

WILMAR CONTINENTAL

SETTORE OLIO

Wilmar Continental Edible Oil and Fats (Pty) Ltd

Randfontein, Sudafrica

Gruppo: Wilmar International Limited

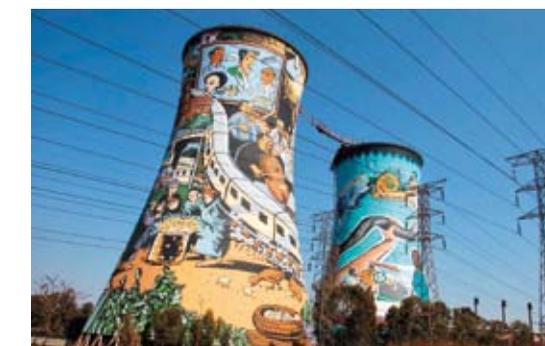
- Sistema integrato Smiform ECOBLOC® 4-24-6 VMAS
- Confezionatrice combinata Smiflexi LCM 30
- Nastri trasportatori Smiline



GEO LOCATION



Wilmar Continental Edible Oil nasce nel 2011 da una joint venture tra le aziende Wilmar International Limited, gruppo asiatico leader nel settore agroalimentare fondato nel 1991 a Singapore, e Continental Oil Mills (Pty) Limited, una delle maggiori realtà industriali sudafricane nel settore dell'olio alimentare le cui origini risalgono al 1968; in quell'anno, infatti, l'attuale CEO Abdul Kader Moosa, avvia una propria impresa per la produzione e la commercializzazione dell'olio da tavola e da cucina, mettendo a frutto l'esperienza acquisita in precedenza in questo campo. Negli anni successivi i tre figli del fondatore - gli attuali Direttore Generale Mohammad Ferouze, Direttore Operativo Fayyaz e Direttore Commerciale & Marketing Asif, si uniscono al padre nella gestione della Continental Oil Mills (Pty) Limited.



L'azienda è molto conosciuta in tutto il Sudafrica per gli oli a marchio Excella, S'Lite, Pan, Canola e per la maionese Conti, venduti nei negozi al dettaglio e nei supermercati della grande distribuzione. La famiglia Moosa è sempre stata in prima linea nel guidare l'evoluzione dell'industria della produzione dell'olio alimentare e, perciò, ha effettuato sin dall'inizio dell'attività ingenti investimenti per dotare i propri stabilimenti degli impianti più moderni.





SI AFFIDA NUOVAMENTE ALL'ESPERIENZA DI SMI PER FRONTEGGIARE LA CRESCITA DI MERCATO

Ameno di un anno dall'avvio del progetto di ammodernamento della linea PET per olio nello stabilimento di Randfontein, a circa 30 km da Johannesburg, Wilmar Continental Oil ha rinnovato la partnership con SMI per una nuova linea PET per formati da 2 litri. Infatti, ancor prima di completare i lavori di installazione della cartonatrice wrap-around Smiflexi LWP 25, del palettizzatore automatico APS 3000 e dei nastri trasportatori Smiline destinati

Sotto:
Asif Moosa (al centro), Direttore Commerciale & Marketing di Wilmar con Belinda Nieuwoudt, Marketing Manager di Wilmar e Floh Thiele, Direttore Commerciale & Marketing di Caltech Agencies



INSTALLATION / Wilmar Continental

all'ampliamento del preesistente impianto di confezionamento in bottiglie da 350 ml e 500 ml, nuove trattative era già state intavolate tra le due aziende per la fornitura di una nuova linea "chiavi in mano". Per far fronte alla crescente domanda del mercato, Wilmar Continental Oil ha deciso di investire nell'acquisto di un nuovo sistema integrato Smiform ECOBLOC® 4-24-6 VMAS per lo stiro-soffiaggio, il riempimento e la tappatura fino a 6.000 bottiglie/ore di contenitori PET da 2 L e di una confezionatrice combinata Smiflexi della serie LCM 30 destinata all'imballaggio secondario delle stesse in scatole wrap-around, in vassoio+film e in falda+film. L'azienda sudafricana è uno dei principali produttori nazionali di olio di semi di girasole e olio di semi vari e, grazie ai recenti investimenti in tecnologie di imballaggio SMI di ultima generazione, i suoi stabilimenti di produzione sono tra i più moderni e avanzati dell'intero continente africano.



CONFEZIONATRICI COMBinate CM E LCM: LA SOLUZIONE IDEALE PER OGNI ESIGENZA DI IMBALLAGGIO

Da oggi i produttori "food & beverages" possono rispondere efficacemente e rapidamente ai cambiamenti imposti dalle nuove tendenze di mercato, puntando su un sistema di imballaggio secondario completo e completamente automatizzato: le confezionatrici combinate SMI. Le serie CM e LCM della divisione Smiflexi, infatti, raggruppa in un'unica macchina le funzioni di una cartonatrice wrap-around, di una vassoiatrice e di una fardellatrice in film termoretraibile e consente di imballare una gran varietà di contenitori in un'ampia gamma di soluzioni di confezionamento finale senza dover investire nell'acquisto di macchine d'imballaggio differenti. Tutti i modelli Smiflexi delle serie LCM e CM sono studiati per garantire all'utilizzatore la massima flessibilità e versatilità ed ottenere, con un unico sistema, confezioni di qualità elevata in solo film (solo CM), vassoio + film, falda+film, solo vassoio, scatole di cartone completamente oppure parzialmente chiuse, alla velocità massima di produzione di 80 pacchi/minuto. Quando il programma di lavorazione prevede il confezionamento in solo vassoio o scatole wrap-around, il forno di termoretrazione e il sistema di avvolgimento del film sono automaticamente disattivati dal sistema di controllo della macchina. Le serie LCM e CM sono particolarmente adatte a impianti di confezionamento con frequenti "switch" da un prodotto all'altro o da un formato all'altro e possono essere facilmente adattate ad esigenze produttive future dettate dalle strategie marketing delle aziende produttrici del settore "food & beverages".

Le soluzioni SMI per l'imbottigliamento dell'olio

I sistemi integrati di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura Smiform della serie ECOBLOC® VMAS rappresentano la soluzione ideale per l'imbottigliamento di olio alimentare per produzioni fino a 36.000 bottiglie/ora, poiché si avvale di un sistema di riempimento elettronico estremamente preciso dotato di misuratori di massa basati sul principio di Coriolis; tale sistema è in grado di "contare" la quantità di prodotto che passa nel tubo di alimentazione della valvola e di trasmettere questo dato sotto-forma di impulsi al sistema di controllo della macchina. Raggiunto il numero prefissato di impulsi, il riempimento si arresta. L'apertura della valvola di riempimento avviene mediante un'elettrovalvola pneumatica comandata dal segnale di presenza della bottiglia e da quello di proveniente dal misuratore di massa; la regolazione della quantità di prodotto da imbottigliare è effettuata attraverso il pannello operatore. Il riempimento avviene senza contatto tra la valvola e le bottiglia, assicurando elevati standard di igiene e pulizia all'intero processo.

IL PRIMO ECOBLOC

INSTALLATO IN SUDAFRICA NON POTEVA MANCARE A PROPAK AFRICA 2013

Prima dell'installazione presso lo stabilimento Wilmar Continental Oil di Randfontein, il nuovo sistema integrato Smiform ECOBLOC® 4-24-6 VMAS è stato esposto in fiera a Propak Africa 2013 dal 12 al 15 marzo 2013, dove i numerosi visitatori hanno avuto modo di visionare l'impianto e apprezzarne benefici e potenzialità. Grazie alla disponibilità del cliente, l'ECOBLOC® ha fatto tappa a questa importante manifestazione, che rappresenta la principale vetrina espositiva per il settore dell'imballaggio, del trattamento

alimentare e dell'etichettaggio dell'Africa sub sahariana; per SMI si è trattato della prima partecipazione diretta a questa fiera, dove è stato allestito uno stand in collaborazione con il proprio rappresentante locale Caltech Technologies. Inutile dire che il sistema ECOBLOC® Smiform esposto a Johannesburg è stato una delle maggiori attrazioni dell'evento, di cui i visitatori hanno particolarmente apprezzato i vantaggi in termini di compattezza, versatilità e risparmio energetico rispetto a soluzioni tradizionali che prevedono più unità



separate (soffiatrice, riempitrice e tappatrice) per svolgere le stesse funzioni.



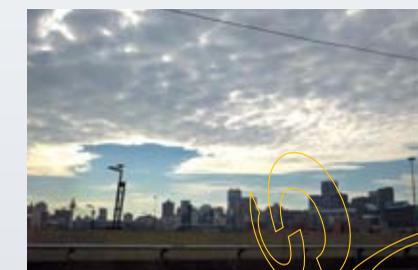
INSTALLATION / Wilmar Continental



PROPAK AFRICA 2013

PACKAGING • PROCESSING • PRINTING • PLASTICS

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



LA PAROLA AL CLIENTE

Intervista a Asif Moosa, Direttore Commerciale & Marketing di Wilmar Continental Edible Oil & Fats



direttamente le bottiglie all'interno dell'impianto di imbottigliamento; questa tecnologia ci assicura maggiore indipendenza, ampia flessibilità ed elevata efficienza dei cicli di produzione. Inoltre, anche la confezionatrice combinata LCM 30 ci permette di soddisfare velocemente le richieste del mercato per nuove confezioni e nuovi formati, in quanto questa macchina è in grado di imballare i nostri prodotti sia in fardelli con film sia nelle più comuni scatole di cartone "wrap-around".

Quali sono i fattori principali che vi hanno convinto a rinnovare la fiducia nella tecnologia SMI?

"Grazie all'installazione nella nostra prima linea di imbottigliamento di una cartonatrice wrap-around Smiflexi e di un palettizzatore Smipal, abbiamo avuto la possibilità di conoscere e apprezzare la qualità delle macchine di questo fornitore, così come la gestione efficiente del progetto e l'ottimo ritorno dell'investimento; quindi, per la nuova linea di imbottigliamento abbiamo ritenuto che il sistema integrato ECOBLOC® e la soluzione di imballaggio di

fine linea propostici da SMI fossero la scelta ideale per consentirci di raggiungere velocemente e senza intoppi gli obiettivi di crescita che ci eravamo prefissati."

Il mercato dell'olio alimentare in Sudafrica è in continua crescita. Come risponde Wilmar Continental Oil alle nuove esigenze dei consumatori?

"Attualmente, l'imballaggio in film termoretraibile è quello più richiesto dal mercato; ciò impone alla nostra azienda ritmi sempre più serrati per aumentare l'efficienza e la versatilità degli impianti, in modo da poter rispondere adeguatamente ai cambiamenti di "trend" del mercato. Da qui la necessità di un'organizzazione produttiva molto flessibile e facilmente modificabile per poter assecondare con successo



la crescente domanda per bottiglie di capacità differenti e confezioni di dimensioni e formati diversi."

Quanto è importante per Wilmar Continental Oil investire in tecnologie di ultima generazione per l'imbottigliamento e il confezionamento?

"Nonostante praticità d'uso e funzionalità siano fattori irrinunciabili nella scelta dell'imballaggio dei nostri prodotti, siamo consapevoli che l'aspetto estetico della confezione avrà un'importanza sempre più rilevante in futuro; infatti, una veste grafica accattivante, capace di attirare l'attenzione dei consumatori e di assicurare ampia visibilità ai nostri "brand" sul mercato, è una leva commerciale da tenere in dovuta considerazione. Da qui nasce la necessità di dotare gli impianti di produzione dell'azienda di macchinari moderni, flessibili, affidabili e versatili, che ci consentano di sfruttare tutte le opportunità di sviluppo offerte dal mercato."

Quale ruolo devono avere i fornitori in questa fase di forte crescita?

Cosa richiedete ai fornitori di macchine per l'imbottigliamento e confezionamento?

"Chiediamo loro tecnologie innovative ma affidabili, un supporto tecnico di prim'ordine e, ovviamente, soluzioni dall'ottimo rapporto qualità/prezzo; in un periodo di forte espansione come quello che stiamo attraversando, i nostri fornitori di fiducia devono essere al nostro fianco per soddisfare le esigenze dell'oggi e progettare insieme a noi il successo del domani."

Quanto è importante per Wilmar Continental Oil la presenza diretta in loco di un efficiente servizio di assistenza commerciale e post-vendita?

"E' indubbiamente un fattore imprescindibile che molto attentamente valutiamo quando scegliamo i nostri fornitori di fiducia; infatti, i nostri impianti funzionano 24 ore al giorno per 7 giorni la settimana e quindi i nostri operatori di linea devono poter contare in qualunque momento su un rapido ed efficace supporto locale in caso di necessità."

A distanza di un anno dal primo progetto, Wilmar Continental Oil si è nuovamente affidata all'esperienza SMI per la fornitura di un sistema compatto ECOBLOC®, di una confezionatrice combinata LCM e di nastri trasportatori. Quali sono i fattori che vi hanno spinto ad investire in questi nuovi macchinari?

"Il nuovo investimento rientra in un piano pluriennale di continua

espansione dei nostri impianti e della nostra quota di mercato, resa possibile dalla forte domanda proveniente dal mercato nazionale e da quelli limitrofi per il nostro olio alimentare "premium" a marchio Excella, che vendiamo in bottiglie da 2 L. La scelta di installare in una nuova linea il sistema integrato Smiform ECOBLOC® 4-24-6 VMAS è motivata dai vantaggi offerti da tale soluzione, che ci permette di produrre