

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 "lymphhe 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

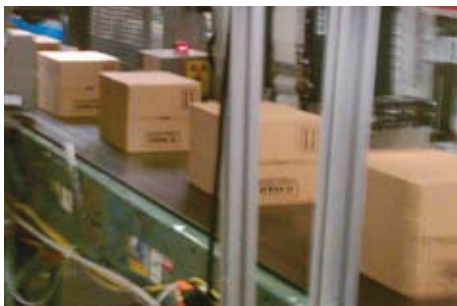


■ St. Louis, Missouri

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.

