

News smigroup

Bottling & Packaging Solutions

- ✓ Pag. 02/05 ← OBIETTIVO 3.000... Raggiunto e superato!
- ✓ Pag. 06/07 ← SEMPRE PIÙ VELOCI... A 1.800 BPH
- ✓ Pag. 08/11 ← CHI BENE INCOMINCIA.....È a metà dell'opera
- ✓ Pag. 12/13 ← UN 2005 DA RECORD
- ✓ Pag. 14/15 ← CARTE SPECIALI per prodotti speciali

Worldwide Express Delivered over 3000 units



OBIETTIVO 3.000: RAGGIUNTO E SUPERATO!

A conclusione di una profonda riorganizzazione delle proprie strutture e risorse interne ed internazionali SMI tira le somme dei risultati conseguiti in quasi 20 anni di attività, che la pongono ai vertici mondiali nella costruzione di macchine ed impianti per l'imballaggio primario e secondario di alimentari e bevande.

Nel mese di aprile 2006 SMI ha tagliato il traguardo delle 3.000 macchine di imballaggio secondario vendute in tutto il mondo. E' un risultato di straordinaria rilevanza, se si pensa che la prima confezionatrice fu immessa sul mercato nel 1989! Da allora la gamma produttiva SMI è stata continuamente ampliata e rinnovata, offrendo soluzioni sempre più automatizzate e flessibili adatte a segmenti di mercato sempre più vasti e a processi produttivi sempre più diversificati. Il mercato internazionale ha accolto con grande entusiasmo la continua innovazione tecnologica applicata da SMI, tanto da consentirle di diventare il primo costruttore mondiale per numero di unità vendute. Dagli stabilimenti di assemblaggio a San Giovanni Bianco (in provincia di Bergamo) escono infatti ogni anno oltre 300 macchine per l'imballaggio di contenitori di plastica, metallo, vetro e cartone in film termoretraibile con e senza vassoio o falda, in scatola di cartone wrap-around o in fascetta avvolgente di cartoncino.

Vendite per area geografica

Il marchio SMI ha conquistato posizioni di riguardo in tutti i continenti, grazie anche ad una capillare rete di vendita ed assistenza tecnica. Il mercato di maggior successo è rappresentato dall'Europa, che ha assorbito complessivamente il 56,8% della produzione con 1.727 macchine installate; a livello di singolo Stato, l'Italia è in prima posizione con ben 396 unità, seguita dalla Spagna con 247, dalla Russia con 173 e dalla Francia con 136. Da segnalare infine la forte crescita di alcuni mercati "emergenti" come la Turchia con 61 unità e la Romania con 43.

Non è certamente un caso se il maggior numero di vendite è stato realizzato da SMI nel cosiddetto "Vecchio Continente", dove hanno sede non solo migliaia di imbottigliatori locali di dimensioni medio-piccole ma anche alcune delle più grandi multinazionali del settore food & beverages (Nestlé, Danone, Unilever, Cadbury Schweppes, Inbev, Heineken e Carlsberg). Gli Europei, inoltre, sono i principali consumatori mondiali di acqua minerale con 115 litri pro-capite l'anno. L'Europa continua ad essere un mercato estremamente interessante

per SMI, grazie ad una popolazione complessiva di oltre 700 milioni di persone, all'elevato tenore di vita nei Paesi più "evoluti" ed al progressivo allargamento dell'Unione Europea ad un numero sempre maggiore di Stati "emergenti".

Le Americhe, con i loro 900 milioni di abitanti, rappresentano il secondo maggior bacino di vendita delle macchine SMI (516 unità installate, pari al 17% del totale). I mercati locali più importanti sono il Messico con 143 macchine, gli Stati Uniti d'America con 86, il Brasile con 79 e l'Argentina con 49. Le prospettive di nuovi affari in questa grande area geografica sono tanto incoraggianti quanto quelle presenti in Europa, grazie alle ottime potenzialità offerte dagli Stati membri del NAFTA (USA, Canada e Messico) e dall'America Latina, dove le gravi crisi economiche degli anni '90 sembrano aver invertito la rotta. Nelle Americhe il successo di vendite SMI è merito della presenza di grandi società come Coca-Cola e Pepsi-Cola e dello spostamento di alcune produzioni dall'Europa ai Paesi latinoamericani, dove i costi del lavoro e delle materie prime sono minori. I messicani sono inoltre i maggiori consumatori di soft drinks a livello mondiale, con circa 400 litri pro-capite l'anno.

A quota 416 unità installate (pari al 13,7% del totale) si trova l'Asia, l'immenso continente di circa 3 miliardi di abitanti che ha conosciuto negli ultimi anni il maggior tasso di sviluppo industriale ed economico a livello mondiale. Seppur significativa, la presenza SMI in quest'area è ancora lontana dalle enormi potenzialità offerte sia dai Paesi "in via di sviluppo" a basso reddito pro-capite (come Cina ed India) che dai mercati già industrializzati (come Taiwan, Giappone e Malesia). I più autorevoli istituti di ricerca, infatti, prevedono che la Cina diventerà in pochi anni la prima superpotenza economica del pianeta: SMI, dunque, si è già adeguatamente attrezzata per cogliere tutte le opportunità di questo mercato, dove sono già in funzione 242 macchine. Le notevoli differenze linguistiche e culturali e le imprevedibili oscillazioni nell'andamento delle economie asiatiche (impetuose crescite alternate a profonde crisi) hanno costretto SMI ad affrontare non poche difficoltà nello svolgimento della propria attività commerciale. L'apertura di filiali in Cina, India, Tailandia e Malesia è stato quindi un passo fondamentale nella strategia di sviluppo ed espansione in Asia, in quanto ha reso possibile l'impiego di personale locale sia nell'area

commerciale che nell'assistenza tecnica.

Il restante 12,5% della produzione SMI è ripartito tra Africa con 169 unità, Medio Oriente con 155 ed Oceania con 57. In particolare i Paesi arabi hanno fatto registrare negli ultimi anni una netta ripresa degli investimenti nel settore delle acque minerali e dei soft drinks, con la costruzione di nuovi impianti o l'ampliamento di quelli esistenti.

Vendite per settore di mercato

Il settore delle acque minerali e delle bevande non alcoliche (cole, aranciate, succhi di frutta, tè, bibite aromatizzate, ecc.) ha fatto la parte del leone, acquistando il 72% delle oltre 3.000 macchine costruite. Da oltre 20 anni infatti il consumo di acqua imbottigliata e di soft drinks è in costante aumento in ogni angolo del mondo; tra i fattori all'origine di questo fenomeno ci sono sicuramente l'introduzione delle bottiglie di plastica in PET, l'ampliamento e la diversificazione della gamma di prodotti disponibili sugli scaffali dei punti vendita e la maggiore



attenzione dei consumatori ad aspetti importanti quali salute, benessere, forma fisica. Nei mercati più evoluti quest'ultima tendenza ha portato alla forte impennata nelle vendite di succhi di frutta, bevande energetiche ed isotoniche, bibite gassate a basso contenuto calorico, acque aromatizzate.

Il comparto dei grandi produttori di birra è il secondo miglior cliente di SMI, avendo assorbito il 12% delle macchine prodotte. Il consumo di birra ha subito negli ultimi anni profondi cambiamenti: nei mercati più evoluti e a maggior reddito pro-capite si bevono sempre meno alcolici e la scelta del tipo di birra è sempre più selettiva. Le vendite sono invece in costante aumento nei Paesi emergenti ed in via di sviluppo, dove la birra sembra rappresentare una specie di "conquista sociale" da parte di larghe fasce di popolazione a basso reddito. Paesi quali Cina, Russia e Brasile stanno rapidamente scalando la classifica dei maggiori produttori e consumatori di birra, scalzando dalle prime posizioni mercati "storici" come Stati Uniti d'America, Germania e Regno Unito.

Il settore dei generi alimentari occupa il 3° posto, con una quota del 9% del totale. Il confezionamento di cibi in scatola, lattina o bottiglia, in uso da decenni nei Paesi più industrializzati, sta assumendo sempre più rilievo anche nel resto del mondo, in quanto fornisce ottime garanzie in termini di igiene, conservazione del prodotto, facilità ed economicità di trasporto e distribuzione.

Il restante 7% delle macchine prodotte da SMI è destinato agli impianti di confezionamento di latte e derivati, vino e superalcolici, prodotti farmaceutici e chimici.

Vendite per tipo di macchina

La stragrande maggioranza dei produttori di acqua minerale, soft drinks e birra utilizza il film termoretraibile per il confezionamento di bottiglie di plastica o lattine. Tale scelta è dettata principalmente dal minor costo di questo materiale di imballaggio rispetto alla scatola di cartone ondulato o alla fascetta di cartoncino kraft e dalle ottime qualità del pacco finale in termini di compattezza, resistenza e trasportabilità. Tutto questo, insieme all'introduzione delle bottiglie in PET, sta alla base della forte richiesta di termo-fardellatrici che si è sviluppata a partire dai primi anni '80: delle oltre 3.000 macchine SMI installate nel mondo, circa 2.200 sono infatti confezionatrici in film termoretraibile a media e alta velocità (da 20 a 360 pacchi/minuto).



Unità Vendute Per Macro Aree



(I dati si riferiscono al 30 giugno 2006)

Le prospettive di nuove vendite di questo tipo di macchine sono tuttora incoraggianti per i seguenti motivi:

- le bottiglie di plastica stanno ormai conquistando anche i mercati della birra e del latte, dove ha finora prevalso il confezionamento rispettivamente in vetro/lattina o brik di cartone;
- la concorrenza spietata obbliga le grandi multinazionali del settore bevande a ridurre al minimo i costi di imballaggio, trasporto e distribuzione del prodotto;
- nei grandi mercati in via di sviluppo, la crescita nei consumi di bevande imbottigliate in contenitori di plastica è destinata a generare una forte domanda di macchine per il confezionamento in film termoretraibile.

Le confezionatrici in scatola di cartone ondulato, con velocità massima di produzione di 80 pacchi/minuto, occupano il secondo posto tra i prodotti SMI di maggior successo; ne sono state vendute circa 320 (il 10,5% del totale), principalmente a produttori di bevande imbottigliate in vetro (tipicamente acque minerali di prestigio, birra e vino). Il maggior costo del cartone rispetto al film termoretraibile

scoraggia molte aziende ad impiegare questo tipo di imballaggio, che offre comunque indubbi vantaggi in termini di protezione del prodotto confezionato da urti e rotture. Secondo alcuni istituti di ricerca il confezionamento in scatola di cartone è destinato a diventare una scelta "obbligata" solo per l'industria delle bevande pregiate.

Le confezionatrici in fascetta avvolgente di cartoncino coprono il 6% della produzione totale SMI e sono destinate prevalentemente a confezionare contenitori di piccole dimensioni. Questo tipo di macchine raggiunge velocità di produzione fino a 300 pacchi/minuto e permette di utilizzare non solo il cartoncino kraft, che è uno dei materiali di imballaggio più costosi e pregiati, ma anche il cartoncino microonda, che garantisce una buona qualità a prezzi più contenuti.

Il resto delle unità vendute è rappresentato da macchine combinate (un ibrido tra una fardellatrice e una cartonatrice) e da manigliatrici automatiche.



SEMPRE PIU' VELOCI..... A 1.800 BPH



Grandi "conquiste" anche per SMIFORM, la dinamica divisione di SMI specializzata dal 1999 nella produzione di stiro-soffiatrici rotative per contenitori in PET, PEN e PP. L'innovativa tecnologia messa a punto da SMI per realizzare lo stiro-soffiaggio del PP presenta indubbi vantaggi rispetto alla più tradizionale tecnologia di estrusione-soffiaggio, garantendo velocità di produzione più elevate, minori investimenti in macchinari ed attrezzature, costi energetici più ridotti e maggiore flessibilità nei cambi di formato. Inoltre, i contenitori di PP stiro-soffiato non solo costituiscono una valida e più economica alternativa a quelli di PE estruso, ma presentano anche caratteristiche tecniche ed estetiche molto simili a quelle dei contenitori di PET; l'industria chimica, farmaceutica e dei detergenti ne fa un uso piuttosto consistente, in quanto il PP risulta particolarmente adatto per contenere liquidi con agenti corrosivi.

Ormai saldamente posizionata tra i primi cinque maggiori costruttori mondiali di stiro-soffiatrici rotative, SMI raggiungerà entro fine 2006 due obiettivi di grande rilevanza: la vendita della 150a

macchina e l'aumento della produzione massima a 1.800 bottiglie/ora per cavità. In poco più di sei anni, grazie alla validità delle soluzioni tecniche adottate, agli elevati standard di sicurezza ed ai ridotti costi di esercizio e di manutenzione, le stiro-soffiatrici SMI si sono guadagnate la fiducia e l'apprezzamento di decine di clienti grandi e piccoli, nonostante l'agguerrita concorrenza dei protagonisti "storici" del settore. SMI ha saputo proporre macchine altamente automatizzate in grado di produrre un'ampia gamma di contenitori - per dimensioni, forma e materiale - con un rapporto costo/prestazioni tra i migliori sul mercato.

Vendite per area geografica

Se da un lato la produzione "storica" di SMI, cioè le macchine di imballaggio secondario, ha fatto passi da gigante negli ultimi 10-15 anni, dall'altro il comparto delle stiro-soffiatrici ha letteralmente bruciato le tappe, passando da 6 macchine prodotte nel 2000 ad oltre 30 nel 2005. Gli ingenti investimenti in ricerca e sviluppo hanno consentito notevoli progressi tecnici in un limitato periodo di tempo, dando a SMI la possibilità di penetrare anche nel



settore dell'imballaggio primario. I risultati conseguiti fino ad oggi sono sicuramente soddisfacenti: 142 stiro-soffiatrici vendute in tutto il mondo, installazioni di rilievo presso importanti aziende di imbottigliamento, costante miglioramento delle caratteristiche e delle prestazioni tecniche delle macchine.

Come per le confezionatrici di fine linea, anche per le stiro-soffiatrici rotative l'Europa è il bacino di clienti più importante, avendo assorbito il 63,4% della produzione totale (90 unità su 142); i Paesi più "ricettivi" sono l'Italia, in pole position con 29 macchine installate, seguita dalla Russia con 16, dalla Spagna con 12 e dalla Turchia con 9 unità.

Un successo lusinghiero è stato riscosso dalle stiro-soffiatrici SMI anche nei Paesi del Medio Oriente che, complessivamente, hanno assorbito il 14,8% del totale, pari a 21 unità installate. La terza area geografica per numero di clienti è l'Africa, dove, soprattutto nei Paesi maghrebini, sono in funzione 15 macchine (10,6% del totale).

Nelle Americhe è stato esportato il 7,7% della produzione totale ed in Asia il 2,8%.

Vendite per segmento di mercato

Le stiro-soffiatrici SMI sono per la stragrande maggioranza installate in impianti di imbottigliamento di acqua minerale e soft drinks, con una quota dell'87,7% del totale. Non si tratta certo di una sorpresa, visto che ormai la quasi totalità di queste bevande è confezionata in bottiglie di plastica, soprattutto PET, un materiale che presenta innumerevoli vantaggi: è infrangibile, economico, modellabile, riciclabile, ecc.. Inoltre, SMI ha saputo individuare immediatamente le nuove tendenze di mercato, come ad esempio il decollo del "bulk water market" che registra da alcuni anni un tasso di crescita particolarmente elevato (circa 10% annuo). Per quest'ultimo segmento di mercato SMI ha progettato

e lanciato una serie ad hoc di stiro-soffiatrici rotative, denominata SR HC (High Capacity), per la produzione di contenitori fino a 10 litri.

Il 9,2% delle stiro-soffiatrici SMI è invece in funzione in alcuni grandi stabilimenti di produzione della birra, in particolar modo nei Paesi dell'Est europeo. Al contrario, l'utilizzo di bottiglie di plastica per il confezionamento di questo prodotto non è ancora decollato nell'Europa occidentale, per una serie di motivi legati soprattutto a ben radicate abitudini di acquisto dei consumatori. Il settore è però in costante fermento, dal momento che i produttori di bottiglie di plastica hanno messo a punto una serie di innovazioni - come il PET multistrato o i polimeri speciali - in grado di fornire garanzie di conservazione della qualità della birra molto simili a quelle delle bottiglie di vetro e delle lattine d'alluminio.

Vendite per modello

La serie SR è composta da 9 modelli "standard", da 4 a 20 cavità, per la produzione di contenitori fino a 3 litri, e da 2 modelli "ad alta capacità" (HC), da 4 a 6 cavità, per lo stiro-soffiaggio di contenitori fino a 10 litri. I modelli SR 6 e SR 8, che raggiungono una velocità di 10.000 - 12.000 bottiglie/ora, rappresentano il 60% delle macchine installate ed operano quindi in impianti di imbottigliamento di medie dimensioni. Le stiro-soffiatrici SMI con capacità produttiva da 16.000 ad oltre 22.000 bottiglie/ora (modelli SR 10, SR 12 e SR 14) coprono una quota del 30% del totale. Il restante 10% della produzione è costituito dai modelli SR 4, SR 4 HC, SR 6 HC, SR 16, SR 18 e SR 20.

E' A META' DELL'OPERA

Fin dai primi anni di attività, SMI aveva intuito che la propria produzione doveva essere progressivamente ampliata, con l'obiettivo di arrivare a fornire tutti o gran parte degli elementi che generalmente compongono una linea di confezionamento/imbottigliamento. E' proprio in quest'ottica che, nel 1998, nasce SMILINE, la divisione di SMI specializzata nella realizzazione di sistemi per la movimentazione di contenitori sfusi o pacchi. In questi ultimi anni SMILINE è stata protagonista di un repentino processo di crescita e sviluppo, tanto che le aree di produzione ed assemblaggio sono state ampliate dai 900 m² del 1998 agli attuali 4.500 m². La gamma SMILINE, che trova impiego soprattutto nell'industria alimentare e delle bevande, include le seguenti tipologie di prodotti: divisori/incanalatori a velocità medio alta, per dividere su una o più file contenitori sfusi o pacchi ed incanalarli verso le macchine di confezionamento o i pallettizzatori; nastri trasportatori ad aria, per trasportare contenitori vuoti dalla soffiatrice alla riempitrice; nastri trasportatori a

catena, per convogliare prodotti sfusi o pacchi sia verso le macchine d'imbottaggio che verso i pallettizzatori.

I divisori/incanalatori SMILINE raggiungono velocità da 200 a 500 contenitori/minuto (a seconda del modello) e sono riconducibili a due categorie: i modelli DV, che dispongono di una sola fila in entrata e di più file in uscita, ed il modello GDV, che può avere una o più file sia in entrata che in uscita.

Per quanto riguarda invece i nastri trasportatori ad aria ed a catena, i prodotti SMILINE presentano una serie di vantaggi che li rendono altamente competitivi: l'utilizzo di materiali di qualità elevata e molto resistenti all'usura, la drastica riduzione dei costi energetici, l'estrema flessibilità e velocità nelle operazioni di cambio formato, la gestione semplice ed efficiente della linea. L'automazione e la supervisione dei nastri trasportatori SMILINE, infatti, sono affidate al VLS (VaryLine System) PRO, un avanzato sistema hw/sw sviluppato

internamente e basato su bus di campo PROFIBUS.

Il VLS PRO permette di controllare sino a 121 motori con inverter mediante una sola postazione di comando che, grazie alle ridotte dimensioni, può essere posizionata nel punto più strategico della linea. Alcune delle caratteristiche più significative del VaryLine System PRO sono:

- l'utilizzo di un'architettura distribuita: ogni tratto della linea nastri, infatti, è azionato dal proprio motore con inverter in campo, e questo consente di ridurre non solo lo spazio occupato dai quadri elettrici ma anche la complessità, i tempi ed i costi di cablaggio dei nastri trasportatori;
- la possibilità di collegare i sensori di ogni tratto di linea direttamente all'inverter che ne controlla il motore, senza necessità di utilizzare moduli aggiuntivi di I/O;
- l'integrazione in una singola postazione di controllo dell'interfaccia uomo-macchina e del PC di comando della linea nastri, che è programmabile

tramite i linguaggi IEC61131 (come un normale PLC);

- la modularità, che permette di installare più postazioni VLS all'interno di un medesimo impianto.

Il VLS PRO si rivela dunque molto semplice da utilizzare: attraverso la postazione di controllo con schermo LCD touch screen, l'operatore può impostare i parametri di funzionamento della linea, regolare la velocità dei nastri trasportatori a seconda del flusso e del tipo di prodotto, fermare i nastri trasportatori (in caso di assenza prodotto) e farli ripartire automaticamente quando il flusso si ripresenta, rilevare i dati di produzione, programmare le operazioni di manutenzione ed identificare in tempo reale la natura e la posizione di eventuali problemi. Inoltre, grazie ad un'interfaccia uomo-macchina multilingua, è possibile scegliere tra venti lingue diverse, tra cui il cinese, l'arabo ed il russo. Per la gestione di linee di minore complessità è disponibile VLS PRO ECO, che unisce ai vantaggi sopra evidenziati un rapporto costo/prestazioni particolarmente favorevole. Altre funzionalità messe a disposizione dal VLS PRO sono le seguenti:

- gestione di nastri ad aria assoluti (HEPA), con controllo automatico dello stato dei filtri e segnalazione della necessità della loro sostituzione;
- gestione di più terminali operatore, in modo da consentire, in linee logistiche particolarmente complesse, un controllo più agevole da parte dell'operatore;
- gestione della connessione OPC verso sistemi di supervisione di fabbrica;
- gestione di sistemi di polmonatura, sfilamento e deviazione del prodotto.

Da alcuni anni SMILINE si occupa anche della progettazione di linee complete e della fornitura di impianti chiavi in mano. Una linea completa di imbottigliamento e confezionamento, infatti, funziona correttamente solo se tutti i suoi componenti – macchine, nastri trasportatori ed attrezzature periferiche – lavorano in perfetto sincronismo tra loro, creando un insieme armonico. Si tratta quindi di un sistema globale ed integrato, la cui prestazione complessiva è il risultato delle interazioni tra i singoli elementi piuttosto che la semplice somma del loro rendimento. I tecnici SMILINE elaborano soluzioni personalizzate, scegliendo macchine ed attrezzature assemblate negli stabilimenti SMI (stiro-soffiatrici rotative, confezionatrici di fine linea, nastri trasportatori, sistemi di automazione e controllo) o fornite da altri costruttori di fiducia (riempitrici, etichettatrici, pallettizzatori, ecc.). In particolare, ogni



nuovo progetto è gestito da un team di esperti, secondo una ben precisa sequenza di fasi di lavoro:

1) Raccolta dati ed informazioni: in stretta collaborazione con il cliente gli esperti SMILINE approfondiscono tutti gli aspetti dell'impianto da realizzare; più le informazioni e le rilevazioni sono precise e dettagliate, più la progettazione della linea sarà mirata e rispondente alle effettive necessità del cliente.

2) Elaborazione di una soluzione completa: i tecnici SMILINE preparano un dettagliato studio di fattibilità, che tiene in considerazione tutti gli aspetti tecnico-commerciali del progetto. Particolare attenzione è riservata ai seguenti punti:

- elevato grado di automazione dei processi;
- flessibilità delle soluzioni proposte;
- competitività della proposta dal punto di vista economico;
- tempestività della risposta tecnica;

Ogni studio di fattibilità è corredato da layout dettagliati sia della linea proposta che delle diverse possibilità di imballaggio del prodotto.

3) Illustrazione della proposta: la soluzione elaborata viene presentata al cliente in tutti i suoi vari aspetti. In questa fase la collaborazione e l'intesa con il cliente divengono ancora più importanti: il progetto "preliminare" viene infatti perfezionato con eventuali modifiche od integrazioni, in modo da raggiungere il massimo livello di personalizzazione, flessibilità e rendimento dell'impianto.

4) Gestione dell'ordine ed installazione dell'impianto: il cliente dispone di un referente unico, che coordina tutti i vari passaggi, dall'acquisizione dell'ordine fino al collaudo finale della linea completa. Ciò consente l'ottimizzazione dei tempi e delle procedure di approntamento degli impianti, nonché una dettagliata pianificazione delle operazioni di installazione, avviamento e collaudo.

Ad oggi SMILINE ha elaborato diversi progetti per un'ampia gamma di installazioni (da 5.000 a 90.000 contenitori/ora), fornendo linee complete chiavi in mano con un eccellente rapporto costo/prestazioni e con elevati standard di sicurezza, affidabilità ed efficienza. L' "ingegneria di linea" è un settore in cui SMILINE si è da poco inserita, ma i risultati raggiunti in questi primi anni rappresentano un prelude davvero incoraggiante.



...UN 2005 DA RECORD

SMIPACK, la piccola perla del Gruppo SMI, sta crescendo e sviluppandosi ad un ritmo impressionante. Lo dimostrano i risultati raggiunti nel 2005: la certificazione ISO 9001:2000 ottenuta a settembre; il progressivo ampliamento della forza lavoro, attualmente costituita da 34 dipendenti; un fatturato di 7,5 milioni di Euro (+34% rispetto al 2004) ed un numero di macchine vendute pari a oltre 2.700 unità (+25% rispetto al 2004). Anche il 2006 è cominciato con segnali molto incoraggianti: nel primo semestre, infatti, le vendite sono cresciute del 25% circa rispetto allo stesso periodo dell'anno precedente. Attualmente SMIPACK vanta una posizione di assoluto rilievo nel proprio segmento di mercato, con più di 14.000 macchine installate in Italia o all'estero.

Il 65% circa della produzione SMIPACK è tuttora costituito dalle confezionatrici angolari a campana (serie S, SL e SE), che rappresentano sicuramente il "prodotto storico" della giovane azienda bergamasca. Negli ultimi anni, tuttavia, SMIPACK ha investito molto nello sviluppo e nella messa a punto di nuove tipologie di prodotto: le confezionatrici angolari con tunnel di termoretrazione (serie FP), le fardellatrici con barra saldante (serie BP) e le manigliatrici (serie HA). Per quanto riguarda in particolare le confezionatrici angolari con tunnel di termoretrazione, se nel 2000 la gamma FP rappresentava solo il 3% della produzione, attualmente ne costituisce una parte molto più cospicua (il 16% nel 2005). "Tutto ciò" - commenta Giuseppe Nava, amministratore delegato di SMIPACK - "ci ha permesso di ampliare e nel contempo diversificare la nostra gamma produttiva, penetrando in una fascia di mercato dove non eravamo ancora presenti. Le confezionatrici angolari a campana, infatti, non consentono prestazioni superiori ai 900 pacchi/ora. Al contrario, la confezionatrice angolare automatica con tunnel di termoretrazione FP 6000, che è stata lanciata sul mercato a fine 2003, raggiunge produzioni di 2.400 pacchi/ora e può quindi essere posizionata in linee di confezionamento a media velocità. Abbiamo puntato molto sulla serie FP" - sottolinea Giuseppe Nava - "e continueremo a farlo anche nel 2006. Sicuramente tutti i nostri sforzi ed investimenti sono stati ampiamente ripagati da risultati di vendita più che soddisfacenti". Pur essendo un'azienda medio-piccola, SMIPACK si contraddistingue per la propria vocazione fortemente internazionale: l'85%-90% delle macchine prodotte, infatti, vengono esportate. Negli anni 2003 e 2004 il 90% circa delle esportazioni erano destinate al mercato in assoluto più maturo e consolidato, ossia quello europeo, con punte più marcate verso i paesi dell'Europa occidentale (Spagna, Francia, Germania e Regno Unito).

Nel 2005 e nel primo semestre 2006, tuttavia, tale percentuale è scesa all'80%, a fronte di una maggiore apertura verso l'Oceania e verso i paesi emergenti dell'America centrale e del Sudamerica. È significativo notare come le esportazioni verso il mercato oceanico crescano dall'1,1% del 2004 al 5,9% del 2005, mentre quelle verso il mercato americano registrino un incremento altrettanto significativo (dall'1,4% del 2004 al 4,9% del 2005). Anche le esportazioni verso l'Asia hanno segnato negli ultimi anni un aumento più lieve ma comunque soddisfacente, in considerazione della maggiore complessità di questo mercato e della presenza di una concorrenza più agguerrita.

Il 2006 è stato un anno ricco di novità ed innovazioni tecnologiche. È stata rimessa in produzione la versione in acciaio INOX della confezionatrice angolare automatica con tunnel di termoretrazione FP 6000, particolarmente adatta per imballare prodotti alimentari come carne o pesce. Inoltre, è stato lanciato il nuovo modello FP 6000 CS che, rispetto al modello "standard" FP 6000, presenta innumerevoli vantaggi: il sistema "centre seal", per centrare la saldatura rispetto all'altezza del prodotto allo scopo di migliorare le qualità estetiche



del pacco termoretrato; la possibilità di confezionare prodotti con altezza fino a 20 cm (5 cm più alti di quelli confezionabili con il modello FP 6000); l'incremento della velocità di produzione fino a 3000 pacchi/ora, nel caso in cui vengano imballati prodotti con altezza inferiore a 5 cm.

Sia le confezionatrici angolari a campana che quelle con tunnel di termoretrazione sono state completamente rinnovate dal punto di vista elettronico. È stata infatti introdotta un'avanzata tecnologia (Flextron®), sviluppata internamente e basata su nuove schede elettroniche. Più in dettaglio, Flextron Electronic Controller® è un sistema modulare e flessibile per il controllo di piccole macchine industriali; è composto da un'unità Master con microcontrollore a 16Bit e da una serie di dispositivi remotati per la gestione di I/O di segnale e di potenza. La flessibilità di Flextron® si basa sull'estrema unificazione/standardizzazione dei dispositivi di gestione degli I/O di segnale e di potenza, che possono essere utilizzati indistintamente su tutti i modelli della stessa gamma. La modularità di Flextron® deriva invece dalla propria architettura a moduli, in cui il pannello di controllo e la CPU sono nettamente

separati dai dispositivi di gestione degli I/O di segnale e di potenza. In questo modo, nel caso in cui uno di questi dispositivi si rompa, si danneggi o risulti difettoso, il cliente lo può sostituire senza dover cambiare anche il pannello di controllo o la CPU, con conseguente riduzione dei tempi di manutenzione e delle spese di ricambistica.

In ultimo, nei primi mesi del 2007 la gamma FP verrà ulteriormente ampliata grazie al lancio della confezionatrice angolare automatica con tunnel di termoretrazione FP 8000 CS. Questo modello, dotato di barra saldante di grandi dimensioni (80 x 60 cm) e disponibile solo nella versione CS (con sistema di centratura della saldatura), permetterà di confezionare prodotti con altezza fino a 25 cm.

Distinctive Styling
HIGH POWER
till 3000 Packs / Hour



fp
6000 CS
New MODEL



per Prodotti Speciali

Sono ormai trascorsi quasi tre anni da quando SMIWRAP ha ripreso ed ampliato l'attività delle centenarie Cartiere CIMA. "Nonostante le difficoltà dovute ad una congiuntura economica non del tutto favorevole" - commenta Vito Nava, presidente di SMIWRAP - "il mercato della carta per l'imballaggio flessibile di prodotti alimentari si è dimostrato ricco di opportunità da sfruttare. Questi primi anni sono stati sicuramente i più duri, ma posso comunque considerarmi soddisfatto dei risultati finora raggiunti e confido in un futuro di segno positivo". In effetti, i dati relativi all'attività di SMIWRAP sono molto significativi: il fatturato è aumentato dai 3 milioni di Euro del 2004 ai 10,6 milioni del 2005; la forza lavoro ha raggiunto i 100 dipendenti, grazie al riavvio della linea per la produzione di pergamina vegetale; la gamma produttiva è stata rivista e razionalizzata, a seguito di un'attenta analisi delle richieste del mercato.

Il complesso industriale delle Cartiere CIMA è stato notevolmente riammodernato. Attualmente, gli impianti in funzione sono i seguenti: una linea per la produzione di carta supercalandrata, greaseproof e liscia, dotata di patinatrice a fine linea; una linea con supercalandra riscaldata fuori macchina; una politenatrice; una ribobinatrice dedicata alla lavorazione dei semilavorati e tre ribobinatrici che servono le linee produttive. Inoltre a giugno 2006, dopo numerosi interventi di manutenzione, è stata riavviata anche la linea per la produzione di pergamina vegetale. Tale tipo di carta, di cui SMIWRAP è peraltro l'unico produttore italiano, si caratterizza per l'elevato grado di resistenza ai grassi ed all'umido, ottenuto grazie ad uno speciale trattamento con acido solforico concentrato, e per l'ottima stampabilità. Attualmente la pergamina vegetale, disponibile sia nella versione bianca (trasparente, opaca o politenata) che colorata, trova impiego in diverse applicazioni: l'imballaggio di prodotti alimentari particolarmente grassi (come burro e formaggi), la produzione di laminati plastici per l'industria del mobile ed il rivestimento di tubi tessili.

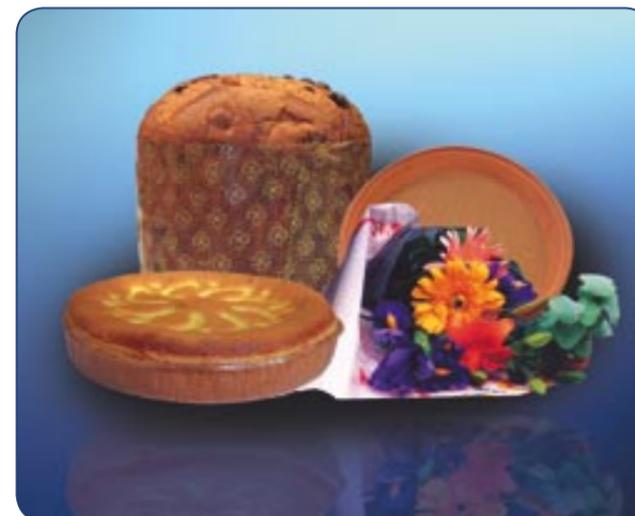
Entro fine anno verrà implementata, almeno su una delle due linee ora funzionanti, la produzione a ciclo

continuo (7 giorni su 7, 24 ore/24). Si prevede quindi che nel 2006 SMIWRAP immetterà sul mercato oltre 20.000 tonnellate di carta, pari al doppio rispetto all'anno precedente.

Recentemente SMIWRAP ha messo a punto un prodotto totalmente nuovo: la carta per produrre etichette spappolabili o non spappolabili, che vengono applicate su bottiglie o contenitori vari. Tali etichette possono essere sottoposte al processo di metallizzazione e vengono fornite pre-tagliate o in bobina. Lo stesso tipo di carta può essere utilizzato anche per realizzare le maniglie di trasporto che generalmente si trovano su prodotti confezionati in film termoretraibile. Se da una parte, dunque, SMIWRAP dedica particolare attenzione all'attività di Ricerca e Sviluppo di nuove applicazioni, dall'altra il 75% circa della produzione continua ad essere costituito da tre prodotti "storici": la carta per realizzare gli stampi utilizzati per la lievitazione e la cottura di prodotti dolciari (Italcima), la carta da forno antiaderente (Cimasil) e la carta per la produzione di bustine da zucchero (Celloflex

MP PE). Sia Italcima che Cimasil richiedono trattamenti/lavorazioni molto particolari e sono quindi considerate "carte speciali"; ciò nonostante, SMIWRAP è attualmente l'unico produttore italiano di questi due tipi di carta.

Più in dettaglio, Italcima è una carta supercalandrata che presenta un'eccellente resistenza al grasso, oltre ad un'ottima stampabilità; inoltre, è totalmente naturale e disponibile sia in diversi colori (marrone chiaro o marrone) che in molteplici grammature (da 45 a 115 g/m²). Una parte cospicua della domanda di Italcima proviene dal mercato domestico: questo tipo di carta, infatti, viene utilizzato per la produzione degli stampi per panettoni e colombe, due prodotti tipicamente italiani. Anche in Sudamerica, tuttavia, il panettone gode di un discreto successo: i tre mercati più importanti per questo famosissimo dolce natalizio sono infatti l'Italia, il Brasile e l'Argentina, con produzioni annuali di 100, 65 e 35 milioni di pezzi rispettivamente. Due fattori di fondamentale importanza caratterizzano il "mercato del panettone" e, nel contempo, lo differenziano da



altri segmenti ormai saturi: una concorrenza non troppo agguerrita e parecchie potenzialità ancora inesplorate. Considerando che la diffusione del panettone nel mondo è sempre più estesa e che il numero dei consumatori continua a crescere, tutti i settori legati alla produzione di questo dolce sembrano dunque destinati ad espandersi. Non a caso proprio nel 2006 SMIWRAP ha riconquistato una posizione di leadership in questo mercato, rappresentando una delle tre aziende che, in Europa, producono i maggiori volumi di carta per stampi dolciari ed offrono il miglior rapporto qualità/prezzo. Tale primato era stato a lungo detenuto dalle Cartiere CIMA ma era andato inevitabilmente perso a causa di una serie sfortunata di eventi economici e finanziari che, negli anni 90, avevano duramente colpito la centenaria cartiera bergamasca. Oggigiorno, dunque, il nuovo e ancor più consolidato successo di SMIWRAP permette di ribadire con orgoglio l'origine totalmente italiana non solo del panettone, ma anche dello stampo che lo contiene.

Cimasil è invece una carta greaseproof, di colore bianco, prodotta con pura cellulosa. L'impasto viene sottoposto ad un'intensa raffinazione, in modo da creare un supporto denso ed impermeabile all'aria, che viene siliconato su entrambi i lati per rendere la carta antiaderente. La principale caratteristica di Cimasil è l'alto grado di resistenza al caldo (fino a 200°C) ed al freddo: questo tipo di carta può quindi essere utilizzato sia per la cottura di alimenti in forni tradizionali o microonde che per la conservazione di cibi surgelati. Cimasil è disponibile in tre diverse grammature (41, 45 e 50 g/m²).

Infine, Celloflex MP PE rientra nella categoria delle carte supercalandrate opache, imbiancate con candeggiante

ottico. In particolare, questo tipo di carta viene patinata su di un lato, per ottenere un miglior livello di liscio e lucido, e viene accoppiata sul lato non patinato con PE (Politene) bianco o trasparente, ad effetto lucido o matt. Celloflex MP PE, di colore bianco, è disponibile in diverse grammature (da 40 a 70 g/m²) e presenta un'ottima stampabilità, tanto che le bustine da zucchero prodotte con questo tipo di carta si distinguono per il proprio aspetto grafico particolarmente accattivante.

A dicembre 2004 SMIWRAP ha ottenuto la certificazione ISO 9001:2000. L'eccellente qualità delle sue carte, che hanno anche la certificazione Kosher e sono totalmente idonee al contatto diretto con gli alimenti, è conosciuta in tutto il mondo.





La nostra gamma comprende:

- ✓ - Carte per forme da cottura
- ✓ - Carte da forno antiaderenti
- ✓ - Carte da banco per negozi
- ✓ - Carte stampabili per confezionamenti vari

DP010210

Special Papers...

for special products



... that's worldwide language of competitive quality"
www.smiwrap.it

Italian Leading Manufacturer of World Top Class Paper



SMI S.p.A.: Via Piazzalunga, 30 - 24015 San Giovanni Bianco (BG) ITALY
Phone: +39 0345 40.111 - Fax: +39 0345 40.209

www.smigroup.it