencias del cliente. De aquí surge la necesidad de equiparse con sistemas y procesos de producción muy flexibles, eficientes y económicos. Las soluciones software que Smitec ha desarrollado ofrecen al usuario de máquinas de empaquetado automáticas la posibilidad de configurar automáticamente sus equipos en función de las necesidades de cambio de formato y del tipo de paquete del momento. Además, el programa de gestión de la máquina puede proponer en automático una amplia gama de configuraciones de paquete posibles, generando formatos alternativos en función de las características del envase que se ha de empaquetar. Los usuarios de máquinas SMI provistos de este sistema podrán añadir un nuevo formato de trabajo en "tiempo




Aplicación de las máquinas divididas en 2 secciones: una gestionada por el cliente mediante programación IEC61131, y la otra formada por un core SMI.

cero", realizando simplemente cuatro pasos identificados con iconos en la pantalla:

- selección del formato base;
- modificación del formato;
- elección de la solución óptima entre las alternativas propuestas en automático;
- confirmación de la elección.

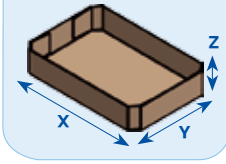
El cliente-usuario también tiene la posibilidad de adquirir formatos adicionales "vacíos", es decir, sin parámetros de trabajo preprogramados. Gracias a esta nueva función, el cliente podrá activar directamente en su máquina nuevos formatos según las exigencias de producción del momento, sin que se requiera la intervención de un técnico SMI. Esta nueva aplicación puede instalarse, también como "actualización" de sistemas ya existentes, en todas las empaquetadoras Smiflexi, las estiro-sopladoras y los sistemas integrados Smiform y los paletizadores automáticos Smipal, permitiendo la creación de un nuevo formato de modo fácil e intuitivo. Supongamos, por ejemplo, que queremos añadir un nuevo formato en un paletizador APS 3000, sólo tendremos que proporcionar al sistema de control los siguientes datos: tipo de paquete que se ha de paletizar, tamaño, formato del palet y número de estratos; ahora el software de gestión visualizará en la pantalla del POSYC-PC todos los posibles esquemas de paletización generados partiendo de los datos introducidos, entre los cuales el usuario simplemente deberá seleccionar el deseado para activar la configuración automática de los parámetros de la máquina.

## Selección de nuevos formatos

**A través del panel operador se puede trabajar un nuevo formato, seleccionando de una completa librería la configuración del paquete deseado.**

Selección template

Definición de los parámetros




Optimizar

Presionar un pulsador de la pantalla

Se realiza un tarado completo de la máquina sin que sea necesaria la intervención de nuestro personal.

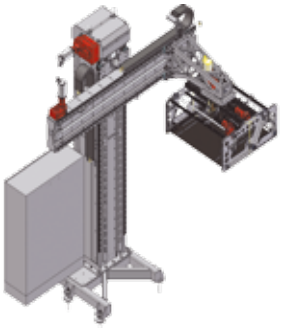
**Asimismo se pueden definir las especificaciones del embalaje deseado; el Posyc elaborará los datos y propondrá las distintas configuraciones posibles.**

Definición de las especificaciones (dimensiones del paquete y del palet, n° de estratos)

Introducción de los datos del formato mediante HMI

Lista de todas las disposiciones que pueden obtenerse

Configuración automática del controlador en función de la solución elegida



# Recambios

## Identificación inmediata gracias al "QR code"

SMI siempre ha sido una empresa fuertemente orientada hacia la innovación y el progreso técnico; entre las numerosas novedades introducidas recientemente en su organización productiva también se encuentra la utilización del "QR code" para el marcado de las piezas de recambio; el QR (acrónimo de Quick Response) es una tecnología innovadora que en los últimos años ha revolucionado el sistema de comunicación, haciendo de su característico cuadrado de puntos negros un "nexo de unión" ideal entre el mundo del papel y el multimedia de internet. Una puerta de acceso a contenidos adicionales que, por su carácter digital, no podrían plasmarse en papel y que, sin embargo, llegan a través de la web directamente a la pantalla del teléfono móvil. SMI ha decidido aplicar esta tecnología al proceso de gestión de los recambios para facilitar la identificación y los pedidos por parte de los clientes. El nuevo servicio, que ha sido presentado en primicia mundial en el stand Smigroup de Interpack 2011 en Dusseldorf, prevé la aplicación del "QR code" en todos los componentes de las máquinas producidas por SMI. Así pues, bastará

fotografiar con un teléfono móvil compatible el código indicado en la pieza para recibir inmediatamente su ficha con la fotografía, las características técnicas y la descripción de las aplicaciones; si el usuario desea adquirir dicho componente, podrá utilizar un sistema de cumplimentación automática del pedido, que luego se enviará por e-mail al departamento de recambios SMI.

# Smipal.

Toda la actividad de investigación e innovación de los laboratorios SMI ha permitido el desarrollo de soluciones cada vez más orientadas hacia la versatilidad y al ahorro energético. Entre las últimas novedades presentadas en el mercado, SMI ha ideado un nuevo sistema de formación del estrato continuo para su línea de paletizadores automáticos Smipal de la serie APS, que responde a las necesidades de compacidad, flexibilidad operativa y elevada eficiencia del equipo de final de línea.

El concepto de "línea compacta" no es nuevo para SMI, que siempre se ha distinguido por las ingentes inversiones en investigación y desarrollo de soluciones integradas que han llevado, entre otras cosas, al lanzamiento de los sistemas integrados ECOBLOC® y ECOBLOC® PLUS de la división Smiform; se trata de máquinas de alto contenido tecnológico que aúnan en un único equipo las funciones de estiro-soplado, llenado, taponado y etiquetado para líneas de embotellado en PET de hasta 36.000 botellas por hora.

# Soluciones compactas

## para el embalaje de final de línea con la preformación continua.

La necesidad de ofrecer a los clientes soluciones de final de línea versátiles y eficientes, que optimicen al mismo tiempo los espacios y los costes de producción, ha sido el factor determinante que ha llevado al desarrollo del nuevo sistema de formación del estrato en continuo; se trata

de una aplicación opcional que puede instalarse entre una empaquetadora automática Smiflexi y un paletizador automático Smipal de la serie APS. La idea que reside en la base del nuevo "módulo" es crear una única máquina capaz de integrar las funciones de una empaquetadora para el embalaje secundario y un paletizador automático con movimientos antropomorfos.
Técnicamente hablando el sistema de formación de estrato continuo se basa en un innovador "desviador

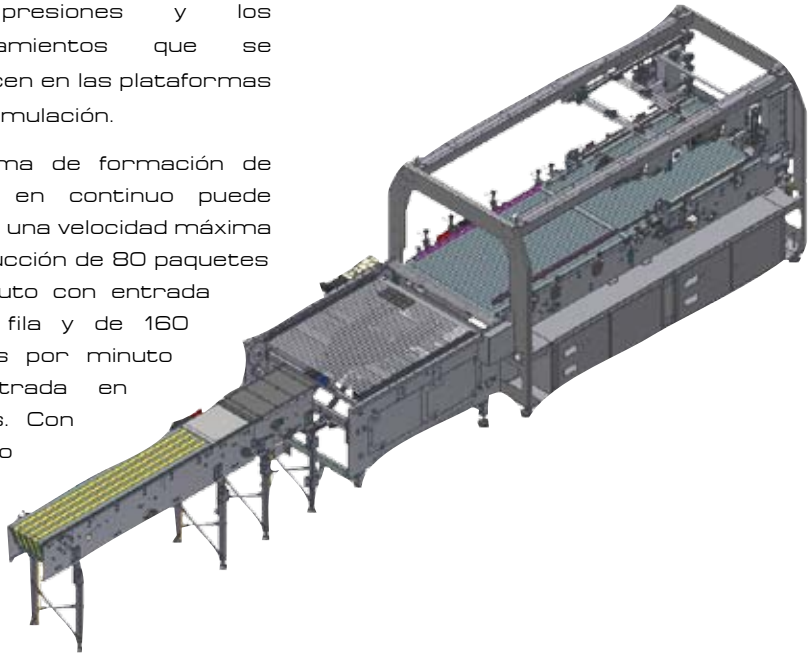
multivía" que, mediante rotación o traslación, dispone en varias filas los fardos sueltos -que llegan sobre una cinta de una fila desde la empaquetadora Smiflexi- para posicionarlos correctamente en función del esquema de

paletización seleccionado. De este modo se obtiene la "preformación" del estrato que, gracias a un actuador mecánico, es separado de los fardos sueltos en acumulación; por medio de un sistema de barras el estrato "preformado" es empujado hacia la cabeza de paletización de rodillos, mientras que el "desviador multivía" prepara el estrato siguiente. Este nuevo dispositivo propuesto por Smipal permite eliminar las tradicionales plataformas de acumulación en la entrada del paletizador, ofreciendo al usuario final considerables ventajas desde el punto de vista logístico y económico:

- reducción del espacio ocupado por los equipos de final de línea, gracias a la integración de la empaquetadora y el paletizador;

- menor inversión inicial y menores costes de gestión y de mantenimiento, ya que las cintas, los transportadores de rodillos y las plataformas ya no son necesarios;
- mejor calidad del empaquetado, dado que las botellas no sufren las presiones y los aplastamientos que se producen en las plataformas de acumulación.

El sistema de formación de estrato en continuo puede alcanzar una velocidad máxima de producción de 80 paquetes por minuto con entrada en una fila y de 160 paquetes por minuto con entrada en dos filas. Con respecto a los sistemas tradicionales disponibles en el mercado, la formación en continuo propuesta por Smipal asegura la monodireccionalidad del movimiento y puede orientar los fardos en cualquier posición.



# Smipack.

Ya desde su presentación en Interpack 2011, las nuevas empaquetadoras Smipack modelos FP500HSE y FP500HS han sido acogidas por el mercado con gran interés. Caracterizadas por soluciones pensadas para la reducción del consumo energético y el aumento de la capacidad productiva, las nuevas máquinas de embalaje han atraído a muchísimos visitantes al stand Smipack en ocasión de su lanzamiento oficial. Además del modelo FP500HS expuesto en la feria -apto para producciones de hasta 6000 paquetes por hora- la serie de empaquetadoras automáticas FP 500 comprende el modelo FP500HSE, capaz de alcanzar una velocidad de producción de 4200 paquetes por hora. Estos dos modelos se caracterizan por la interfaz operador de nueva concepción, que en el modelo FP500HSE está formada por un panel de control alfanumérico, y en el modelo FP500HS por un "Panel Pc" con pantalla sensible al tacto de 7 pulgadas wide.

# Smipack FP500HS:

## la nueva frontera del embalaje automático

Las empaquetadoras Smipack de la serie FP500 emplean soluciones técnicas a la vanguardia, estudiadas para obtener una productividad elevada, una mayor compatibilidad ambiental y una reducción de los costes globales de ejercicio (TCO). Aptas para el empaquetado en film "monopliegue" de una amplia gama de productos a una velocidad máxima de 6000 paquetes por hora (FP500HS), estas máquinas están provistas de un soldador longitudinal en continuo que, respecto al sistema de soldadura en "L", permite ampliar las posibilidades de utilización del equipo:

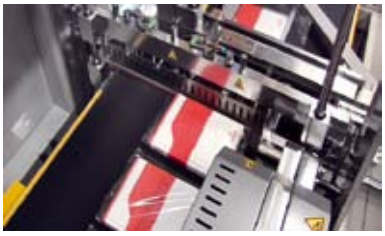
- paquetes de longitud ilimitada;
- paso de productos de hasta 400 mm de ancho y 200 mm de alto, gracias a la barra motorizada de soldadura transversal controlada por inversor y encoder;
- consistente aumento de las prestaciones productivas, gracias también a la mayor velocidad de las cintas;
- menor derroche de film y, por consiguiente, ahorro sobre el coste del material de embalaje.

- Modelos FP500HS: hasta 100 ppm
- Modelos FP500HSE: hasta 70 ppm
- Soldador longitudinal en continuo
- Barra soldadora de 500 mm
- Altura máxima del paquete: 200 mm
- Longitud del paquete ilimitada

# Electrónica avanzada

## para garantizar flexibilidad operativa y simplicidad de uso

El equipamiento estándar de los dos nuevos modelos incluye el sistema motorizado de centrado de la soldadura y el innovador sistema de tensado automático del film. La nueva gama refleja las peculiaridades de todas las máquinas de empaquetado producidas por Smipack, conocidas en el mercado por su diseño modular, flexibilidad operativa, elevada eficiencia de funcionamiento y facilidad de uso por parte del operador. El modelo FP500HS está provisto de un ordenador x86 basado en arquitectura Intel Atom™, con pantalla sensible al tacto a colores de 7", que permite efectuar el control remoto de la máquina vía Ethernet (opcional), realizar actualizaciones/modificaciones de todos los parámetros de funcionamiento de la máquina y monitorizar el proceso de empaquetado; el modelo FP500HSE monta un panel de control con pantalla de 4 líneas x 20 caracteres. Las empaquetadoras FP 500HS y FP500HSE de Smipack son equipos de última generación, cuyo funcionamiento se basa en la tecnología "FlxMod" desarrollada por Smitec. "FlxMod" es un sistema electrónico compacto altamente personalizable dedicado al control del proceso. La capacidad de configuración del sistema es sumamente elevada, ya que una sola CPU puede gestionar hasta 45 módulos funcionales y, por medio de un bus de campo, también sistemas de control muy complejos. El hardware de control de las empaquetadoras FP500HS y FP500HSE está compuesto por nuevos servoaccionamientos COSMOS 3000 en configuración "inversor" para motores asíncronos.



# Smi gana

## el premio "Le Tigri del 2010"

***Arriba:*** *Manuel Bonanomi (a la izquierda), responsable administrativo SMI, recibe el premio "Le Tigri del 2010".*

SMI se ha adjudicado el premio "Le tigri del 2010" por sus capacidades de internacionalización y por las fuertes inversiones en investigación y desarrollo de nuevos productos y procesos industriales. El reconocimiento tuvo lugar el pasado 1 de julio de 2011 en Villa Castelbarco (Milán), en ocasión de la ceremonia a la cual asistieron más de 130 exponentes del mundo empresarial y profesional. El premio "Le Tigri del 2010" es un reconocimiento dedicado a las PME que, animadas por un fuerte dinamismo y una marcada propensión a la innovación, han superado brillantemente la crisis de los últimos años. El premio ha sido promovido por TickMark, sociedad de revisión contable independiente, con la contribución del Banco Popolare, Segro y con el soporte científico del Osservatorio Legislazione &

Mercati de Cuoa Finance, el Parco Scientifico Kilometro Rosso, Cerif Centro di Ricerca sulle Imprese di Famiglia y la Fundación Distretto Green and High Tech Monza Brianza, con el patrocinio de la Provincia de Bergamo. El jurado, presidido por Andrea Amaduzzi, docente de Contabilidad, Balance y Control en la Universidad de Milán Bicocca, ha cribado las candidaturas y ha nombrado a las 5 empresas finalistas, entre las cuales se ha elegido SMI. La valoración comparativa ha sido efectuada sobre la base de algunos parámetros cuantitativos y cualitativos, como los indicadores económicos, patrimoniales y financieros del 2009 y del 2010 (periodo de observación), la evolución del correspondiente sector mercadológico en el periodo de crisis, la propensión a la inversión, la innovación de producto y de proceso y las políticas comerciales y de marketing, los valores éticos y la transparencia financiera.

# Pide tu copia "now"

Obtener informaciones de primera mano sobre el mercado del embalaje nunca ha sido tan fácil. Accede al sitio web **www.smigroup.it** y descarga enseguida nuestra revista en formato pdf.

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

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

**www.smigroup.it**

# Recambios:

## al alcance de un "clic"

■ Los clientes SMI que han adquirido una empaquetadora Smiflexi después del mes de marzo de 2009 pueden activar en su ordenador un nuevo servicio para la consulta interactiva de las listas de recambios y de los manuales de la máquina. El servicio está inmediatamente disponible: en efecto, basta instalar el software contenido en el CD-ROM que se entrega junto a los manuales de la máquina para activar "Net Spares",

el plug-in AdobeAcrobat® y AcrobatReader® utilizado para crear y publicar catálogos y manuales de recambios en CD. De este modo, los clientes SMI pueden beneficiarse inmediatamente de todas las ventajas que la tecnología informática ofrece para una inmediata consulta de los manuales y para pedir piezas de recambio, gracias a

un enlace automático entre los documentos (en formato pdf) y la base de datos de la empresa.

Los manuales en CD contienen tablas sinópticas interactivas de la máquina, gracias a las cuales los clientes SMI pueden visualizar en la pantalla de su ordenador las distintas secciones de su equipo en formato 3D; colocando el ratón sobre una zona cualquiera de la máquina se obtiene la visualización de las piezas de recambio de la misma, con su código de identificación. Haciendo clic sobre dicho código, la pieza de recambio seleccionada se añade a la "lista de la compra"; al final de la sesión, con un simple click el cliente puede transformar esta lista en un pedido de recambios, que el software instalado envía automáticamente por e-mail al departamento de recambios SMI.

# Training:

## el caso Ting Hsin e YST

***Arriba:*** *los participantes en el training con Danilo Dogadi en el centro. Service Area Manager SMI para China.*

La centralidad de la formación es un principio irrenunciable de la misión empresarial de Smigroup. Es lo que asegura el desarrollo futuro y el "progreso del saber". La formación también es el camino que contribuye a desarrollar y a aumentar el nivel de eficiencia operativa de las máquinas y de los equipos de la línea productiva. SMI es un centro de "incubación" de ideas, proyectos, conocimientos e inteligencias. Compartir experiencias y métodos de trabajo se traduce en un "bagaje" científico, técnico y cultural en continua evolución, a disposición de la comunidad a través de una amplia gama de programas de formación y de "transmisión del conocimiento". La calidad de la máquina todavía es mayor si el operador dispone de una buena información y conoce a la perfección sus características y sus funciones. Partiendo de estas consideraciones, SMI organiza cursos de formación y de actualización, dirigidos tanto al personal de las empresas Smigroup como a todos los operadores externos interesados en el crecimiento y en compartir conocimientos y experiencias formativas. Estos son los objetivos que, en el mes de diciembre de 2010, han llevado a un grupo de técnicos y operadores de las empresas Ting Hsin e YST a participar en las distintas sesiones de training que SMI ha organizado directamente en China. En los establecimientos de embotellado de estos dos importantes productores del sector "food & beverages" se han instalado un total de más de 130 empaquetadoras automáticas

Smiflexi de distinto tipo. Los cursos se han impartido tanto en el aula, para la parte teórica, como en el establecimiento para la parte práctica, operando directamente en las máquinas en producción. Las sesiones de formación han tenido un gran éxito entre los participantes que, además, han podido conocer las innovaciones tecnológicas más recientes que SMI ha introducido en sus máquinas, entre las cuales el nuevo sistema de corte del film con motorización a través de motores brushless; dicho dispositivo está montado de serie en todas las enfardadoras Smiflexi de nueva generación, y también puede instalarse en máquinas ya en funcionamiento, asegurando al usuario una mayor eficiencia productiva para cualquier tipo de aplicación. Gracias a numerosos proyectos de investigación y desarrollo de nuevos productos técnicamente innovadores, ecocompatibles y económicos, SMI hoy puede ofrecer a sus clientes una amplia cartera de intervenciones de "upgrade" del parque de máquinas existentes que, por lo tanto, puede brindar excelentes prestaciones hasta el final de su ciclo de vida.

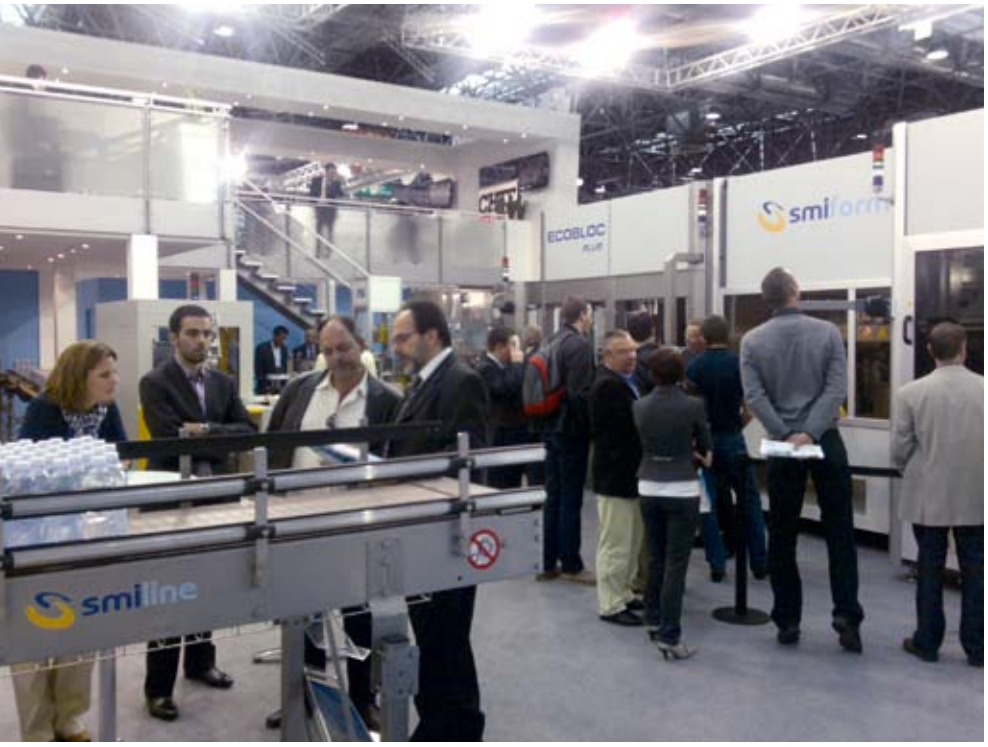
## SMI Training Center

El Training Center SMI organiza cursos de formación técnica para un uso óptimo de las máquinas SMI. Los cursos son impartidos por técnicos "senior" en los principales idiomas extranjeros en ambientes equipados con las más modernas tecnologías. Los puntos fuertes de la propuesta formativa SMI son los siguientes:

- probada combinación de formación teórica y práctica, que permite verificar directamente en la máquina los conocimientos aprendidos en el aula;
- programas de enseñanza diversificados por el modelo de máquina, número de participantes, nivel de profundización y días a disposición;
- cursos dirigidos a distintas figuras profesionales: operadores de línea, técnicos de mantenimiento, mecánicos, responsables eléctricos y electrónicos, responsables de producción;
- entrega de un certificado de participación al final del curso;
- posibilidad de organizar programas de formación también en el establecimiento del cliente.

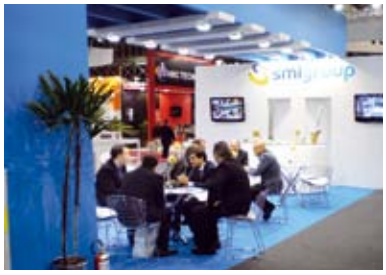
# Eventos feriales:

## un 2011 bajo el emblema del éxito



Tras los excelentes resultados de INTERPACK 2011, que ha demostrado ser la edición de mayor éxito en sus 53 años de historia, también los últimos meses del año se anuncian ricos de eventos feriales de relevancia internacional. Sostenibilidad, seguridad y conveniencia han sido los temas clave de Interpack 2011, cuya capacidad de convocatoria internacional ha confirmado, una vez más, la importancia de esta feria en el sector del embalaje y de los procesos industriales relacionados. 166.000 visitantes de todo el mundo, 2.700 expositores, 60 países representados: estos son los números que sintetizan el éxito de la edición de este año. En ocasión del evento de Dusseldorf, Smigroup ha presentado en primicia mundial la nueva línea de sistemas integrados ECOBLOC® PLUS para el estiro-soplado, el llenado, el taponado y el etiquetado de envases PET para producciones de hasta 36.000 botellas por hora. Smigroup, a través de su filial SMI USA, también ha participado a finales de septiembre en PACK EXPO LAS VEGAS 2011, evento que es el punto de encuentro de los principales productores de máquinas de embalaje del continente americano. En Las Vegas, en el stand SMI USA, los numerosos visitantes han podido "codearse" con la vasta gama Smipack, entre la que se encuentra la empaquetadora angular semiautomática FP560A con el túnel de termorretracción T450 y el modelo automático FP6000CS, las empaquetadoras angulares de campana SL44 y SL56 y la enfardadora automática en línea con barra soldadora ßP800AR 230R. Este año Smigroup participa por

primera vez en la feria CBST (China International Beverage Industry Exhibition on Science & Technology), que tendrá lugar en Shanghai del 6 al 8 de noviembre de 2011, y que, transcurridos dos años de la edición anterior, se dirige a un número siempre creciente de operadores del sector. Basta pensar que la industria de las bebidas en China crece anualmente en más del 15%. En el stand Smigroup, los visitantes pueden ver la aplicadora de asas Smipack HA 50 en el interior de un circuito de cintas transportadoras que simulan el funcionamiento en producción. En concomitancia con la feria en China, Smigroup, como ya es habitual, estará presente en los eventos PETNOLOGY y THE PACKAGING WALL OF EXCELLENCE (Nuremberg, 7-8 noviembre 2011), donde especialistas procedentes de todo el mundo hacen el balance de la situación de los nuevos desarrollos tecnológicos y eco-sostenibles del sector del embalaje. Come proseguimiento ideal de los dos eventos arriba citados, la feria BRAU BEVIALE (Nuremberg, 9-11 noviembre 2011) es un "escaparate" privilegiado a nivel europeo para la presentación de las más recientes innovaciones tecnológicas destinadas a la industria de la cerveza y de las bebidas; en ocasión de dicho evento Smigroup expone una estiro-sopladora giratoria de última generación de la serie Smiform SR. La participación en ANDINAPACK, en Bogotá, Colombia del 8 al 11 de noviembre de 2011, representa para los principales fabricantes de máquinas de embalaje la puerta de entrada a los mercados de los países Andinos, del Caribe y de Centroamérica. Tras la apretada agenda de eventos feriales del 2011, el mundo del embalaje mira ya hacia el 2012 para la próxima edición de IPACKIMA, que tendrá lugar en Milán del 28 de febrero al 3 de marzo. También el próximo año se anuncia rico de novedades y de importantes ocasiones de encuentro y de negocios para todos los operadores del sector.



**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

smigroup