

WILMAR CONTINENTAL

SECTEUR HUILE

Wilmar Continental Edible Oil and Fats (Pty) Ltd
Randfontein, Afrique du Sud
Groupe: Wilmar International Limited

- ❖ Système intégré Smiform ECOBLOC® 4-24-6 VMAS
- Conditionneuse combinée Smiflexi LCM 30
- Convoyeurs Smiline



GEO LOCATION



Wilmar Continental Edible Oil naît en 2011 d'une initiative commune entre les sociétés Wilmar International Limited, groupe asiatique leader dans le secteur agroalimentaire fondé en 1991 à Singapour, et Continental Oil Mills (Pty) Limited, l'une des réalités industrielles sud-africaines les plus importantes, opérant dans la production d'huile alimentaire, dont les origines remontent à 1968; à cette année-là, en effet, le CEO Abdul Kader Moosa actuel lança son entreprise dans le secteur de la production et de la commercialisation de l'huile alimentaire, en mettant à profit l'expérience précédemment acquise dans ce domaine. Dans les années successives, les trois fils du fondateur - les actuels Directeur Général Mohammad Ferouze, Directeur Opérationnel Fayyaz et Directeur Commercial & Marketing Asif - se joignirent à leur père dans la gestion de Continental Oil Mills (Pty) Limited. L'entreprise est très connue



dans toute l'Afrique du Sud pour les huiles de marque Excella, S'Lite, Pan, Canola et pour la mayonnaise Conti, qui sont vendues dans les magasins au détail et dans les supermarchés de la grande distribution. La famille Moosa a toujours été en première ligne dans la direction de l'évolution de l'industrie de la production de l'huile alimentaire et, de ce fait, elle a effectué dès le début de l'activité d'importants investissements, en vue d'équiper ses usines des installations les plus modernes.





S'EN REMET À NOUVEAU À L'EXPÉRIENCE DE SMI POUR FAIRE FACE AU DÉVELOPPEMENT DU MARCHÉ

À moins d'un an du lancement du projet de modernisation de la ligne PET pour huile dans l'usine de Randfontein, à environ 30 km de Johannesburg, Wilmar Continental Oil a renouvelé le partenariat avec SMI pour une

nouvelle ligne PET pour formats de 2 litres. En effet, avant même de compléter les travaux d'installation de l'encartonneuse wrap-around Smiflexi LWP 25, du palettiseur automatique APS 3000 et des convoyeurs Smiline destinés à l'agrandissement de l'installation

Ci-dessous:

Asif Moosa (au centre), Directeur Commercial & Marketing de Wilmar avec Belinda Nieuwoudt, Chef de Marketing de Wilmar et Floh Thiele, Directeur Commercial & Marketing de Caltech Agencies



INSTALLATION / Wilmar Continental

de conditionnement préexistante en bouteilles de 350 ml et 500 ml, de nouvelles négociations avaient été déjà entamées entre les deux entreprises pour la fourniture d'une nouvelle ligne "clés en main". En vue de faire face à la demande croissante du marché, Wilmar Continental Oil a décidé d'investir dans l'achat d'un nouveau système intégré Smiform ECOBLOC® 4-24-6 VMAS pour l'étirage-soufflage, le remplissage et le bouchage jusqu'à 6.000 bouteilles/heure de récipients PET de 2 l et d'une conditionneuse combinée Smiflexi de la série LCM 30 destinée à l'emballage secondaire de celles-ci en boîtes wrap-around, en barquette+film et en carton plan+film. L'entreprise sud-africaine est l'un des principaux producteurs nationaux d'huile de graines de tournesol et d'huile végétale et, grâce aux investissements dans des technologies d'emballage SMI de dernière génération, ses établissements de production sont parmi les plus modernes et avancés de tout le continent africain.



CONDITIONNEUSES COMBINÉES CM ET LCM: C'EST LA SOLUTION IDÉALE POUR TOUTE SORTE D'EXIGENCE D'EMBALLAGE

A partir d'aujourd'hui les producteurs "food & beverages" peuvent répondre efficacement et rapidement aux changements imposés par les nouvelles tendances de marché, en visant à un système d'emballage secondaire complet et tout à fait automatisé: les conditionneuses combinées SMI. En effet, les séries CM et LCM de la division Smiflexi regroupent dans une unique machine les fonctions d'une encartonneuse wraparound, d'une barquetteuse et d'une fardeleuse sous film thermorétractable, ce qui permet d'emballer une grande variété de récipients dans une ample gamme de solutions de conditionnement final, sans pour autant devoir investir dans l'achat d'autres machines d'emballage. Tous les modèles Smiflexi des séries LCM et CM sont spécialement conçus, afin d'assurer à l'utilisateur la souplesse et la polyvalence maximum et d'obtenir, par un seul système, des emballages d'une qualité élevée en seul film (seul CM), barquette + film, carton plan+film, seule barquette, boîtes en carton tout à fait ou partiellement fermées, à la cadence maximum de production de 80 paquets/minute. Lorsque le programme de fabrication prévoit le conditionnement en seule barquette ou boîtes wraparound, le four de thermorétraction et le système d'enroulement du film sont automatiquement désactivés par le système de contrôle de la machine. Les séries LCM et CM s'adaptent particulièrement à des installations de conditionnement ayant des "switch" fréquents d'un produit à l'autre et peuvent s'adapter facilement aux exigences de production futures dictées par les stratégies de marketing des entreprises de production du secteur "food & beverages".

Les solutions SMI pour l'emballage de l'huile

Les systèmes intégrés d'étirage-soufflage, remplissage et bouchage de la série ECOBLOC® VMAS représentent la solution idéale pour l'emballage de l'huile alimentaire en cas de productions jusqu'à 36.000 bouteilles/heure, vu qu'ils se servent d'un système de remplissage électronique extrêmement précis doté de mesureurs de masse se basant sur le principe de Coriolis; ce système est en mesure de "compter" la quantité de produit passant dans le tube d'alimentation de la vanne et de transmettre cette donnée sous forme d'impulsions au système de contrôle de la machine. Une fois que le nombre d'impulsions préétabli est atteint, le remplissage s'arrête. L'ouverture de la vanne de remplissage a lieu moyennant une électrovanne pneumatique commandée par le signal de présence de la bouteille et par celui provenant du mesureur de masse; le réglage de la quantité de produit à mettre en bouteille s'effectue par le panneau opérateur. Le remplissage se produit sans contact entre la vanne et la bouteille, ce qui assure des critères d'hygiène et de nettoyage élevés à tout le processus.

LE PREMIER ECOBLOC

INSTALLÉ EN AFRIQUE DU SUD NE POUVAIT PAS MANQUER AU PROPAK AFRICA 2013

Avant l'installation auprès de l'usine Wilmar Continental Oil de Randfontein, le nouveau système intégré Smiform ECOBLOC® 4-24-6 VMAS a été exposé à la foire de Propak Africa 2013 du 12 au 15 mars 2013, où les nombreux visiteurs ont eu la possibilité de voir l'installation et d'en apprécier les avantages et la puissance. Grâce à la disponibilité du client, l'ECOBLOC® s'est arrêté à cette manifestation importante, représentant la vitrine d'exposition principale pour le secteur de l'emballage, du traitement alimentaire

et de l'étiquetage de l'Afrique sous-saharienne; pour SMI il s'est agi de la première participation directe à cette foire, où un stand a été équipé en collaboration avec son représentant local Caltech Technologies. Il est superflu de dire que le système ECOBLOC® Smiform exposé à Johannesburg a été l'une des plus grandes attractions de l'événement, dont les visiteurs ont particulièrement apprécié les avantages en matière de compacité, polyvalence, et économie d'énergie par rapport aux solutions traditionnelles prévoyant



plusieurs unités séparées (souffleuse, remplisseuse et boucheuse) pour remplir les mêmes fonctions.



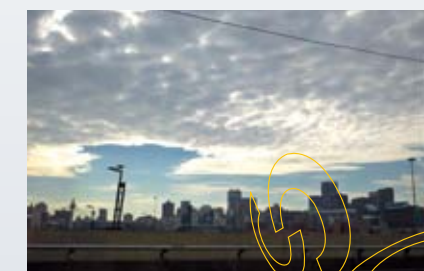
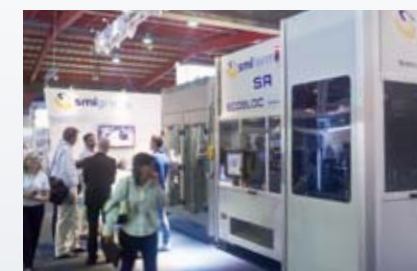
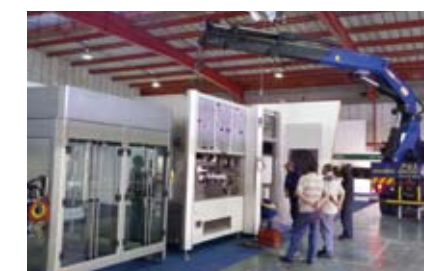
INSTALLATION / Wilmar Continental



PROPAK AFRICA 2013

PACKAGING • PROCESSING • PRINTING • PLASTICS

The Packaging, Food Processing, Printing, Plastics & Labelling Exhibition



LA PAROLE AU CLIENT

Interview à Asif Moosa, Directeur Commercial & Marketing de Wilmar Continental Edible Oil & Fats



Au bout d'un an depuis le premier projet, Wilmar Continental Oil s'en est à nouveau remis à l'expérience SMI pour la fourniture d'un système compact ECOBLOC®, d'une conditionneuse combinée LCM et de convoyeurs. Quels sont les facteurs qui vous ont poussés à investir dans l'achat de ces nouvelles machines?

"Le nouvel investissement rentre dans un plan pluriannuel d'expansion continue de nos installations et de notre part de

marché, facilitée par la forte demande provenant du marché national et de ceux limitrophes pour notre huile alimentaire "premium" de marque Excella, que nous vendons en bouteilles de 2 l. Le choix d'installer dans une nouvelle ligne le système intégré Smiform ECOBLOC® 4-24-6 VMAS est motivé par les avantages offerts par cette solution, qui nous permet de produire directement les bouteilles au sein de l'installation d'embouteillage; cette technologie nous assure une

plus grande indépendance, une ample souplesse ainsi qu'un rendement élevé des cycles de production. De plus, aussi la conditionneuse combinée LCM 30 nous permet de satisfaire rapidement les demandes de marché pour de nouveaux emballages et de nouveaux formats, vu que cette machine est à même d'emballer nos produits aussi bien en fardeaux sous film que dans les boîtes plus communes en carton "wrap-around" et, à la fois, de réduire les coûts et d'accroître la capacité de rendement au bénéfice d'une plus grande compétitivité sur le marché".

Quels sont les facteurs principaux qui vous ont convaincus à renouveler la confiance dans la technologie SMI?

"C'est grâce à l'installation de notre première ligne d'embouteillage d'une encartonneuse wrap-around Smiflexi et d'un palettiseur Smipal, que nous avons eu la possibilité de connaître et d'apprécier la qualité des machines de ce fournisseur, de même que la gestion efficace du projet et le retour excellent de l'investissement; par conséquent, pour la nouvelle ligne d'embouteillage nous avons estimé que le système intégré ECOBLOC® et la solution d'emballage de fin de ligne, nous étant proposée par SMI, étaient le choix idéal afin de nous

permettre d'obtenir rapidement et sans encombre les objectifs d'essor, que nous nous étions préétablis".

Le marché de l'huile alimentaire en Afrique du Sud est en plein essor. Comment répond-elle Wilmar Continental Oil aux nouvelles exigences des consommateurs?

"A l'heure actuelle, l'emballage sous film thermorétractable est le plus demandé par le marché; ce qui impose à notre société des rythmes de plus en plus serrés, afin d'augmenter la capacité de rendement et la polyvalence des installations, de manière à pouvoir répondre convenablement aux changements de "trend" du marché. D'où la nécessité d'une organisation de production très souple et facilement modifiable, en vue de pouvoir seconder avec succès la demande croissante de bouteilles ayant de différentes capacités et des emballages de



dimensions et formats divers et de réduire les coûts du produit fini".

Combien est-il important pour Wilmar Continental Oil d'investir dans des technologies de dernière génération pour l'embouteillage et le conditionnement?

"Bien que facilité d'emploi et fonctionnalité soient des facteurs auxquels on ne peut renoncer dans le choix de l'emballage de nos produits, nous sommes conscients que l'aspect esthétique de l'emballage aura une importance de plus en plus considérable à l'avenir; en effet, une image graphique enjôleuse, susceptible d'attirer l'attention des consommateurs et d'assurer une ample visibilité à nos marques sur le marché, est un levier commercial à prendre dûment en compte. D'où est issue la nécessité d'équiper les installations de production de l'entreprise de machines modernes, flexibles, fiables et éclectiques, nous permettant d'utiliser toutes les opportunités de développement offertes par le marché".

Quel est le rôle que doivent jouer les fournisseurs dans cette phase de plein essor? Qu'est-ce que vous demandez aux fournisseurs de machines pour

l'embouteillage et le conditionnement?

"Nous leur demandons des technologies innovantes, mais fiables, un support technique de premier ordre et, cela va sans dire, des solutions au rapport excellent qualité/prix; dans une période de forte expansion telle que celle que nous traversons, nos fournisseurs de confiance doivent être à nos côtés, afin de satisfaire aux exigences d'aujourd'hui et de concevoir avec nous le succès de demain".

Combien est-elle importante pour Wilmar Continental Oil la présence directe sur les lieux d'un service d'assistance commerciale et après-vente efficace?

"Il s'agit indiscutablement d'un facteur dont il faut absolument tenir compte attentivement lorsque nous choisissons nos fournisseurs de confiance; en effet, nos installations fonctionnent 24 heures par jour pendant 7 jours la semaine, par conséquent nos opérateurs de ligne doivent pouvoir compter à tout moment sur un support local rapide et efficace, en cas de besoin. Le service d'assistance technique après-vente est fondamental pour n'importe quelle collaboration à long terme et pèse sur toute opportunité future d'expansion".