

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

smi now

Magazine 2011 07

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

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



GAVA
GAVA GROUP

since 1979 together in the world



OCEAN FREIGHT



AIR FREIGHT



WAREHOUSING



SECURITY



PROJECT CARGO

IATA MEMBER

FIATA MEMBER

C-TPAT MEMBER

ENAC REGULATED AGENT

ISO9001:2008 CERTIFIED



www.gavagroup.com

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

smi NOW

Editorial



“ Solutions
“hi-tec” se basant
sur l'efficacité
et la sécurité ”

Dans le marché de l'emballage il semble souffler un air nouveau, après les bouleversements que la période de deux ans 2008-2009 a provoqués dans l'économie mondiale et après que tout le monde a dû penser à un mode nouveau d'établir son travail, afin de surmonter la crise et d'envisager l'avenir avec confiance.

SMI a toujours cru fermement que le meilleur "antidote" aux hauts et bas du marché consiste dans une stratégie d'entreprise se basant sur l'innovation, comme objectif, auquel on ne peut renoncer, de l'activité quotidienne, qui nous permet de réaliser des produits et des solutions de plus en plus efficaces, intelligentes et éclectiques grâce aussi à des technologies numériques ayant des performances toujours plus surprenantes. L'effervescence de projets et d'initiatives, qui depuis le début de 2011 est constatée dans le monde de l'emballage, laisse bien espérer que les innovations technologiques mises au point par nos laboratoires R&D trouveront un accueil adéquat de la part de nos clients qui sont constamment à la recherche d'installations de plus en plus fiables, flexibles et au niveau énergétique "vertueuses". Parmi les nouveautés présentées par SMI en 2011 je cite le nouveau "système automatique pour la génération de changements de format", disponible sur les conditionneuses Smiflexi et sur les palettiseurs Smipal, qui est en état de "penser" automatiquement aux meilleures configurations de paquet et de couche, une fois qu'ont été insérées au panneau de contrôle de la machine les données de base du produit à travailler. De plus, à la technologie numérique incombe la fonction très importante de la sauvegarde et de la sécurité de paramètres et informations sensibles se reliant à la production. Dans ce but SMI a développé un nouveau dispositif qui s'appelle "USB Smipass Fingerprint". La section "innovation" de ce numéro de SMI NOW est justement dédiée aux innovations les plus récentes que nous avons introduites sur nos machines. Dans la section "installation" vous trouverez par contre quelques antécédents intéressants, témoignant combien les investissements dans la Recherche et Innovation sont importants pour SMI et utiles pour nos clients.

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

Created by:

SMI S.p.A. - Marketing Dept.



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

Contributors to this issue:

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.

INSTALLATION

- 6.** Espagne : Hida Alimentación
- 12.** Norvège : Stabburet
- 22.** Afrique du Sud : Willowton Oil
- 28.** USA : Vi-Jon
- 34.** Royaume-Uni : Blue Keld

INNOVATION

- 42.** Smitec : les nouvelles solutions d'automatisation présentées à Interpack 2011
- 50.** Smipal : solutions compactes pour l'emballage de fin de ligne avec la préformation continue
- 53.** Smipack FP500HS : la nouvelle frontière de l'emballage automatique

INFORMATION

- 56.** SMI remporte le prix "Les Tigres de 2010"
- 58.** Pièces de rechange à portée de la main en faisant un "clic"
- 60.** Formation : le cas de Ting Hsin et YST
- 62.** Evénements de foire : un 2011 sous le signe du succès



Le marché des dérivés de la tomate a connu ces dernières années une diversification de l'offre considérable : concentrés, tomates pelées, coulis, pulpe, sauces prêtes, ketchup, sauces ... L'industrie de la transformation de la tomate représente à l'heure actuelle l'une des réalités les plus importantes de l'économie et il semble impossible d'imaginer que la pizza, les pâtes et tant d'autres plats sont nés et ont vécu longtemps sans cet ingrédient.

COUTS BAS DE GESTION



REDUCTION DES ENCOMBREMENTS



Nouvelle entrée dans la ligne Smipal:

des solutions compactes pour l'emballage de fin de ligne avec la préformation continue

JUSQU'A 80 PPM

ENTRETIEN REDUIT



>> **PAG.50**



SMI remporte le prix "Les Tigres de 2010"

La reconnaissance a été attribuée le 1er juillet 2011 dernier à Villa Castelbarco (Milan) à l'occasion de la cérémonie, à laquelle ont participé plus de 130 exposants du monde de l'entrepreneur et professionnel.

>> **PAG.56**



Hida Alimentación.



SECTEUR FOOD
Hida Alimentación S.A.
Groupe Hida Alimentación
Mula, Murcie, Espagne
» fardeleuses
SMIFLEXI SK450T - LSK35T
» conditionneuse
SMIFLEXI MP 300 

▪ Murcie : le potager d'Europe

C'est dans la région enchanteresse de la communauté autonome de Murcie, située à la partie sud-orientale de l'Espagne entre Andalousie, Castille-La Manche et Valencia, sur la côte de la Mer Méditerranée, qu'a lieu la plus grande production de plantes potagères d'Europe. Ce n'est pas par hasard, en effet, si la Murcie est définie "le potager d'Europe". Les cultivateurs ainsi que les entreprises de la transformation des produits agricoles opèrent dans un milieu idéal, en bénéficiant du microclimat excellent caractérisant cette région. Les exploitations dynamiques et compétitives agricoles de la Murcie produisent et commercialisent plusieurs types de produits tels que vin, riz, huile d'olive, citrons et paprika. A leur tour, les entreprises de production de conserves alimentaires, des jus, des boissons et des aliments surgelés contribuent à créer l'un des districts de production les plus actifs et innovants d'Europe. La société Hida Alimentación S.A. opère au centre de ce grand contexte fertile environnemental. Plus de 56 ans d'activité, joints aux investissements continus dans de nouvelles technologies de production, ont amené cette entreprise espagnole à s'emparer de la position de leadership dans le marché national et international. En vue de soutenir l'augmentation du chiffre d'affaires, Hida a choisi d'installer deux nouvelles fardeleuses sous film thermorétractable des séries Smiflexi SK et LSK ainsi qu'une conditionneuse à bande wrap de la série MP 300, qui permettent à la société espagnole d'améliorer considérablement son efficacité de production.

L'innovation technologique en se basant sur la cuisine traditionnelle

■ Fondée en 1954 dans la ville de Murcie, Hida Alimentación est une entreprise de production de conserves végétales, qui a facturé environ 14 millions de Euros en 2010. Ces dernières années l'entreprise a connu une forte expansion commerciale, en obtenant une position de leadership sur le marché espagnol (données Nielsen 2010) dans la production de la "Tomate frito casero", une sauce caractéristique à base de tomates frites. En outre, l'entreprise espagnole se consacre à la fabrication et production d'une grande variété de produits de ménage tels que "pisto, cebolla frite, zarangolo (courgettes et oignons), asadillo, gazpacho, cabello de angel" ; une ligne d'aliments biologiques complète à base de

tomates frites, courgettes et poivrons grillés avec tomates frites achèvent la gamme. Les sauces et les conserves de la marque Hida sont produites à l'aide de méthodes artisanales, en utilisant des légumes et des fruits de première qualité, sélectionnés avec soin parmi les variétés les meilleures fournies par les cultures locales et récoltées au point juste de maturation. La qualité suprême du produit fini est obtenue aussi grâce au processus soigné de transformation de la "matière première", qui prévoit l'emploi d'huile d'olive vierge extra, en tant qu'élément clé de la diète méditerranéenne (saine, équilibrée et sans cholestérol). La haute qualité des produits Hida a permis à l'entreprise d'obtenir d'importants prix et reconnaissances comme témoignage de l'heureux "mariage" entre pureté alimentaire, qualité de la matière première employée, innovation technologique et production industrielle.



Installations d'avant-garde

pour une plus grande souplesse opérationnelle



national parmi les marques de produits dans l'usine de Mula. Les machines d'emballage Smiflexi LSK 35T, SK 450T et MP 300 ont pleinement satisfait les attentes de Hida en termes de polyvalence et de souplesse, du fait qu'elles sont en mesure de passer rapidement d'un type de format à un autre et peuvent facilement s'adapter aux productions futures de nouveaux produits, formats et emballages. Tous les modèles de conditionneuses

■ Au cours de ces six dernières années la société Hida Alimentación a mené à bonne fin un processus ambitieux de modernisation de ses lignes de production, en visant nettement à l'innovation technologique de machines et installations. C'est grâce aux choix clairvoyants de l'organisation industrielle que ce processus d'innovation a permis à Hida Alimentación d'accroître et de développer d'une manière importante sa part de marché, sans pour autant compromettre la qualité "artisanale" de ses produits alimentaires. Pour

compléter ce processus innovant, l'entreprise espagnole a récemment lancé la production dans la nouvelle fabrique de Mula, qui occupe une surface de plus de 22.000 m² et est munie des technologies les plus avancées pour la transformation de fruits et légumes ainsi que la production de sauces, conserves et d'autres produits à base de fruits et légumes. Grâce à la capacité de production en essor continu et au réseau logistique et de distribution consolidé, Hida Alimentación est devenue désormais un point de référence au niveau



- La “nuit des tambours”

Dans la ville de Mula, dans la communauté autonome de Murcie, la nuit du “Mardi Saint” le tambour devient le protagoniste sans répit jusqu’au jour qui suit. C’est la “nuit des tambours”, une fête traditionnelle remontant à la moitié du XIX siècle, ouverte à quiconque voudrait participer et disposerait d’un tambour. Les musiciens portent habituellement une tunique noire et, parfois, un capuchon. Le grondement des tambours commence à minuit du “Mardi Saint” à la place de la Commune de Mula ; à partir de ce moment, le son des percussions scande le rythme de la ville jusqu’à quatre heures de l’après-midi du jour qui suit. La grande participation de la population locale et des touristes crée un spectacle spontané de musiciens de toute sorte, qui rivalisent dans un essai d’habilité et de résistance.



SMI de la série Smiflexi sont, en effet, particulièrement indiqués aux lignes de mise en bouteilles à produits multiples et à formats multiples, où le “switch” d’une production à l’autre doit être simple, rapide et économiquement durable. Hida Alimentación depuis plus de cinquante ans

place au premier plan la satisfaction des besoins et des goûts de ses clients, en personnalisant recettes, récipients et emballages. En vue de proposer un emballage innovant et d’effet, qui représente au mieux les marques du groupe, l’entreprise espagnole a choisi la conditionneuse



dans des bandes de carton wrap de la série Smiflexi MP ; cette dernière est consacrée à l'emballage des boîtes de bande étamée de 500 g et 6 onces dans les formats 1x3 et 1x2. La machine choisie par Hida est particulièrement polyvalente et est à même de conditionner même bouteilles, briks et pots en plastique, métal et verre en plusieurs typologies

de paquet à la vitesse maximum de 300 paquets/minute (en fonction du type de récipient et du format sélectionné). Au sein de la même ligne de production on a aussi installé une conditionneuse sous film thermorétractable modèle Smiflexi LSK 35T, qui conditionne les paquets 1x3 et 1x2 - provenant de la MP 300 - dans les formats 8x3 et 8x2 en barquette +film ;

en outre, la fardeleuse en question est à même d'emballer boîtes, bouteilles et pots en verre sous plusieurs configurations (par exemple 8x5 et 5x2

■ Primée pour la qualité excellente.

La qualité totale est l'un des principes inspirateurs de la "mission" d'entreprise de Hida Alimentación, comme le témoignent les certifications ISO-9001:2000 (système de gestion de la qualité) et ISO 14001:2004 (système de gestion environnementale). Qualité, tradition et reconnaissances sont idéalement et avec habilité amalgamées, en vue d'obtenir la satisfaction totale du client. Parmi les prix de plus grande importance reçus par l'entreprise espagnole, s'étant récemment établie à Mule, il vaut la peine de citer :

- Prix EROSKI comme meilleur produit de la région de Murcie (2001)
- Prix CARREFOUR à la meilleure petite/moyenne entreprise de Murcie (2001)
- Prix à la QUALITE AGROALIMENTAIRE pour les meilleures innovations et recherches (2004)
- Prix MERCURIO à l'industrie de la région Murcie (2005)
- Reconnaissance SAVEUR DE L'ANNEE pour le produit Gazpacho (2009)
- Prix de la région Murcie pour l'EXCELLENCE D'ENTREPRENEUR (2010).



dans seulement plateau) ou bien 3x2, 4x3, 5x2 ou 6x4 dans plateau+film pour les boîtes de bande étamée de 500 g ou 12 onces. Dans la seconde ligne de mise en bouteilles de la nouvelle usine de Mula, Hida Alimentación a décidé au contraire d'installer une conditionneuse Smiflexi de 45 paquets/minute, modèle SK 450T, indiquée pour le conditionnement de boîtes, bouteilles et pots en verre dans plusieurs configurations en plateau + film ou bien seulement plateau. Les fardeluses de la série SK, disponibles dans une ample gamme de modèles en version piste simple et piste double, sont équipées d'un système électronique de regroupement du produit et de changement de format automatique.

■ Murcie : la "cuisine du jardin potager"

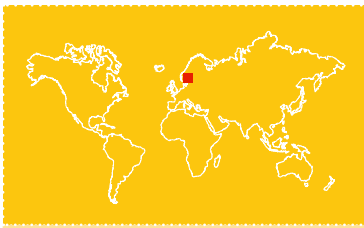
La région de Murcie vante une tradition gastronomique qui représente le point de rencontre entre produits d'une qualité exceptionnelle et recettes innovantes, le fruit des influences culinaires des nombreux pays qui ont habité la région dans le courant des siècles. L'ampleur et diversité géographique de la Murcie s'expriment dans une grande variété de recettes, qui voient l'emploi de poisson et de fruits de mer de la mer Menor et de la Mer Méditerranée, de fruits et de légumes de la terre, de la viande, des saucisses traditionnelles en plus des vins excellents. Dans le recueil de recettes gastronomiques de la communauté de Murcie se distinguent également les plats à base de riz, les saucissons, les conserves, les fruits secs, les plantes aromatiques, les fruits et les gâteaux. Parler de gastronomie de Murcie veut dire parler des produits du potager, notamment des légumes, présents dans la plupart de ses plats typiques. Dans ce "paradis des fins gourmets" on peut goûter : les fèves fraîches frites à l'oignon ; les fèves sèches cuites à l'eau dans le fameux michirones (étuvée de fèves au jambon, petit saucisson, petit lard et épices) ; l'ail frais, présent dans presque toutes les étuvées (que l'on peut préparer même



sauté avec les bettes ou en omelette) ; le cardon à la sauce d'amandes ; le zarangollo (tourte aux courgettes et oignons) ; les artichauts ; les poivrons grillés en salade ; le gazpacho (préparé avec différents légumes : tomates, poivrons rouges, poivrons verts, concombre, oignon, ail et huile d'olive) ; le "pisto" régional aux tomates, piment vert et rouge, aubergines et courgettes ; l'"asadillo" à base de poivrons rouge à griller au four et de tomates rouges, ail, cumin et huile d'olive, dont on se sert pour la sauce à mélanger aux poivrons.



Stabburet.



SECTEUR ALIMENTS
Stabburet AS
Groupe Orkla
Rygge, Norvège
» conditionneuse
SMIFLEXI CM 350
» tapis et diviseur
SMILINE DV 200

■ Il est impossible de ne pas rester foudroyés par la beauté unique de la Norvège, qui, ce n'est par hasard, a été la source d'inspiration par le passé de nombreux poètes, artistes et écrivains. Les paysages naturels varient de la toundra aux plages, de paysages de pêcheurs enchanteurs - qui semblent sortis d'un livre de contes de fée - à de vastes forêts non contaminées, de calottes spectaculaires de glace aux fjords très célèbres (qui sont désormais le symbole du Pays). La Norvège est en état de se faire aimer de la part de toute sorte de voyageur, en hiver,

lorsqu'elle est couverte d'un manteau épais de neige, comme en été, lorsque la nature se réveille et redonne des forces au paysage et aux personnes. En Norvège l'été est magique : le ciel s'ouvre à la force des rayons du soleil, le bleu devient intense et les roches ressortent bien nettes dans les fjords. Les heures de lumière augmentent et la nuit se colore : c'est le spectacle naturel du "soleil de minuit", lorsque le soleil se maintient même la nuit au-dessus de la ligne imaginaire de l'horizon et engendre de fortes émotions chez ceux qui le regardent.

Stabburet:

La tomate rencontre la Norvège

■ A Rygge se trouve l'unité de production de la société Stabburet AS, l'un des producteurs et distributeurs les plus importants de genres alimentaires de la Norvège. Grâce aux marques telles que Idun Tomatoketchup, Grandiosa, Nora Nugatti et Fun Light, l'entreprise norvégienne a acquis une position de leadership dans le marché des sauces alimentaires, des produits

surgelés et d'autres produits alimentaires. Tous les jours les produits de Stabburet forment une partie significative des repas de centaines de milliers de norvégiens ; pizza, sauces, aliments prêts, boissons et casse-croûtes sont en effet commercialisés par les chaînes principales de magasins au détail et sont utilisés par les chaînes de restauration les plus répandues. Parmi les nombreux produits de la marque norvégienne, le ketchup de la marque "Idun Tomato" est sans aucun doute l'un des plus vendus : d'où la nécessité pour Stabburet de disposer d'un système de conditionnement très éclectique, en mesure d'emballer des conteneurs de ketchup de différentes capacités en plusieurs configurations de paquet. Depuis 1956 la sauce tomate Idun Tomato est présente sur les tables de presque tous les norvégiens, grâce à son goût unique de tomates fraîches et au caractère reconnaissable du conteneur, dont le style est resté inchangé pendant plus de 30 ans. Récemment, Stabburet a lancé une version mise à jour de la bouteille déjà dans le commerce, en visant à



un "design" innovant à la forme ovale. L'introduction sur le marché du nouveau conteneur a été facilitée aussi par l'installation d'une nouvelle conditionneuse combinée Smiflexi de la série CM, qui dès le début du projet s'est révélée la machine idéale grâce à sa grande souplesse opérationnelle et facilité de gestion et contrôle ; ces caractéristiques ont autorisé la production des deux conteneurs ainsi que l'intégration facile de la machine de conditionnement avec les systèmes de palettisation pré-existants.



Conditionnement combiné :

la solution idéale pour toutes sortes d'exigence



■ Afin de répondre avec efficacité aux nouvelles tendances du marché, les producteurs du secteur "aliments et boissons" visent de plus en plus aux systèmes d'emballage secondaire très éclectiques et tout à fait automatisés tels que les conditionneuses combinées de la série Smiflexi CM, qui regroupent dans une seule machine les fonctions d'une encartonneuse wraparound, d'une barqueteuse et d'une fardeleuse sous film thermorétractable. Le modèle installé auprès de l'usine Stabburet de

Rygge, Norvège, emballe des conteneurs de ketchup à base ronde et rectangulaire, pour l'acheminement desquels on a fourni un diviseur Smiline modèle DV200. La conditionneuse combinée CM 350 réalise une ample gamme de solutions de conditionnement de haute qualité dans plateaux et film, uniquement plateau et boîte en carton complètement fermée. Lorsque le programme de fabrication prévoit le conditionnement dans un seul plateau ou boîte wraparound, le four

de thermorétraction et le système d'enveloppement du film sont automatiquement désactivés par le système de contrôle de la machine. Les configurations réalisées par le modèle installé dans l'usine norvégienne vont des petits paquets 3x3 plateau et film et uniquement plateau pour les flacons de 520 g aux plus grands formats 5x2, toujours plateau et film et uniquement plateau en cas de conteneurs de 890 g. Le conditionnement des flacons précédents de 540 g était 870 g est par contre réalisé uniquement en plateau et boîtes en carton ondulé.

La conditionneuse Smiflexi de Stabburet est munie aussi d'une bande supplémentaire de refroidissement placée à la sortie du tunnel, assurant





la thermorétraction parfaite des paquets dans le format 5x2 et autorisant la rotation de 90°. La série CM de Smiflexi représente pour la société norvégienne la solution idéale à ses exigences de production, du fait qu'elle donne "le mieux de soi" justement dans des lignes de conditionnement caractérisées par de fréquents "switch" d'un produit à l'autre ou d'un format à l'autre. En même temps que l'introduction sur le marché de la nouvelle bouteille "squeezeable", Stabburet a lancé un processus de standardisation des emballages ; c'est pourquoi l'entreprise norvégienne a unifié formes et dimensions des paquets qui composent un "full pallet" (subdivisés à nouveau en paquets simples avant d'être positionnés sur les étagères) et de ceux qui composent un 1/3 de palette (directement positionnés

■ Couronnés pour l'innovation et la créativité

On a décerné à Stabburet AS le prix pour la 10e édition du "Grand Prize", une compétition organisée au sein du groupe Orkla, en vue de sensibiliser les entreprises qui en font partie intégrante sur l'importance des outils publicitaires et pour couronner celles qui ont réalisé le produit le plus innovant ainsi que la meilleure publicité. Stabburet a reçu cette reconnaissance pour les produits à tartiner récemment lancés sur le marché, qui sont parmi les "top sellers" de la marque norvégienne.



sur les étagères). L'unique différence est représentée par le type d'emballage final, du moment que les fardeaux directement positionnés sur les étagères sont conditionnés dans un seul plateau en carton.



Les nouveaux défis

de l'emballage secondaire



■ Stabburet est une entreprise leader en Norvège en ce qui concerne la production d'alimentaires. Fondée par Gunnar Nilsen en 1943, l'entreprise scandinave, appartenant au groupe Orka Foods, possède 8 établissements de production dans la Norvège du Sud et engage globalement plus de 1000 salariés. La structure actuelle de l'entreprise est le résultat de la fusion et de l'acquisition de plusieurs sociétés, qui, très rapidement ont amené Stabburet à s'emparer de la position de leadership sur le marché de repère. Il suffit de penser que déjà en 1947, seulement après 4 ans de la fondation, l'entreprise occupait une position de relief parmi les producteurs de poisson frais et mis en boîte. Le développement de Stabburet est distingué par des défis de compétition continus, qui lui ont permis d'obtenir de grandes capacités innovantes et une souplesse commerciale importante dans l'adaptation aux demandes changeantes du marché. En effet, les changements fréquents et souvent imprévisibles dans les habitudes et les préférences des consommateurs imposent aux entreprises du secteur



“aliments et boissons” l'installation de systèmes de production de plus en plus flexibles, efficaces et peu coûteux. Dans le cadre de ce processus évolutif l'emballage final du produit joue un rôle crucial, car il doit être en état d'intercepter les nouvelles demandes du marché, en





offrant le juste produit, dans le juste format et convenablement conditionné. D'où la nécessité d'introduire un nouveau conteneur pour la ligne ketchup répondant aux nouvelles habitudes d'achat des consommateurs, qui s'adressent toujours

plus à des formats très pratiques, facilement ouvrants et se distinguant par une forte image de qualité et fraîcheur du produit ; caractère pratique, qualité et fraîcheur que Stabburet garantit même après l'ouverture du produit,



■ Le ketchup "Idun Tomato"

La production industrielle de cette sauce fut lancée par Stabburet en 1956. Aujourd'hui le produit détient une part de marché de 75% dans le secteur de référence et les ventes en Norvège s'élèvent à 13,5 millions de bouteilles par an. Les origines de la marque "Idun" remontent à 1930, lorsque dans la ville norvégienne de Moss fut constituée la société "Det norske edikkbryggeri", fabrique destinée à la production de vinaigre et moutarde commercialisés avec la marque "Idun". La société Idun Norex, devenue plus tard Idun AS, entrée à faire partie du monde Stabburet en 1991, fut constituée en 1961.



grâce au nouveau conteneur "squeezeable" avec bouchon et doseur particulièrement innovants. Les machines d'emballage de dernière génération produites par SMI sont en état de fournir des solutions d'emballage de plus en plus personnalisées et complexes ; par exemple la conditionneuse combinée Smiflexi modèle CM 350, choisie par Stabburet pour l'emballage secondaire des flacons de ketchup de 520 et 890 g, est à même de réaliser des emballages - à la vitesse maximum de 35 paquets/minute - dans des plateaux en carton avec ou sans film thermorétractable et dans des boîtes fermées en carton. Grâce à l'emploi d'une machine aussi polyvalente, l'entreprise

norvégienne peut aujourd'hui passer rapidement et facilement d'un type de production à un autre, en adaptant périodiquement tout le système de production à la demande provenant du marché. SMI a su proposer à Stabburet une solution technique spécialement conçue ad hoc, en développant un logiciel gestionnaire qui assure le synchronisme parfait entre la conditionneuse combinée CM 350 et les deux palettiseurs préexistants, le premier desquels est dédié à la formation de palettes de paquets en seulement plateau et le second de paquets en plateau et film. Le système sophistiqué d'échanges des signaux permet au client

■ Le ketchup : origines et usages

Beaucoup pensent que cette sauce est le "produit américain" par excellence. En réalité les origines du ketchup sont orientales : en effet il semble que le nom dérive du mot malais "kecap", une sauce à base de poisson bleu macéré et fermenté ou bien de la fusion des mots persans "ket" et "siap" (qui fondamentalement signifie "saumure de poisson"). Quand en 1600 le ketchup débarqua en Europe, les cuisiniers commencèrent à le personnaliser, en y ajoutant d'autres ingrédients, parmi lesquels huîtres, champignons, noix et citron. La recette du ketchup, tel que nous le connaissons aujourd'hui s'affirme à la fin du dix-huitième siècle lorsque, aux Etats-Unis d'Amérique, certains cuisiniers commencent à utiliser la tomate pour produire cette sauce. La recette à base de tomate se répand largement aux débuts du dix-neuvième siècle, lorsqu'elle paraît dans des livres de cuisine très appréciés par les cuisiniers et connaisseurs ; initialement produite et vendue dans les fermes à travers les Etats-Unis cette sauce devient un bien de "grande consommation" à partir de 1872, quand Henry John Heinz en commence la production industrielle en grand. Dans le courant des décennies successives, le "tomato ketchup" est devenu un ingrédient auquel on ne peut renoncer dans les habitudes culinaires de millions de consommateurs, à accompagner aux frites ou à la mayonnaise pour préparer la sauce rose.





▪ Traditions gastronomiques qui naissent de la nature

La cuisine norvégienne puise dans le panier généreux et extrêmement frais que les produits de la terre et de la mer mettent à disposition : viandes d'élevage, gibier, végétaux et fruits. Les plats à base de gibier excellent dans le "hit parade" gastronomique national, avec renne et élan frais de chasse. Par contre, le "carnet" du poisson a ses points de force dans le saumon fumé et la morue séchée et salée. Les produits fromagers sont de premier choix, tels que le "geitost" très apprécié, un fromage doux naturel au lait de vache et de chèvre. Les boissons traditionnelles de grande consommation sont l'eau-de-vie (akevitt) et la bière autochtone excellente. Ces dernières années on a assisté à une augmentation progressive et constante des consommations de sauces alimentaires- premièrement le Ketchup et la moutarde et, plus modérément, la mayonnaise - employés



pour la préparation de mets élaborés ou pour ajouter du goût à des plats divers. La demande plus importante de ces produits a permis aux entreprises telles que Stabburet de saisir les opportunités offertes par les nouvelles tendances, en proposant au marché un portefeuille bien diversifié et riche en une grande variété de goûts. Outre le ketchup, la gamme de sauces alimentaires de l'entreprise norvégienne comprend mayonnaise, moutarde, tabasco et beaucoup d'autres produits d'assaisonnement.

de varier automatiquement - sans l'intervention de l'opérateur - le type d'emballage réalisé par la conditionneuse combinée CM 350 (uniquement plateau ou plateau et film), sur la base des exigences de format envoyées par le système de contrôle du palettiseur

en fonction (entre les deux installés). En effet, quand le palettiseur dédié à la formation de palettes de paquets en seulement plateau a achevé son cycle de travail, le système de contrôle envoie un signal spécifique à la conditionneuse Smiflexi, qui exécute



- Orkla Group



Le groupe norvégien Orkla opère à travers trois divisions principales, chacune desquelles est leader dans son secteur de référence : Orkla Brands, Sapa et Investments. Orkla Brands produit une ample gamme de biens de grande consommation, tels qu'alimentaires,

boissons, snacks, détergents, produits pour l'hygiène personnelle, etc. En plus de la marque Stabburet, beaucoup d'autres entreprises alimentaires de premier plan font partie de cette division dans la région du Nord de l'Europe et des Pays baltes, telles que Procordia, Abba Seafood, Bakers, Beavais, etc. La division Sapa est spécialisée dans la production de solutions d'aluminium pour le secteur des constructions, de systèmes de production énergétique à partir de sources renouvelables, d'échangeurs de chaleur, etc., alors que la division "Investments" opère dans le domaine des investissements financiers. Avec un chiffre d'affaires de 57 milliards de NOK (couronnes norvégiennes), de l'ordre de plus de 7,3 milliards de Euros, 30.000 salariés dans environ 40 Pays, Orkla est une réalité industrielle d'une grande importance pour l'économie de l'Europe septentrionale et des régions baltes, avec des parts de marché significatives même en Russie, Inde et Autriche.



automatiquement le "switch" au format en plateau et film, pour alimenter l'autre palettiseur : tout cela se fait sans aucune intervention de l'opérateur de ligne pour la modification des paramètres de machine, avec des avantages indiscutables en termes d'efficacité de production, réduction des cadences de changement



de format et abattements des coûts de gestion et d'entretien de l'installation.



Ci-dessus: la présentation du tee-shirt de l'équipe de football Fredrikstad F.K., parrainée par Stabburet



Nouveau palettiseur APS:

robustesse et fiabilité aux niveaux maximums



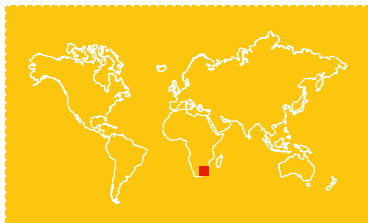
La série APS est constituée de systèmes automatiques pour la palettisation de cartons, de fardeaux, de barquettes et de paquets en général.

Les palettiseurs Smipal de la série APS sont l'aboutissement d'une intense activité de recherche et d'innovation qui, grâce au dimensionnement minutieux de la colonne à treillis et de la traverse horizontale, avec les coulissements sur patins à recirculation de billes, assurent des mouvements fluides et continus, avec des flexions dynamiques très réduites et l'absence virtuelle de vibrations : c'est la clé pour garantir un long cycle de vie des composants mécaniques.

SERIE APS:
soulevez au-delà de vos limites.



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



SECTEUR HUILE

Willowton Oil

Groupe Willowton
Pietermaritzburg, Afrique du Sud

- >> encartonneuse
SMIFLEXI WP 450
- >> tapis et diviseur
SMILINE DV 500



■ Au cœur de l'économie sud-africaine

Dans une ample vallée, entourée de collines vertes, se dresse la ville de Pietermaritzburg, élue capitale de la République de Natalia en 1838, après la victoire boère de Blood River. Une fois le contrôle repris sur la ville en 1843, les anglais en modifièrent sensiblement l'aspect urbaniste et architectural avec la construction de bâtiments s'inspirant de l'époque victorienne. Ce sont les indiens, dont l'immigration massive du dix-neuvième siècle fut indispensable pour supporter le nombre toujours croissant de plantations de canne à sucre, qui pensèrent par la suite à enrichir ultérieurement la scène culturelle de la ville. A l'heure actuelle Pietermaritzburg est un pôle industriel important au niveau régional. La richesse de la région du KwaZulu-Nata se base sur l'agriculture, l'élevage du bétail, le tourisme et les industries de transformation, qui représentent 30% de son économie : en effet 30% des marchandises exportées de l'Afrique du Sud sont produites ici.

Un long voyage vers l'excellence

■ Chaque voyage commence avec le courage de faire les premiers pas, mais ce sont ceux qui suivent qui déterminent où on est destinés. C'est ainsi que l'on peut synthétiser l'histoire de Willowton Oil, parmi les entreprises leader de l'Afrique du Sud dans la production d'huile alimentaire, margarine et produits à tartiner, détergents et bougies. Par rapport aux autres entreprises qui opèrent dans le secteur alimentaire, Willowton Oil est depuis toujours à l'avant-garde en ce qui concerne les innovations technologiques introduites dans ses usines de production ; un choix clairvoyant, qui a assuré à cette entreprise sud-africaine une longue période d'essor et de succès dès sa fondation. Pour Willowton Oil il est très important de fournir à chaque consommateur des



produits de première qualité, obtenue en utilisant la meilleure "matière première" disponible ainsi que des installations de transformation et production équipées des technologies les plus modernes. C'est dans cette optique que s'insère l'investissement récent dans de nouveaux outillages pour l'emballage secondaire destinés aux quatre lignes d'huile pour le conditionnement de récipients PET de 2, 4 et 5 litres. Quant à l'agrandissement de la capacité de production, rendu nécessaire par la demande du marché croissante, Willowton Oil s'est confiée à la technologie et à l'expérience de SMI ; dans les quatre lignes de production d'huile de marque Sunfoil, Sunshine D, D'lite, Sungold et d'autres marques privées, l'entreprise sud-africaine a décidé d'installer quatre



encartonneuses wraparound Smiflexi modèle WP 450, qui reçoivent de quatre diviseurs/canaliseurs Smiline modèle DV500 les récipients à emballer en boîtes de carton.



Willowton Oil et Smi: tradition et innovation au service du marché

■ Le Groupe Willowton, ayant son siège à Pietermaritzburg, dans la région du KwaZulu-Natal, a été le protagoniste ces dernières années d'une croissance soutenue, ayant rendu nécessaire d'importants investissements, en vue d'augmenter la capacité de production des établissements de Pietermaritzburg, Johannesburg et Cape Town, où travaillent globalement 1.250 personnes. L'activité du groupe tourne autour de principes bien enracinés, tels que l'excellence du service,

l'innovation technologique continue et la valorisation des ressources humaines. La présence d'un centre de recherche commun à toutes les entreprises du groupe est un aspect fondamental pour le développement de nouveaux produits ainsi que pour le maintien dans le temps des normes excellentes de qualité obtenues. Les produits du Groupe Willowton Oil, parmi lesquels les marques Sunfoil, D'Lite, Crown, Britelite, Daily, Cameo, Sunshine D, Nuvo et Romi sont repérables



Ci-dessus : le nouveau dispositif à l'entrée du DV500 permet d'orienter les bouteilles avec la poignée dans la position souhaitée.





auprès de toutes les chaînes principales de distribution, supermarchés, commerçants en gros et magasins aussi bien sud-africains que de l'Afrique Subsaharienne. La demande croissante, provenant également des fortes exportations, est le facteur déterminant qui a poussé l'entreprise à investir dans l'achat de quatre encartonneuses wraparound SMI de la série Smiflexi WP 450, susceptibles de productions jusqu'à 45 paquets/ minute, pour les établissements de Pietermaritzburg et Gauteng. L'huile alimentaire de marque Sunfoil, Sunshine D, D'lite et Sungold est mise en bouteille dans des récipients PET



■ 40 ans de développement durable

En 2010 Willowton Group a célébré 40 ans d'activité et a décidé de les fêter d'une façon un peu singulière, exprimant cependant au mieux sa "mission" d'entreprise: elle a donné 4 millions de Rands sud-africains (de l'ordre de plus de 400.000 Euros) à 40 différentes organisations opérant dans le cadre social au bénéfice de la communauté (100.000 Rands chacune). Chaque association participant à la sélection pour le prix a dû répondre à l'invitation de Willowton Oil à "Dites-nous pourquoi vous êtes les meilleurs". En effet, l'entreprise sud-africaine est convaincue que les organisations financées sont les "piliers" de la communauté sociale.





Ci-dessus : M. Ali Akbar Moosa de Willowton Oil (à gauche) rencontre M. Calvin Christy, de Caltech Agencies (agent SMI), à l'usine de Isando Foods



rectangulaires de 2, 4 et 5 litres, à leur tour conditionnés dans des boîtes en carton ondulé par l'encartonneuse wraparound WP 450 : les bouteilles de 2 litres dans les formats 3x4, 2x4 et 2x5, les bouteilles de 4 litres dans les formats 2x3 et les plus grandes, de 5 litres, dans le format 2x2. Le triage des bouteilles rectangulaires en vrac est effectué par un diviseur/canaliseur DV500 de Smiline, qui reçoit les récipients sur chaque rangée, les distribue sur plusieurs rangées et achemine vers l'encartonneuse WP 450 moyennant les convoyeurs Smiline. A l'entrée du DV500 on a installé un dispositif spécial pour la rotation des bouteilles rectangulaires. Le processus de manutention des bouteilles du diviseur à

l'encartonneuse se fait d'une façon fluide et constante, ce qui assure à la fois la souplesse opérationnelle maximum.

Les convoyeurs Smiline autorisent la gestion optimale des flux de produit, moyennant une étude soignée des dynamiques d'accumulation, distribution et manutention et se distinguent par leur structure modulaire, cadences de changement de format et interventions d'entretien réduits au minimum, une fiabilité opérationnelle élevée et des niveaux de nuisance sonore et de frottement parmi les plus bas du secteur. Les opérations de démarrage et gestion de la conditionneuse Smiflexi sont tout à fait simples et intuitives, grâce au panneau opérateur



POSYC doté d'un écran tactile et d'un graphique interactif. Les encartonneuses wraparound produites par SMI ont adopté des solutions techniques de nouvelle conception, qui permettent de baisser considérablement les consommations d'énergie ainsi que les coûts de service par rapport à d'autres systèmes de conditionnement dans des boîtes en carton disponibles sur le marché.



■ Le conditionnement en boîtes wraparound

Quant à l'emballage des bouteilles PET d'huile alimentaire, la société Willowton Oil a opté pour le conditionnement en boîtes complètement fermées en carton ondulé ; cette solution assure la meilleure protection du produit au cours du processus de distribution. De plus, les boîtes en carton sont extrêmement stables et, de ce fait, elles sont plus facilement empilables à l'intérieur des magasins. Le système innovant de conditionnement wraparound proposé par SMI autorise l'emploi d'une seule machine, dite "encartonneuse", en vue de former la boîte en carton et d'y fermer dedans le produit, avec les bénéfices considérables qui suivent pour l'utilisateur de l'installation :

- polyvalence d'utilisation élevée ;
- vitesse élevée de production (jusqu'à 80 paquets/minute dans le modèle WP 800) ;
- protection optimale des récipients emballés contre les chocs et endommagements ;
- stabilité exceptionnelle de l'emballage fini, avec des avantages incontestables au niveau logistique ;
- impact maximum pour le marketing du produit, grâce à la possibilité d'imprimer des motifs graphiques en couleurs sur les côtés de la boîte.




Un avantage ultérieur est représenté par l'optimisation des espaces occupés par le matériel d'emballage, étant donné que les cartons utilisés par les machines wraparound de SMI sont fournis en cartonnettes plates, occupant environ la moitié d'espace par rapport aux boîtes RSC (Regular Slotted Carton), avec des rechutes positives même sur les coûts de transport et de stockage.

Vi-Jon.



SECTEUR DETERGENTS
Vi-Jon Inc.
Vi-Jon Group
Smyrna, TN, USA
» encartonneuse
SMIFLEXI WP 350
» tapis et diviseur
SMILINE DV 500



■ Le marché des produits pour l'hygiène personnelle et le soin du corps traverse à l'heure actuelle une phase de changements profonds. Il ne suffit plus de disposer de produits ayant pour but de nous faire sentir mieux dans notre peau. Les consommateurs sont de plus en plus orientés à suivre un style de vie sain et équilibré et à soigner davantage leur image, ce qui demande par conséquent une ample gamme de produits de haute qualité, très personnalisés et en ligne avec les nouvelles exigences de naturel, transparence et éco-compatibilité. Un style de vie sain et le bien-

être physique des individus sont des éléments fondamentaux, afin d'assurer la gratification personnelle. Vi-Jon Inc., l'une des entreprises les plus célèbres de marque privée des États-Unis, spécialisée dans la production de cosmétiques et de produits pour le soin de la personne, est depuis toujours engagée pour aider les personnes à la recherche de leur bien-être, à avoir un bel aspect et à mener une vie plus agréable. Cette "vitalité" impose à Vi-jon des investissements continus, aussi bien financiers qu'en ressources humaines, afin d'innover les produits de leur marque et ceux



des nombreuses marques privées, pour lesquelles l'entreprise produit. Un exemple de ce dynamisme est représenté par l'agrandissement récent de l'installation de production de l'usine de Smyrna, Tennessee, pour laquelle SMI a fourni à Vi-Jon une série d'outillages destinés à la ligne de conditionnement du produit

alcoolique "Rubbing Alcohol" ; en particulier, la nouvelle fourniture se compose d'une encartonneuse wraparound Smiflexi modèle WP 350 pour l'emballage secondaire en boîtes de carton, d'un diviseur modèle DV 500 et des convoyeurs pour la manutention de bouteilles en vrac à l'intérieur de la ligne de production.

Innovation : la lymphhe vitale de Vi-Jon

■ L'innovation consiste dans le moteur de l'essor de Vi-Jon. L'entreprise des Etats-Unis sise à S. Louis, Missouri, a réussi à combiner parfaitement l'expérience acquise en plus de 100 ans d'activité avec l'élan innovant de l'équipe Recherche et Développement, qui se distingue par son habilité dans la formulation de nouveaux produits et dans la proposition de solutions à l'avant-garde. L'entrelacement parfait de ces deux "âmes" d'entreprise à permis à Vi-Jon de répondre promptement aux attentes d'un marché en évolution constante.

L'innovation est aussi la "lymphe vitale" de cette entreprise de succès, qui, pour gagner les défis posés par ses clients et par une concurrence de plus



en plus acharnée, a lancé sur le marché une série impressionnante de nouveaux produits, a perfectionné et personnalisé l'emballage et a donné un "look" plus

enjôleur à sa "marque". Le plan d'agrandissement et de modernisation de l'usine de Smyrna, Tennessee, visait à l'amélioration des index de souplesse, efficacité,



l'entreprise des Etats-Unis pour la ligne de production du produit Rubbing Alcohol, une solution désinfectante. Le rapport excellent qualité/prix, les coûts réduits de gestion et entretien et les faibles consommations énergétiques de la nouvelle encartonneuse WP350 installée à Smyrna contribueront d'une manière décisive à maintenir la compétitivité du produit Vi-jon élevée sur le marché. La sauvegarde de l'intégrité des bouteilles PET carrées de

■ Les marques Vi-Jon

Vi-Jon produit un nombre élevé de marques leader dans le secteur des produits pour le soin de la santé et pour la beauté. Parmi les principales nous citons les produits de la marque "Germ-X", comprenant des désinfectants pour les mains, carrés-éponges humidifiés antibactériens, etc. et la ligne de produits de la marque "Inspector Hector", comprenant des détergents pour les mains et des produits pour l'hygiène orale particulièrement indiqués pour les enfants, du fait qu'une formule spéciale en fait changer la couleur au cours de son utilisation. Vi-Jon produit également une grande variété de produits pour des marques privées, notamment de grande chaînes de magasins au détail et centres commerciaux de l'Amérique du Nord.

sécurité et productivité des installations. Vi-jon s'est donc adressée à l'expérience de SMI dans le domaine de l'emballage secondaire pour l'installation d'outillages à de hautes performances après une analyse attentive de ses besoins de production. SMI a proposé une encartonneuse wraparound Smiflexi de 35 paquets/minute, modèle WP 350, qui se "mariait" parfaitement avec les attentes et le plan de modernisation décidé par le "top management" de





0,5 l du produit désinfectant "Rubbing Alcohol" est assurée par le conditionnement en boîtes fermées en carton, dans les configurations 2x3, 3x4 et 4x6, exécuté par la machine SMI. Quant au triage des bouteilles à l'entrée de la conditionneuse on a installé un diviseur/canaliseur Smiline modèle DV500, qui reçoit les récipients sur une simple rangée, les distribue sur plusieurs rangées et les achemine sur des convoyeurs Smiline vers la WP 350.



■ Vi-Jon : plus de 100 ans de succès.

En 1908 John B. Brunner lance la production de peroxyde dans la ville de S. Louis, dans l'Etat du Missouri. C'est ainsi que naît la société "Peroxide Speciality Company", qui à la suite de l'expansion de la production, pose les bases pour la constitution, en 1933, de Vi-Jon Laboratories actuelle, dont le nom dérive de la combinaison entre le premier nom de John B. Brunner et celui de sa femme Viola Brunner (que les amis plus intimes appellent Vi). Ce sont aussi des violettes et des jonquilles, présentes sur les étiquettes de la première ligne de cosmétiques de grand succès lancés par Vi-John, que s'est inspiré le nouveau nom de l'entreprise. La période à cheval entre les années Trente et Quarante enregistre la



grande expansion de l'activité d'entreprise des conjoints Brunner, mais l'histoire de cette famille est aussi tristement marquée en 1946 par la mort soudaine de John B. Brunner dans un accident tragique. Les destinées de l'entreprise passent donc dans les mains du fils âgé de vingt-trois ans des Brunner, John W., qui assume la présidence de Vi-Jon Laboratories et qui, animé par une tendance remarquable à l'innovation et supporté par tout le personnel de l'entreprise, réussit à faire accroître le "business" de famille jusqu'à atteindre les dimensions actuelles. L'histoire de Vi-jon, qui traverse un siècle entier, a été influencée aussi par d'autres grands événements : le boom économique, la grande dépression, les deux guerres mondiales, le changement des styles de vie et le progrès technologique. L'entreprise a su créer dans le cours des années un portefeuille de produits de haute qualité en mesure d'aider concrètement les personnes à mieux vivre, en améliorant leur propre image et bien-être physique.



Les solutions SMI

pour la canalisation et la manutention de récipients profilés

■ Les diviseurs/canaliseurs de la série DV de Smiline consistent dans des systèmes compacts et flexibles, autorisant le triage et la canalisation d'une ample gamme de récipients d'une forme non cylindrique et de paquets déjà conditionnés. Quant à la manutention des récipients en vrac dans une ligne de mise en bouteilles le client SMI peut choisir parmi les modèles de la série DV ou bien de la série GDV. Les modèles

de la série DV reçoivent le produit en vrac dans une seule rangée en entrée, le distribuent sur plusieurs rangées et l'acheminent vers les machines d'emballage secondaire. Le modèle DV 500 installé auprès de l'usine de Smyrna de Vi-Jon consiste dans un diviseur à mouvement continu, qui atteint la vitesse maximum de fonctionnement de 750 récipients / minute (en fonction du type et des dimensions

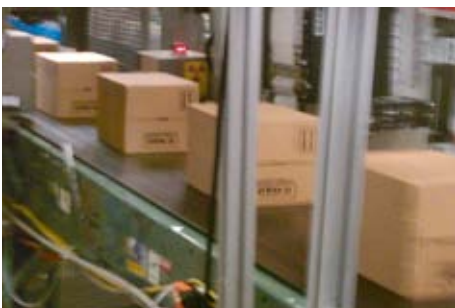


■ St. Louis, Missouri

A l'heure actuelle Vi-Jon possède des installations de production et de distribution aux Etats du Missouri et du Tennessee. Mais le vrai symbole de Vi-Jon est la ville de S. Louis : c'est ici que l'entreprise fut fondée par John B. Brunner en 1908 et ici, au bout de plus d'un siècle, se situe toujours le siège du quartier général. S. Louis, ainsi appelé par ses fondateurs en l'honneur du roi de France Louis IX, est une ville américaine moderne, dont les comtés s'étendent aussi bien dans le Missouri que dans l'Illinois et dont la région métropolitaine atteint une population de 2,7 millions d'habitants (c'est la dix-neuvième ville plus grande des Etats-Unis). Du point de vue architectural la ligne d'horizon de S. Louis est dominée par le "Gateway Arch", un arc gigantesque en acier et béton inauguré en 1967, projeté par le célèbre architecte finnois-américain Eero Saarinen. Construit sur les rives du fleuve Mississippi à proximité du lieu, où la ville fut fondée en 1763, ce monument haut de 192 m symbolise l'expansion vers l'Ouest des Etats-Unis et représente idéalement la grande "porte", d'où passèrent les pionniers à la recherche de nouvelles terres à coloniser. Au sommet de l'arc est installé un observatoire panoramique, d'où on peut admirer une vue de la ville à couper le souffle.



du récipient traité). Les modèles de la série GDV sont en mesure, par contre, de recevoir le produit sur plusieurs rangées en entrée (jusqu'à 4) et de faire la distribution sur plusieurs rangées en sortie (jusqu'à 6), toujours avec des performances maximums de 750 récipients / minute. Les diviseurs/canaliseurs Smiline sont réalisés à l'aide de matériaux de première qualité, assurant la fiabilité opérationnelle et la durée dans le temps. En outre, l'emploi de composants résistants à l'usure réduit les opérations de nettoyage et entretien, en baissant considérablement les coûts globaux de gestion des installations de production. La connexion entre le diviseur Smiline DV500 et l'encartonneuse wraparound Smiflexi WP 350 est assurée par des convoyeurs Smiline, qui se distinguent par des mouvements fluides, précis et constants grâce à un système d'automatisation et contrôle de dernière génération et à l'emploi de capteurs sophistiqués.



■ SMI USA inaugure le nouveau siège de Atlanta

Après plus de 12 ans de présence directe sur le territoire nord-américain, Smigroup a décidé de transférer le siège de sa filiale SMI USA Inc. de Windsor, CT, à Atlanta, dans l'Etat de la Géorgie. La cérémonie d'inauguration du nouveau siège a eu lieu le 20 juin 2011, à la présence d'un groupe de clients importants états-uniens et canadiens. La décision de transférer le siège de SMI USA dans le nouvel ensemble de Atlanta est issue de la nécessité de disposer d'un siège plus spacieux, en vue de recevoir aussi bien l'équipe technique et commerciale en croissance continue qu'une pièce de représentation de machines d'emballage produites par Smipack. Le réseau minutieux de liaisons routières et aéroportuaires fait de Atlanta un centre névralgique pour les communications et la logistique de l'Amérique du Nord et permet à SMI USA d'exécuter promptement et efficacement les activités d'assistance technique et de fourniture de pièces de rechange. Le professionnalisme et la disponibilité de l'équipe de la filiale nord-américaine de Smigroup sont sans aucun doute l'un des facteurs clé des résultats excellents de vente obtenus aux Etats-Unis et au Canada, où sont installées plus de 170 machines d'emballage automatiques produites SMI. De plus, les bureaux de Atlanta sont dotés d'une salle de conférence moderne, équipée avec les dispositifs pour télé/vidéo conférences les plus récents, autorisant un contact immédiat avec les clients et avec la maison mère SMI en Italie et pour l'organisation de cours de formation à l'utilisation des machines d'emballage SMI et Smipack s'adressant aux opérateurs de ligne.





SECTEUR EAU & CSD
Blue Keld Springs Limited
Groupe Blue Keld
Driffield, Royaume-Uni
>> conditionneuse
SMIPACK β P802AR 280R-S

- Eau de qualité des sources du Yorkshire

Des paysages séduisants et tranquilles, des champs silencieux et collines ondulées avec des horizons verts infinis tout autour : c'est le cadre où opère Blue Keld Springs Limited, une entreprise anglaise importante de mise en bouteilles d'eau minérale naturelle provenant d'une source artésienne dans le comté du Yorkshire. Dès sa fondation, aux débuts des années 90, Blue Keld Springs a serré fortement un lien avec le territoire d'appartenance, en favorisant le développement d'opportunités culturelles et économiques, qui ont contribué au bien-être et à la sauvegarde de l'environnement. L'entreprise anglaise est une réalité industrielle tout à fait respectable, qui puise de la nature les points de force pour son développement durable et pour l'innovation future. Récemment, Blue Keld Springs a choisi la technologie Smipack pour le processus d'emballage des bouteilles en PET d'eau minérale, en achetant une conditionneuse de la série β P802.

La force de la nature.

Depuis la source "artésienne" ...

■ L'eau de source artésienne "Blue Keld" est un produit naturel, qui naît d'une nappe aquifère non contaminée et cristalline. L'eau filtre naturellement à travers une terre très riche en gypse à la surface, qui la rend particulièrement riche en calcium et pauvre en sodium. Un aspect curieux est l'origine du nom "Blue Keld" : "keld" est un mot de l'ancienne langue de Vikings



et signifie, en effet, eau. "Blue Keld" est par conséquent l'équivalent de "Blue Spring", c'est-à-dire source bleue. Le terme "keld" apparaît dans de nombreux livres anciens et plans historiques ; les sources d'eau, en effet, ont toujours revêtu le maximum d'importance pour les peuples anciens, pour lesquels elles constituaient un bien inestimable à garder, transmis le long des siècles aux générations successives. L'eau minérale Blue Keld occupe une place de prestige dans la restauration anglo-saxonne ; elle est disponible soit en

bouteilles en plastique soit en bouteilles en verre, qui, grâce à la ligne élégante et raffinée, sont à même d'exprimer au mieux la pureté et la qualité de cette eau à l'épaisseur fine et personnelle, présente sur les tables les plus illustres de la Grande-Bretagne.



...aux bouteilles PET

conditionnées sous film thermorétractable



■ Quant au conditionnement sous seul film thermorétractable des bouteilles PET de sa propre eau, la société anglaise Blue Keld a choisi une fardoleuse Smipack modèle BP 802 AR 280RS, avec entrée à 90°. Il s'agit d'une machine monobloc automatique avec barre de soudage, qui se distingue par sa polyvalence d'emploi élevée ; en effet, les nombreux modèles de

la série BP sont utilisés dans différents secteurs de marché : boissons, alimentaires, produits chimiques, vins, alcools, cosmétiques, détergents, textiles, etc. et peuvent conditionner bouteilles, boîtes, flacons, pots et tant d'autres récipients en vrac en de nombreuses configurations de paquet. On a recours au modèle installé auprès de l'usine Blue Keld,

pour emballer des bouteilles de 330 ml dans les formats 4x3 et 6x4, bouteilles de 500 ml en 4x3 et bouteilles de 1,5 et 2 litres dans les formats 2x2 et 3x2. A l'entrée de la conditionneuse Smipack les récipients en vrac peuvent arriver sur 1, 2 ou bien 3 rangées et l'alimentation à 90° a lieu grâce à un tapis automatique gauche ou droit. La formation du paquet est gérée par un système automatique de regroupement, alors qu'un pousseur motorisé, contrôlé par un variateur et un codeur, achemine les produits à l'intérieur de la machine d'emballage pour les phases successives d'enroulement sous film et de thermorétraction. Le système de contrôle Flextron®, pourvu d'un panneau de commande à cristaux liquides alphanumérique, permet de mémoriser jusqu'à 20 programmes de travail et assure une gestion simple et soignée de tous les paramètres et de toutes les phases de production, tels que : température et temps de soudure ; ouverture de la barre de soudage ; vitesse et position du pousseur ; température du four ; vitesse du tapis du four. Le tapis du four de thermorétraction,

qui se déplace à une vitesse variable contrôlée par un variateur, est pourvu de barres en fibre de verre et est fourni d'une chaîne supplémentaire, en vue d'un meilleur glissement des paquets d'un poids élevé. La série BP de Smipack se caractérise par une structure monobloc très compacte, qui facilite la manutention de la machine à l'intérieur des installations de production (grâce aussi à la double solution pieds/roues).



■ J Marr Limited

Le groupe J Marr, dont Blue Keld fait partie, naît en 1870 pour exercer l'activité de pêche en profondeur qui, au cours des décennies successives, subit cependant un déclin graduel ; afin d'en contraster les effets négatifs J Marr Limited diversifie ses intérêts commerciaux et développe une série d'activités, qui permettent à la société de continuer à s'accroître ; parmi celles de plus grand succès



se distingue la production de glace, qui est un produit fondamental pour l'industrie du poisson. La nécessité de disposer d'eau minérale naturelle pour la production de glace est le facteur clé amenant à l'alliance avec Blue Keld Springs, dont la division consacrée à la production de glaçons se développe et se répand rapidement après l'entrée de la source dans le groupe J Marr Limited, jusqu'à s'emparer d'une position de leadership dans le marché de référence.



Les nappes artésiennes

et la source de Blue Keld



de leur propriété et, grâce à un travail dur initial, ils réussissent en peu de temps à faire lancer industriellement cette initiative d'entrepreneur, en étendant les zones affectées à la mise en bouteilles et au conditionnement jusqu'aux dimensions actuelles. Grâce aux bureaux modernes, magasins et systèmes pour la production et la distribution, Blue Keld Springs est en mesure de servir un large nombre de petits et grands clients au Royaume-Uni et dans le reste du monde. Au mois d'août de 2003 Blue Keld Springs entre dans une nouvelle "époque", lorsque l'entreprise anglaise est achetée par le groupe J Marr Limited, société leader

■ Les vertus de l'eau artésienne Blue Keld ont des origines anciennes, mais leur utilisation au niveau industriel est tout à fait récente ; grâce à une installation moderne de mise en bouteilles et à un réseau de distribution efficace, l'eau minérale de l'entreprise anglaise a gagné au fil des années une notoriété et une clientèle de plus en plus croissantes. Les origines du succès d'entreprise de Blue Keld remontent aux premières années 90, lorsque les propriétaires de l'entreprise achetèrent le terrain autour de la source,

pour lancer la culture de pommes de terre. A l'époque il était difficile de prévoir que, en quelques années, la nature et la terre fertile du Yorkshire leur donneraient célébrité et succès dans le secteur de l'industrie de l'eau mise en bouteilles. Les eaux des sources de cette région anglaise sont d'une qualité excellente et, par conséquent, de plus en plus demandées par les consommateurs. Attentifs aux exigences du marché, les fondateurs de Blue Keld Springs décident de mettre en bouteilles et distribuer l'eau qui jaillit du terrain





■ La qualité mise en bouteilles dans une "larme"

La superbe bouteille bleu-cobalt en forme de larme, réalisée en verre vénitien, exprime parfaitement bien la qualité de l'eau minérale naturelle Blue Keld. La bouteille prestigieuse d'eau minérale naturelle et gazéifiée est disponible dans les formats de 330 ml et 750 ml et est présente dans tous les meilleurs hôtels et restaurants du monde.



dans l'industrie de la pêche en profondeur. Au mois d'avril de deux ans après naît Blue Keld Ice Ltd., équipée de systèmes à technologie avancée pour la production de plus de 20.000 sacs de glace par jour ; chaque glaçon contenu dans un sachet de Blue Keld Ice est produit séparément à l'aide d'outillages hautement spécialisés, qui, non seulement préservent la pureté de l'eau naturelle utilisée, mais permettent aussi d'obtenir des glaçons de tailles régulières et d'une qualité supérieure. Par "nappe aquifère artésienne" on entend un corps hydrique formé de l'eau qui occupe une certaine quantité de roches et/ou sédiments, entourée, même à la partie supérieure, de matériaux imperméables, tels que

l'argile. Par conséquent, ce type de nappe aquifère se caractérise du fait qu'elle est délimitée de tous les côtés par des matériaux empêchant le passage de l'eau. Cette situation, d'un point de vue hydraulique, est comparable à une conduite sous pression, du moment qu'il existe une pression de l'eau à l'intérieur de la nappe supérieure à celle atmosphérique. C'est pourquoi, lors de la création d'un puits qui fore la couche imperméable supérieure de la nappe, l'eau tend à jaillir vers le haut, en atteignant une cote directement proportionnelle à la pression présente à l'intérieur de la nappe. Blue Keld est une eau artésienne, parce qu'elle provient d'une source placée aux profondeurs de

la terre, protégée par des couches d'argile et de roche. La source est dépourvue d'ouvertures vers la surface terrestre, par conséquent l'eau n'arrive jamais au contact de l'air ; de cette façon elle est protégée de



BLUE KELD

la pollution atmosphérique et de tout autre sorte de contamination. L'eau Blue Keld contient bicarbonate, calcium et magnésium : tous les minéraux nécessaires au corps humain ; elle est pauvre en sodium et, de ce fait, elle peut être bue par tout le monde, même par les hypertendus, par ceux qui souffrent de rétention hydrique ou qui suivent un régime. L'eau Blue Keld est commercialisée aussi bien en bouteilles PET qu'en bouteilles en verre. Les bouteilles PET sont disponibles dans les formats de 0,33 - 0,5 - 1



■ East Yorkshire : une nature à découvrir

Explorer l'Angleterre, en parcourant ses longs sentiers et itinéraires pour piétons c'est sans aucun doute la meilleure façon pour saisir le maximum de sa beauté. Le territoire du Yorkshire de l'Est est dans la plupart des cas plat. Au nord il atteint la plus grande altitude avec les 246 mètres des Yorkshire Wolds, placés à la frontière avec le Yorkshire septentrional. Une bande de territoire ondulé caractérise la partie centrale du comté, tandis que la frontière du sud est délimitée dans une bonne partie par l'ample estuaire du fleuve Humber. A partir des sentiers pluricoronnés pour les excursions à pieds à la campagne, jusqu'au littoral et aux petites villes d'une beauté à couper le souffle, le Yorkshire de l'Est est la destination idéale pour des vacances relaxantes, qui permettent d'apprécier la beauté du paysage - rochers à pic sur la mer, promontoires spectaculaires et collines ondulées - et un patrimoine historique-culturel d'une grande valeur.



et 2 litres et sont destinées à la mise en bouteilles d'eau minérale naturelle, gazéifiée et parfumée en 10 différents goûts (entre fruits traditionnels et exotiques). Les arômes utilisés sont exclusivement naturels et sans sucre ; par conséquent, les eaux parfumées Blue

Keld sont l'aliment idéal pour un régime équilibré et riche en sels minéraux.



serim
DISTRIBUTORI AUTOMATICI
www.serim.it

Comfort break





Smitec.

■ Smitec est la division de SMI spécialisée dans l'offre de solutions à 360° pour l'automatisation industrielle, aussi bien faite sur mesure que standardisée. L'activité de Smitec embrasse la conception de solutions de type vertical et "custom" (hw/fw/sw) ainsi que la conception et réalisation de solutions d'automatisation industrielle équipées d'automate programmable, contrôleurs PC, avec ou sans contrôle des moteurs (direct ou à travers des bus de champ), en utilisant soit des composants commerciaux (SIEMENS, AB), soit des composants fournis par le client, soit des composants de production Smitec. Les systèmes de matériel et logiciel de Smitec sont utilisés comme système de

contrôle des conditionneuses automatiques Smiflexi, des étireuses-souffleuses Smiform, des palettiseurs Smipal, des convoyeurs Smiline et des machines d'emballage "prosumer" Smipack. A l'extérieur du secteur de l'emballage, Smitec réalise des solutions de domotique avancée, systèmes de contrôle d'installations de chauffage industrielles, dispositifs d'automatisation de parc solaires, d'éclairage public à DEL, etc. A l'occasion de l'édition passée de Interpack 2011, ayant eu lieu à Düsseldorf du 12 au 18 mai, au stand Smigroup on a présenté les dernières nouveautés Smitec dans le secteur de l'automatisation industrielle, dont nous parlons aux paragraphes qui suivent.

Nouveau design

pour le panneau opérateur Posyc 4100

■ L'édition passée de Interpack 2011, ayant eu lieu à Düsseldorf du 12 au 18 mai, a été l'occasion pour présenter en avant-première mondiale le nouveau design du POSYC 4100 de Smitec, un Panneau PC industriel pour applications SCADA, pouvant être installé aussi bien sur des panneaux verticaux que sur des plates-formes mobiles comme poste opérateur ou unité de contrôle de la machine. Les auteurs de projets industriels Smitec ont exécuté un "remodelage" complet du sachet du POSYC, en améliorant son ergonomie, robustesse et "caractère usable" ; pour ce qui est par contre du logiciel de gestion de la machine, l'interface graphique et le menu interactif à icônes ont



été encore plus simplifiés et rendus intuitifs au bénéfice total de l'opérateur de ligne. Après avoir obtenu des performances techniques de haut niveau qualitatif, avec ce nouveau projet les auteurs de projets industriels Smitec ont voulu réaliser un Panneau PC au design innovant, à même d'exprimer au mieux le soin et l'attention que SMI consacre à la conception de ses installations et systèmes. Le nouveau POSYC 4100 se caractérise par :

- profondeur réduite ;
- addition d'une porte USB ;
- panneau frontal et équipement électronique

amovibles en un seul bloc ;

- possibilité d'utilisation comme simple terminal, robuste et fiable, en laissant la partie délicate, c'est-à-dire le PC véritable, à l'intérieur du tableau de la machine ;
- possibilité de recevoir Windows Xp, Windows Xp embedded, WinCE, Linux et éventuellement Android ;
- adaptation pour antenne Wi-Fi externe pour connexions sans fil ;
- adaptation webcam et système audio pour assistance à distance ;
- logiciel de reconnaissance opérateur moyennant webcam.



USB Smipass FingerPrint:

la solution idéale pour agir en toute sécurité

■ Nous connaissons presque tous la signification du mot "password", mais souvent en sous-évaluons l'importance réelle ainsi que les risques pouvant dériver d'une gestion superficielle et impropre de sa part. Aujourd'hui plus que jamais, à l'époque de la globalisation et de la communication numérique, l'utilisation d'un mot de passe ou d'un "PIN (Personal Identification Number)" est une opération tout à fait normale pour lire le courrier électronique, prélever de l'argent, effectuer des paiements en ligne et, dans le domaine du secteur industriel, pour gérer et modifier les paramètres et les fonctionnalités des machines et des installations présentes dans les lignes de mise en bouteilles et de conditionnement.



Souvent nous oublions que si on nous demande d'introduire un mot de passe, c'est parce qu'il sert à protéger données, documents, paramètres, etc. Il peut cependant arriver que le "mot secret" nous soit soustrait illégitimement et ensuite utilisé abusivement de la part de tiers. C'est pourquoi même dans l'utilisation de machines industrielles à contenu technologique élevé il est de plus en plus important de limiter l'accès aux fonctionnalités de celles-ci à un nombre étroit d'utilisateurs moyennant un système d'identification individuelle. Smitec a récemment développé un nouveau produit répondant à ces exigences,

appelé "USB Smipass FP (FingerPrint)". Le système se base sur l'emploi d'une clé USB avec lecteur d'empreintes digitales incorporé, permettant d'accéder aux données réservées de la machine à l'aide de l'empreinte digitale de l'opérateur, au lieu d'introduire les nombreux mots de passe d'accès aux différentes applications. Grâce à ce dispositif biométrique aujourd'hui il est possible d'effectuer l'authentification des utilisateurs autorisés moyennant leur empreinte digitale ; en vue d'augmenter ultérieurement la sécurité, à l'identification de l'empreinte digitale il est possible d'associer un mot de passe



personnel directement choisi par l'utilisateur. Les nouvelles clés de mémoire USB Smipass FP sont pourvues d'un lecteur d'empreintes digitales et d'une zone de mémorisation de 8 Go (ou de dimension supérieure en fonction du modèle choisi), dont le contenu n'est accessible qu'à l'utilisateur identifié. En plus de l'accès à la zone de mémorisation réservée, la fonction d'identification offerte par ce dispositif est utilisée aussi pour l'ouverture de session sur PC équipés de MSWindows et pour l'accès aux sites Internet et à disques ou fichiers cryptés ; on peut donc l'utiliser aussi pour d'autres applications IT. USB Smipass FP est l'évolution d'une technologie consolidée, appliquée dans les clés préexistantes Smipass - désormais utilisées avec succès par un nombre toujours croissant de clients SMI - qui, non seulement ne permettent l'accès qu'aux sujets autorisés, mais qui permettent aussi de mémoriser les paramètres, les mises à jour et la documentation de la machine et d'assurer les accès électroniques. Avec USB Smipass FP, SMI a voulu offrir à ses clients un outil innovant et facile à utiliser, assurant une meilleure sauvegarde des données sensibles des installations de production, en conjurant l'endommagement dû à une erreur ou inexpérience et l'utilisation illicite de la part de sujets non autorisés en cas de vol ou de perte de la clé électronique.

■ Comment fonctionne la clé USB Smipass FingerPrint

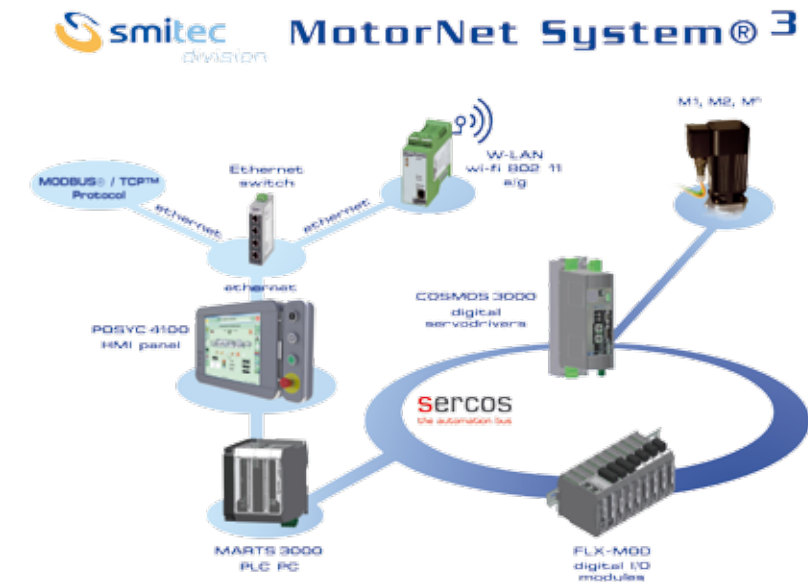
La clé Smipass FP s'utilise sur des panneaux opérateur POSYC-PC équipés de logiciel SMISHELL version 2.0.2 ou supérieures, après la programmation et personnalisation opportunes. L'activation du dispositif terminée suivant la procédure prévue pour les versions précédentes de clé Smipass, il est nécessaire d'exécuter la personnalisation, devant être faite exclusivement par l'utilisateur, auquel elle est destinée. A la première introduction dans la porte USB du POSYC-PC, le dispositif active automatiquement la demande d'introduction des données de l'utilisateur titulaire, c'est-à-dire son mot de passe personnel et ses empreintes digitales. La phase successive consiste dans l'activation de la zone de mémorisation réservée moyennant le logiciel spécifique Transcend et la fonction Smipass. La procédure de personnalisation terminée, chaque fois que l'opérateur autorisé introduira la clé électronique dans la porte USB du POSYC-PC, sur l'écran tactile de l'afficheur, apparaîtra une fenêtre de dialogue pour l'identification de l'empreinte digitale. L'opérateur devra glisser le doigt sur le capteur de la clé préposée à l'identification des empreintes et ensuite, si l'identification s'avère positive, le POSYC-PC, à travers le logiciel SMISHELL, vérifiera en automatique les lettres de créance Smipass de l'utilisateur et veillera à l'activer aux fonctions de la machine qu'il est autorisé à gérer.



Smitec & Linux:

La configuration de nouveaux formats s'automatise

■ Les développements continus de l'automatisation industrielle dans le domaine des systèmes "ouverts" ont amené Smitec à réaliser des solutions de logiciel se basant sur le système opérationnel Linux avec extension "realtime". Il s'agit d'un pas important en direction du monde "open source", qui permet à Smitec de proposer un système apprécié par le marché et en évolution continue, sur lequel il est possible de mettre en place avec plus de souplesse, par rapport à l'heure actuelle, toutes les fonctionnalités requises par les clients-utilisateurs. Smitec a la possibilité à présent de réutiliser sa bibliothèque consolidée de "Motion Control" ou de proposer une solution "PLC Open". En outre, sur la plate-forme Linux il est possible d'utiliser "SoftPLC opensource" ou au niveau commercial, suivant les performances nécessaires, ce qui permet aux différentes divisions SMI d'écrire la logique de la machine qu'elles ont produite dans l'un des langages définis par la réglementation IEC61131. La logique de la machine peut donc être écrite comme si le système de contrôle était un automate programmable commercial, donnant au client-utilisateur

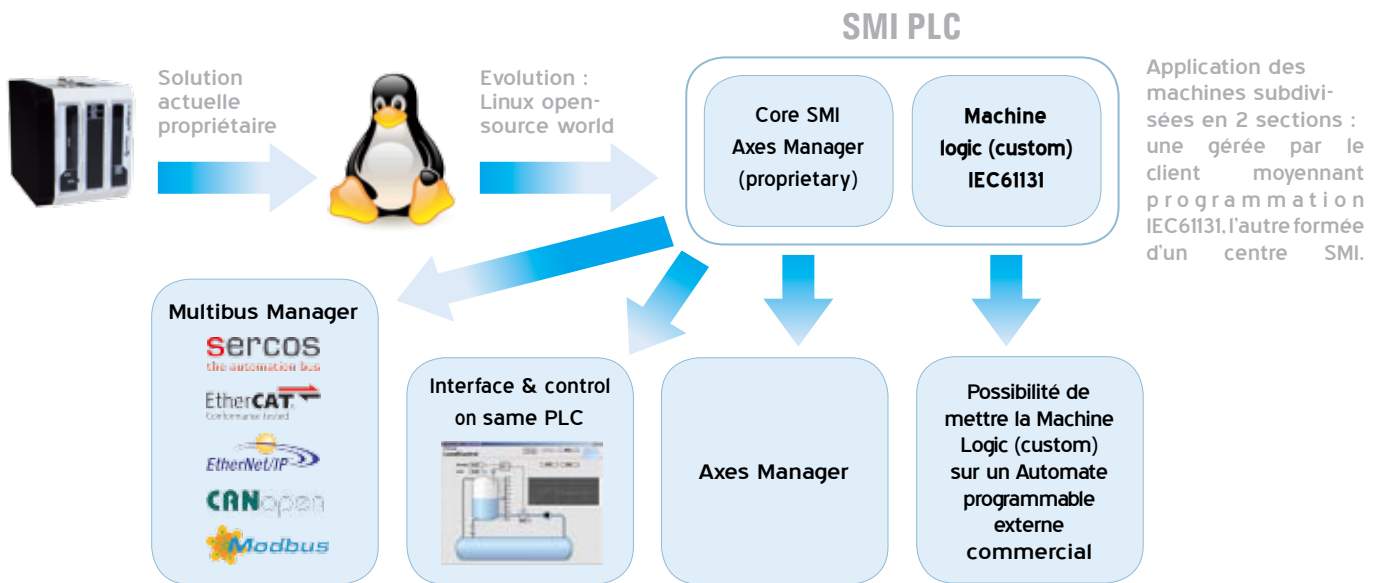


la possibilité de "programmer" le fonctionnement de la machine de façon absolument personnalisée, avec des avantages considérables en matière de polyvalence et de souplesse de configuration de l'installation. Tous les clients, qui demandent un système de contrôle se basant sur un automate spécifique, pourront ainsi acheter une machine qui est conforme à leurs désirs, sans pour autant renoncer à tous les avantages indiscutables offerts par SMI en termes de rapport coût/performances. La configuration des machines sera particulièrement simple

et souple, parce que dans Linux il sera possible de charger et décharger des modules fonctionnels en phase d'exécution pour la gestion de bus de champ tels que SIII, Profinet et Ethernet/IP et d'autres modules pour la gestion des tapis d'asservissement ou du four de thermorétraction. L'emploi de Linux offre aux clients SMI la possibilité d'avoir recours à un système d'exploitation complet et gratuit ainsi qu'à une immense bibliothèque de programmes à mettre facilement à jour, auxquels se superposent la facilité d'installation et la disponibilité

de nombreuses interfaces graphiques. Non en dernier, il faut mentionner la possibilité que, en cas d'applications non particulièrement "lourdes", il sera aussi possible d'unifier en un seul contrôleur aussi bien la partie de contrôle que celle de HMI, avec réduction évidente des coûts. En l'espèce, l'intégration avec le POSYC 4100 - dans la version "terminale" - sera fondamentale. A l'époque de la globalisation digitale et de l'internationalisation des marchés nous assistons de plus en plus souvent à des changements fréquents en ce qui concerne les habitudes et les préférences d'achat des consommateurs. Dans le secteur "aliments et boissons", par exemple, ces nouvelles tendances imposent aux entreprises de production des "reconversions" rapides de leurs installations de conditionnement, pour intercepter les nouvelles opportunités de "business" offertes par le marché et pour encourager efficacement,

à travers des solutions d'emballage personnalisées et au "look" séduisant, un mélange de produits satisfaisant toutes les moindres exigences du client. C'est de là qu'est issue la nécessité de s'équiper de systèmes et de processus de production très souples, efficaces et avantageux. Les solutions de logiciel développées par Smitec visent à fournir à l'utilisateur de machines de conditionnement automatiques la possibilité de configurer automatiquement ses systèmes en fonction des besoins de changement de format et type d'emballage du moment ; de plus, le programme de gestion de la machine est à même de proposer en automatique une ample gamme de configurations de paquet possibles, en engendrant des formats alternés en fonction des caractéristiques du récipient à emballer. Les utilisateurs de machines SMI dotées de ce système pourront ajouter un nouveau format d'exécution à



"temps zéro", en effectuant tout simplement quatre passages identifiés par des icônes sur l'écran :

- sélection du format base ;
- modification du format ;
- choix de la solution optimale parmi les alternatives proposées en automatique ;
- confirmation du choix.

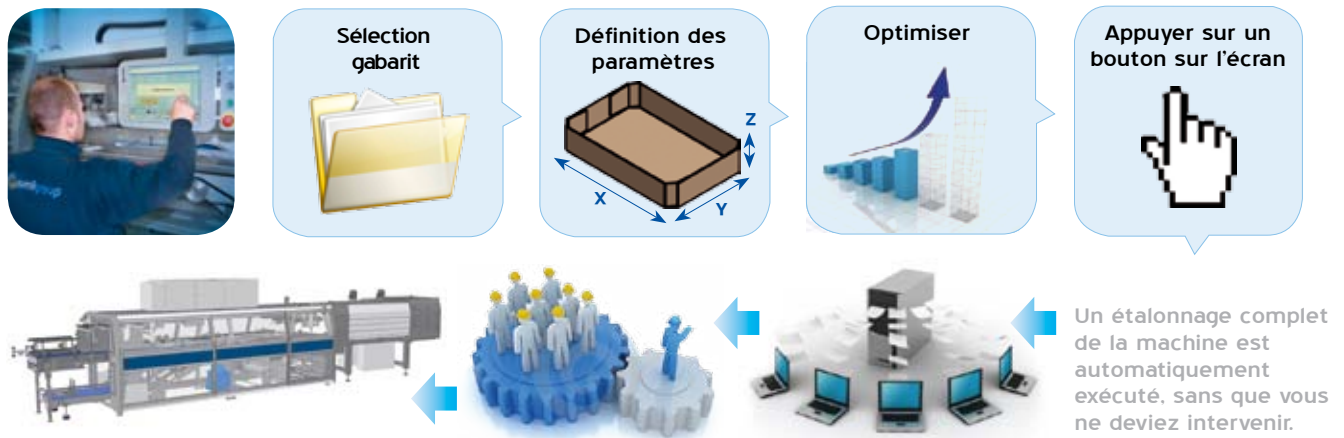
En outre, le client-utilisateur a la possibilité d'acheter des formats additionnels "vides", c'est-à-dire sans paramètres d'usinage pré-configurés. C'est grâce à cette nouvelle fonctionnalité que

le client pourra donc activer directement sur sa machine de nouveaux formats en fonction des exigences de production du moment, sans l'intervention d'un technicien SMI. Cette nouvelle application peut être installée, même comme "mise à jour" de systèmes qui existent déjà, sur toutes les conditionneuses Smiflexi, les étireuses-souffleuses et les systèmes intégrés Smiform et les palettiseurs automatiques Smipal, en autorisant la création d'un nouveau format

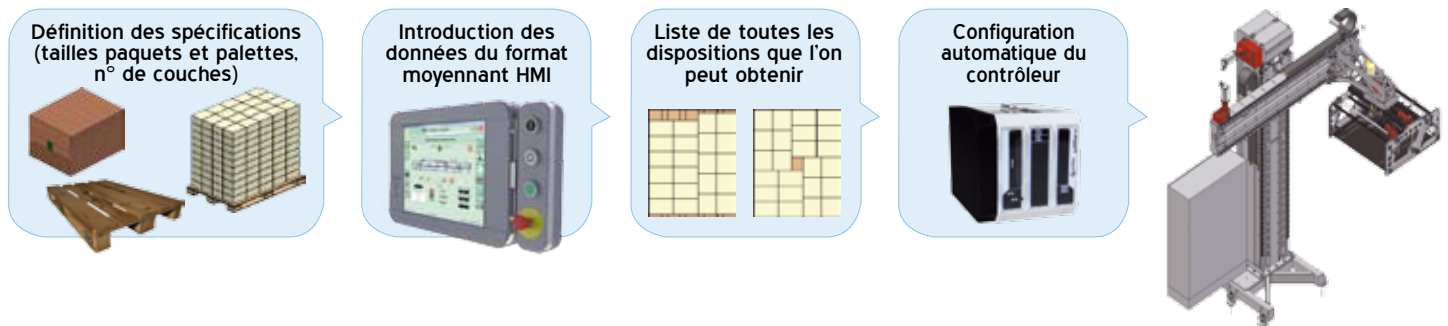
tout simplement et d'une façon intuitive. Par exemple, si nous supposons vouloir ajouter un nouveau format sur un palettiseur APS 3000, il suffira de fournir au système de contrôle les éléments qui suivent : type de paquet à palettiser, tailles, format de la palette et nombre de couches ; dans ces conditions le logiciel de gestion affichera sur l'écran du POSYC-PC tous les schémas de palettisation possibles, engendrés en partant des données introduites, parmi lesquelles l'utilisateur devra tout simplement sélectionner celle qu'il souhaite, pour activer la configuration automatique des paramètres de la machine.

Sélection de nouveaux formats

A travers le panneau opérateur il est possible de travailler un nouveau format, en sélectionnant d'une riche bibliothèque la configuration du paquet souhaité.



De plus, il est possible de définir les spécifications de l'emballage souhaité : le Posyc élaborera les données, en proposant plusieurs configurations possibles parmi lesquelles choisir.



Pièces de rechange :

Identification immédiate grâce au "QR code"

■ SMI est depuis toujours une entreprise fortement orientée à l'innovation et au progrès technique ; parmi les nombreuses nouveautés récemment introduites dans son organisation de production il existe également l'utilisation du "QR code" pour le marquage des pièces de rechange ; le QR (acronyme de Quick

Response) consiste dans une technologie innovante, qui ces dernières années a révolutionné le système de communication, en faisant du petit carré de points noirs, qui en est le symbole, un "trait d'union" idéal entre le monde de papier et celui multimédia de Internet. Une porte d'accès à des contenus additionnels, qui par leur nature numérique ne trouveraient pas de place sur le papier et qui au contraire arrivent via Web directement sur l'écran du portable. SMI a décidé d'appliquer cette technologie au processus gestionnaire des pièces de rechange, pour en faciliter l'identification et les commandes de la part des clients. Le nouveau service, qui a été présenté en avant-première mondiale au stand Smigroup de Interpack 2011 à Düsseldorf, prévoit l'application du "QR code" sur tous les composants des machines produites par SMI. Il suffira donc de photographier avec



un portable compatible le code reporté sur la pièce pour recevoir aussitôt la fiche avec photo, les caractéristiques techniques et la description des progiciels. S'il est intéressé à l'achat du composant mis en évidence, l'utilisateur pourra profiter d'un système de compilation automatique de la commande, qui sera ensuite expédiée au bureau des pièces de rechange SMI par courrier électronique.





Smipal

■ L'activité intense de recherche et d'innovation des laboratoires SMI a autorisé le développement de solutions toujours plus orientées à la polyvalence d'utilisation et aux économies d'énergie. Parmi les dernières nouveautés présentées au marché, SMI a conçu un nouveau système de formation de couche en continu pour sa ligne de palettiseurs automatiques Smipal de la série APS, répondant aux besoins de compacité, souplesse opérationnelle et efficacité élevée de l'installation de fin de ligne. L'idée de "ligne compacte" n'est pas

insolite pour SMI, qui depuis toujours se distingue pour les investissements considérables dans des activités de recherche et de développement de solutions intégrées, qui ont amené, entre autres, au lancement des systèmes intégrés ECOBLOC® et ECOBLOC® PLUS de la division Smiform ; il s'agit de machines ayant un contenu technologique élevé, qui regroupent dans une seule installation les fonctions d'étirage-soufflage, remplissage, bouchage et étiquetage pour des lignes de mise en bouteilles en PET jusqu'à 36.000 bouteilles/heure.

Solutions compactes pour l'emballage de fin de ligne avec la préformation continue.

■ La nécessité d'offrir aux clients des solutions de fin de ligne polyvalentes et efficaces, optimisant à la fois les espaces et les coûts de production, a été le facteur déterminant ayant amené au développement du nouveau système de formation de la couche en continu ; il



s'agit d'une application en option à installer entre une conditionneuse automatique Smiflexi et un palettiseur automatique Smipal de la série APS. L'idée de fond à la base du nouveau "module" est de créer une seule machine en mesure d'intégrer les fonctions d'une conditionneuse pour l'emballage secondaire et d'un palettiseur automatique par des mouvements anthropomorphes. En parlant du point de vue technique, le système de formation de couche en continu se base sur un "déviateur à plusieurs



voies" innovant qui, moyennant une rotation ou translation, dispose sur plusieurs rangées les fardeaux en vrac - arrivant sur tapis à simple rangée de la conditionneuse Smiflexi - pour les positionner convenablement en fonction du schéma de palettisation

sélectionné. C'est de cette façon que l'on obtient la "préformation" de la couche, qui grâce à un actionneur mécanique, est séparée des fardeaux en vrac en accumulation ; moyennant un système à barres, la couche "préformée" est poussée dans la tête de palettisation à rouleaux, alors que le "déviateur à plusieurs voies" prépare la couche successive. Ce nouveau dispositif proposé par Smipal permet d'éliminer les palettes d'accumulation traditionnelles à l'entrée du palettiseur, en offrant à l'utilisateur final des avantages considérables du point de vue logistique et économique :

- réduction des encombrements des installations de fin de ligne, grâce à l'intégration de poussée de la conditionneuse et du

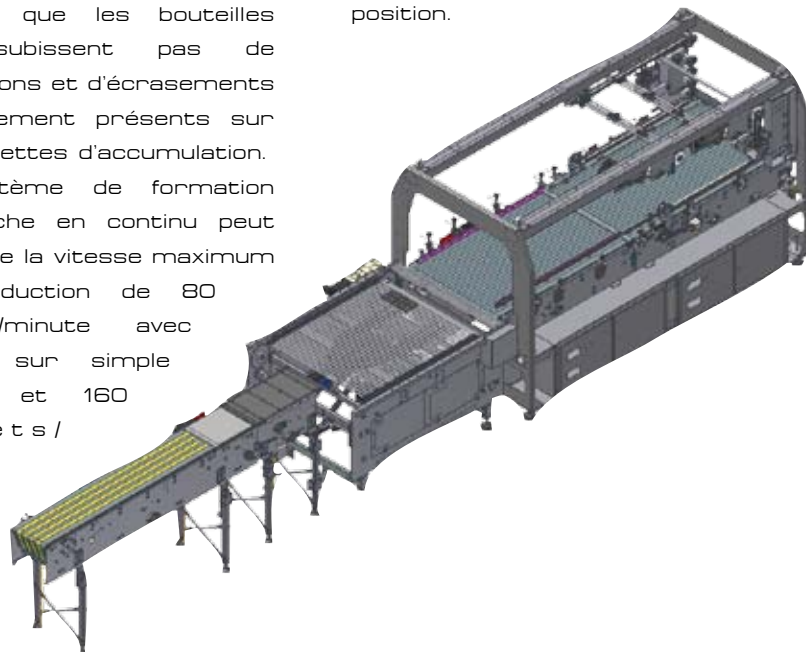


palettiseur ;

- investissement inférieur et moins de coûts de gestion et entretien, du fait que tapis, convoyeurs à rouleaux et palettes ne sont plus nécessaires ;
- meilleure qualité de conditionnement, étant donné que les bouteilles ne subissent pas de pressions et d'écrasements typiquement présents sur les palettes d'accumulation.

Le système de formation de couche en continu peut atteindre la vitesse maximum de production de 80 paquets/minute avec entrée sur simple rangée et 160 paquets / minute avec

entrée sur deux rangées. Par rapport aux systèmes traditionnels disponibles sur le marché, la formation en continu proposée par Smipal assure le caractère mono directionnel du mouvement et peut orienter les fardeaux dans n'importe quelle position.





Smipack.

■ Dès la présentation à Interpack 2011, les nouvelles conditionneuses Smipack modèles FP500HSE et FP500HS ont été accueillies par le marché avec un intérêt tout particulier. Se caractérisant par des solutions qui privilégient la réduction des consommations d'énergie et l'accroissement des capacités de production, les nouvelles machines d'emballage ont attiré énormément de visiteurs au stand Smipack à l'occasion de leur lancement officiel. En plus du modèle FP500HS exposé à la foire -

prévu pour des productions jusqu'à 6000 paquets/heure - la série de conditionneuses automatiques FP 500 comprend le modèle FP500HSE, en mesure d'arriver à la vitesse de production de 4200 paquets/heure. Ces deux modèles se distinguent par l'interface opérateur de nouvelle conception, qui dans le modèle FP500HSE est formée d'un panneau de contrôle alphanumérique, alors que dans le modèle FP500HS elle est formée d'un "Panel PC" avec écran tactile 7" large.

Smipack FP500HS:

la nouvelle frontière de l'emballage automatique

■ Les conditionneuses Smipack de la série FP500 emploient des solutions techniques d'avant-garde, spécialement conçues pour obtenir des cadences élevées, une plus grande compatibilité avec l'environnement et la limitation des coûts globaux de service (TCO). Prévu pour le conditionnement sous film "monopli" d'une ample gamme de produits à la cadence maximum de 6000 paquets/heure (FP500HS), ces machines sont pourvues d'un soudeur longitudinal en continu, qui, par rapport au système de soudage en "L", permet d'étendre les possibilités d'utilisation de

l'installation :

- paquets d'une longueur illimitée ;
- passage de produits jusqu'à 400 mm de largeur et 200 mm de hauteur, grâce à la barre motorisée de soudage transversal contrôlé par un variateur et encodeur ;
- augmentation substantielle des performances de production, grâce également à la plus grande vitesse des tapis ;
- rebut moins important de film et économie conséquente sur le coût du matériel d'emballage.

- > Modèl FP500HS jusqu'à 100 ppm
- > Modèl FP500HSE jusqu'à 70 ppm
- > Soudeur longitudinal en continu
- > Barre de soudage de 500 mm
- > Hauteur maximum du paquet : 200 mm
- > Longueur du paquet illimitée

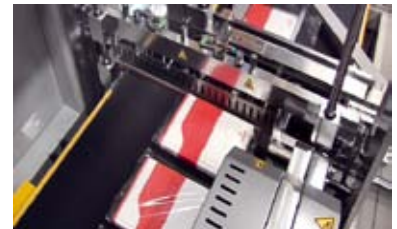


Electronique avancée

afin d'assurer souplesse
opérationnelle et simplicité d'utilisation

■ L'équipement standard des deux nouveaux modèles comprend le système motorisé de centrage de la soudure et le système innovant de réglage de tension automatique du film. La nouvelle gamme reflète les caractéristiques de toutes les machines de conditionnement produites

par Smipack, connues sur le marché pour le "design" modulaire, la souplesse opérationnelle, l'efficacité élevée de fonctionnement et la facilité d'utilisation de la part de l'opérateur. Le modèle FP500HS est équipé d'un ordinateur x86 basé sur une architecture Intel Atom™, avec écran tactile afficheur en couleurs de 7", permettant d'exécuter le contrôle à distance de la machine via Ethernet (en option), d'exécuter des mises à jour / modifications de tous les paramètres de fonctionnement de la machine et de surveiller le processus de conditionnement ; le modèle FP500HSE est doté au contraire d'un panneau de contrôle avec afficheur à 4 lignes x 20 caractères. Les conditionneuses FP 500HS et FP500HSE de Smipack sont des installations de toute dernière génération, dont le fonctionnement est confié à la technologie "FixMod" développée par Smitec. "Fix Mod" consiste dans un système électronique compact consacré au contrôle de processus, qui offre l'avantage d'être hautement personnalisable et amplement configurable grâce également à une simple



CPU, à même de gérer jusqu'à 45 modules fonctionnels et, moyennant un bus de champ, même des systèmes de contrôle très complexes. Le matériel de contrôle des conditionneuses FP500HS et FP500HSE se compose de nouvelles commandes assistées COSMOS 3000 en configuration " variateur" en cas de moteurs asynchrones.



Smi gagne

le prix "Les Tigres de 2010"



Ci-dessus: Manuel Bonanomi (à gauche), responsable administratif SMI, reçoit le prix "Les Tigres de 2010"

■ SMI s'est adjugée le prix "Les tigres de 2010" grâce à ses capacités d'internationalisation et aux investissements importants dans la Recherche et Développement de nouveaux produits et processus industriels. La reconnaissance a été attribuée le 1er juillet 2011 dernier à Villa Castelbarco (Milan) à l'occasion de la cérémonie, à laquelle ont participé plus de 130 exposants du monde d'entrepreneur et professionnel. Le prix "Les Tigres de 2010" est une reconnaissance consacrée aux PMI qui, animées d'un

fort dynamisme et d'une tendance remarquable à l'innovation, ont surmonté brillamment la crise de ces dernières années. Le prix a été organisé par TickMark, société de révision comptable indépendante, avec la contribution de Banco Popolare, Segro et avec le support





scientifique de l'Observatoire Législation & Marchés de Cuo Finance, le Parc Scientifique Kilometro Rosso, Cerif Centre de Recherche sur les Entreprises de Famille et Fondation District Grenn and High Tech Monza Brianza, avec le Parrainage de la Province de Bergamo. Le Jury, présidé par Andrea Amaduzzi, professeur de Comptabilité, Bilan et Contrôle à l'Université Milan Bicocca, a examiné les candidatures parvenues et a nommé 5 entreprises finalistes, parmi lesquelles on a choisi SMI. L'évaluation comparative a été effectuée sur la base de certains paramètres quantitatifs et qualitatifs, tels qu'indicateurs économiques, patrimoniaux et financiers de 2009 et 2010 (période d'observation), le cours du secteur ayant trait à la technologie commerciale d'appartenance dans la période de crise, la tendance à l'investissement, l'innovation de produit et de processus et les politiques commerciales et de marketing, les valeurs éthiques et la transparence financière.

smi now Magazine



Commandez Votre copie "now"

Obtenir des informations de première main sur l'emballage n'a jamais été si facile.

Accédez au site www.smigroup.it et téléchargez immédiatement notre magazine en format pdf.

Désirez-vous une copie sur papier? Il suffit de remplir le formulaire dans la section **news / smi now magazine** et Vous recevrez la copie par courrier dès que possible.

Avez-vous perdu quelques éditions ou cherchez-Vous des informations concernant des articles publiés précédemment? Vous pouvez consulter la liste de nos publications on-line dans la même section.



www.smigroup.it

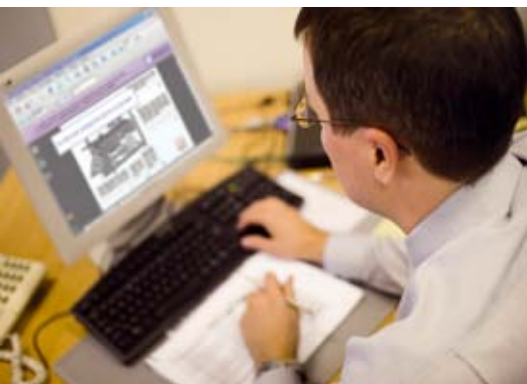
Pièces de rechange à portée d'un "click"

■ Les clients SMI qui ont acheté une conditionneuse Smiflexi après mars 2009 peuvent activer sur leur PC un nouveau service pour la consultation interactive des listes de pièces de rechange et des manuels de la machine. Le service est immédiatement disponible : il suffit, en effet, d'installer le logiciel contenu dans le CD-ROM livré avec les manuels de la machine pour activer "Net Spares", le plug-in AdobeAcrobat®



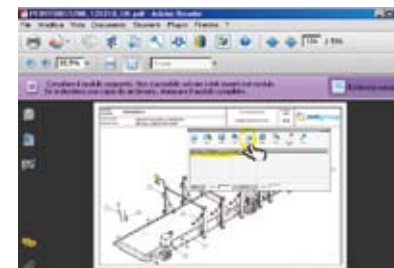
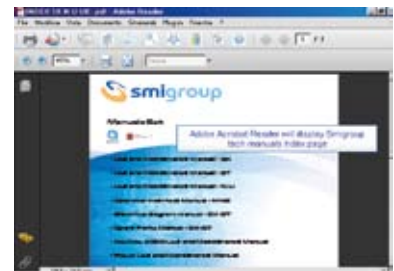
et AcrobatReader® utilisé pour créer et publier des catalogues et manuels des pièces de rechange sur CD. Les clients SMI peuvent donc bénéficier immédiatement de tous les avantages offerts par la technologie informatique en vue d'une consultation immédiate des manuels et pour commander les pièces de rechange, grâce





à un lien automatique parmi les documents (en format PDF) et la base de données de l'entreprise. Les manuels sur

CD contiennent des tables synoptiques interactives de la machine, grâce auxquelles les clients SMI peuvent afficher sur l'écran de leur PC les différentes sections de leur installation en format 3D ; en se positionnant à l'aide de la souris sur une zone quelconque de la machine, on obtient l'affichage des pièces de rechange qui s'y relie, munies du code d'identification correspondant. En faisant un clic sur ce code, la pièce de rechange sélectionnée est ajoutée à une "liste des courses", à la fin de la session, par un simple clic le client peut transformer cette liste en une commande de pièces de rechange que le logiciel installé envoie automatiquement par courrier électronique au bureau des pièces de rechange SMI.



Cours de formation :

le cas de Ting Hsin et YST



Ci-dessus : les participants au cours de formation avec, au centre, Danilo Dogadi. Service gestionnaire de Zone SMI pour la Chine.

■ La centralité de la formation est un principe de la mission de l'entreprise SMIgroup, auquel on ne peut renoncer. C'est ce qui assure le développement futur et le "progrès du savoir". La formation représente également le chemin qui contribue à développer et à augmenter le niveau d'efficacité opérationnelle des machines et des installations de la ligne de production. SMI est un centre d'"incubation" d'idées, de projets, de connaissances, intelligences. Le copartage d'expériences et de méthodologies de travail se traduit dans un bagage scientifique, technique

et culturel en évolution continue, à disposition de la communauté à travers une ample gamme de programmes de formation et de "transfert de la connaissance". La qualité de la machine est encore plus grande, si l'opérateur dispose d'un bagage d'informations excellent et en connaît à la perfection les caractéristiques et les fonctionnalités. En partant de ces considérations, SMI organise des cours de formation et de mise à jour, s'adressant aussi bien au personnel des entreprises Smigroup qu'à tous les opérateurs externes intéressés

par la croissance et le partage de connaissances et expériences de formation. Ce sont là les objectifs qui, au mois de décembre 2010, ont amené un groupe de techniciens et opérateurs des entreprises Ting Hsin et YST à participer à plusieurs sessions de formation tenues par SMI directement en Chine. En effet, dans les usines de mise en bouteilles de ces deux importants producteurs du secteur "Aliments et boissons" on a installé globalement plus de 130 conditionneuses automatiques



Smiflexi de type varié. Les cours ont eu lieu dans la salle de classe, quant à la partie théorique, comme à l'atelier, quant à la partie pratique, en opérant directement sur les machines en production. Les sessions de formation ont recueilli un grand succès parmi les participants, qui, en plus, ont eu l'occasion d'apprendre les innovations technologiques les plus récentes introduites par SMI sur ses machines, parmi lesquelles le nouveau système de découpe du film avec motorisation moyennant moteurs brushless ; ce dispositif est monté de série sur toutes les fardelieuses Smiflexi de nouvelle génération et peut être aussi installé sur des machines déjà en fonction, ce qui assure à l'utilisateur une plus grande efficacité de production pour n'importe quel type d'application. C'est grâce aux nombreux projets de recherche et de développement de nouveaux produits techniquement innovants, écologiques et économiques que SMI est à même d'offrir aujourd'hui à ses clients un ample portefeuille d'interventions de mise à jour du parc des machines existant, qui, de ce fait, est susceptible de fournir des performances excellentes jusqu'à la fin de son cycle de vie.



■ SMI Training Center

Le Centre de Formation SMI organise des cours de formation technique en vue d'une utilisation optimale des machines SMI. Les cours sont tenus par des techniciens "senior" dans les langues étrangères principales dans des milieux équipés des technologies les plus modernes.

Les points de force de la proposition de formation SMI sont les suivants :

- mélange théorique-pratique essayé, permettant de vérifier directement sur la machine ce qui a été appris dans la salle de classe ;
- programmes d'enseignement diversifiés par modèle de machine, nombre de participants, niveau d'approfondissement et jours à disposition ;
- cours s'adressant à plusieurs profils professionnels : opérateurs de ligne, techniciens d'entretien, mécaniques, responsables

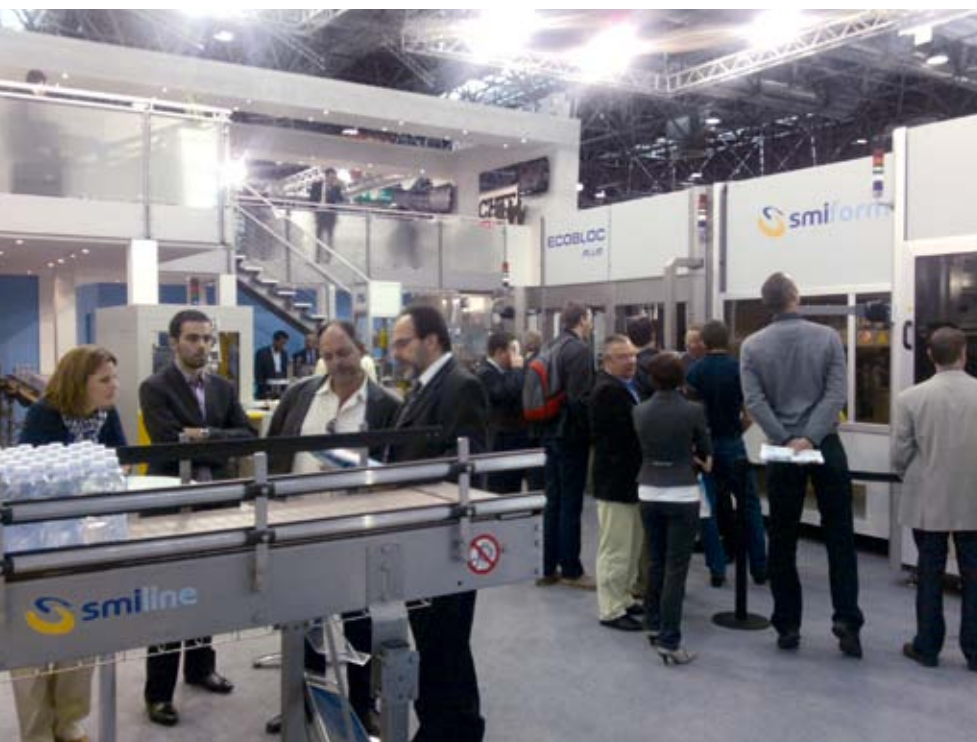


- électriques et électroniques, responsables de production ;
- délivrance de certificat de participation à la fin du cours ;
- possibilité d'organiser des programmes de formation également auprès de l'usine du client.



Événements de foire :

un 2011 sous le signe du succès



■ Après les résultats excellents de INTERPACK 2011, qui s'est révélée l'édition de plus grand succès au cours de ses 53 ans d'histoire, aussi les derniers mois de l'année s'annoncent riches en événements de foire d'une importance internationale. Durabilité, sécurité et convenance ont été la triade clé de Interpack 2011, dont le rappel international a confirmé encore une fois l'importance mondiale de cette foire dans le secteur de l'emballage et des processus

industriels qui s'y relie. 166.000 visiteurs du monde entier, 2.700 exposants, 60 Pays représentés : ce sont là les nombres synthétisant le succès de l'édition de cette année. A l'occasion de la kermesse de Düsseldorf, Smigroup a présenté en avant-première mondiale la nouvelle ligne de systèmes intégrés ECOBLOC® PLUS pour l'étirage-soufflage, le remplissage, le bouchage et étiquetage de récipients PET pour des productions jusqu'à 36.000 bouteilles/heure.

Smigroup, moyennant sa filiale SMI USA, a en plus participé à la fin de septembre à PACK EXPO LAS VEGAS 2011, manifestation étant le point de rencontre des plus importants producteurs de machines d'emballage du continent américain. A Las Vegas, au stand SMI USA, les nombreux visiteurs ont pu "lier connaissance" avec l'ample gamme Smipack, parmi laquelle la conditionneuse en L semi-automatique FP560A avec le tunnel de thermorétraction T450 et le modèle automatique FP6000CS, les conditionneuses en L à cloche SL44 et SL56 et la fardeuse automatique en ligne avec barre de soudage ßP800AR 230R. Cette année Smigroup participe pour la



première fois à la foire CBST (China International Beverage Industry Exhibition on Science & Technology), qui a lieu à Shanghai du 6 au 8 novembre 2011, qui, au bout de deux ans de l'édition précédente, s'adresse à un nombre de plus en plus croissant d'opérateurs du secteur. Il suffit de penser que l'industrie des boissons en Chine augmente annuellement de plus de 15%. Auprès du stand Smigroup, les visiteurs peuvent voir la poseuse de poignée Smipack HA 50 à l'intérieur d'un circuit de convoyeurs simulant le

fonctionnement en production. En concomitance avec la foire en Chine, Smigroup, comme d'habitude, est présente aux manifestations PETNOLOGY et THE PACKAGING WALL OF EXCELLENCE (Nuremberg, 7-8 novembre 2011), où des spécialistes provenant du monde entier font le point de la situation sur de nouveaux développements technologiques et écodurables du secteur de l'emballage. Comme suite idéale des deux événements cités ci-dessus, la foire BRAU BEVIALE (Nuremberg, 9-11 novembre 2011) consiste dans une "vitrine" privilégiée au niveau européen pour la présentation des innovations technologiques les plus récentes destinées à l'industrie de la bière et des boissons ; à l'occasion de cet événement, Smigroup expose une machine à étireuse-souffleuse rotative de dernière génération de la série Smiform SR. La participation à ANDINAPACK, à Bogotà en Colombie du 8 au 11 novembre 2011, représente pour les principaux constructeurs de machines d'emballage la porte d'entrée aux marchés des Pays des Andes, des Caraïbes et de l'Amérique Centrale. Après l'agenda riche en rendez-vous de foire 2011, le monde de l'emballage envisage



déjà 2012 pour la prochaine édition de IPACKIMA, qui se tiendra à Milan du 28 février au 3 mars. L'année prochaine aussi s'annonce donc riche en nouveautés et d'importantes occasions de rencontre et d'affaires pour tous les opérateurs du secteur.



Nürnberg, Germany
09.-11.11.2011

Brau Beviale 2011

Raw Materials - Technologies - Logistics - Marketing

**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