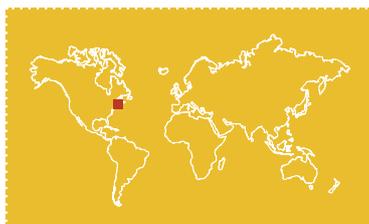


# Cott Beverages.



SETTORE ACQUA & CSD

**Cott Beverages**

Gruppo Cott Corporation  
Concordville, PA, USA

>> confezionatrice combi  
SMIFLEXI CM 800 

## Il "private label" conquista posizioni

Solo pochi anni fa quasi nessun esperto del settore avrebbe previsto che i prodotti a "marca privata" avrebbero aiutato la grande distribuzione a sopravvivere in una situazione di mercato particolarmente critica come quella del 2008 / 2009.

Negli ultimi anni le "private labels" hanno conquistato fette di mercato sempre più significative, anche se la competizione con le grandi marche industriali resta sempre difficile.



# Cott Beverages

## e il fenomeno "marca privata"

Il fenomeno registra trend di crescita positivi in qualsiasi parte del mondo. Anche negli Stati Uniti l'importanza delle "marche private" sta crescendo a ritmi significativi. Non sono ancora stati raggiunti i picchi di crescita registrati in Paesi quali il Regno Unito e il Portogallo, ma dal 2003 sul mercato USA le vendite delle marche private sono cresciute del 60% contro il 23% registrato dalle marche industriali. Grazie a questo nuovo fenomeno di mercato, le "private labels" detengono oggi una quota di mercato del 19% rispetto al 15% che avevano nel 2003. Tale crescita può essere spiegata come risposta alla crisi dei consumi che ha colpito tutto il mondo, in particolare gli Stati Uniti. Non va inoltre sottovalutato il lavoro fatto dai "retailers" nell'ampliare l'offerta delle proprie marche, suddividendo i prodotti in "premium", "primo prezzo", "core" e "altre" (linee bio, regionali, kids). I risultati di queste strategie hanno consentito alla grande distribuzione di accrescere i margini di guadagno, favorendo una

diffusione costante delle marche private all'interno dei supermercati. Alle "private labels" possiamo quindi riconoscere due meriti: da una parte offrire ai consumatori (sempre più attenti al "caro vita") un carrello di prodotti più convenienti rispetto a quelli delle grandi aziende, senza rinunciare ad un buon livello qualitativo; dall'altra, aiutare i punti vendita al dettaglio a recuperare margini di guadagno soddisfacenti.



*In alto: Lo stabilimento Cott di Concordville coperto dalle abbondanti nevicate nell'East Coast.*

# Il successo

## della multinazionale nordamericana



■ La crescita della "marca privata" non dipende quindi solo dall'attuale congiuntura economica, ma anche dalla capacità dei distributori di impegnarsi nello sviluppo dei propri prodotti. Cott Beverages, leader nella produzione di bevande non alcoliche a marchio privato sul mercato nordamericano, ha saputo cogliere le opportunità offerte dalle ultime tendenze dei consumatori. Cott presta sempre la massima attenzione ai clienti e alle loro aspettative, all'offerta di prodotti a prezzi competitivi e alla costante innovazione.

La multinazionale nordamericana Cott Corporation, che ha stabilimenti di produzione negli Stati Uniti, in Canada, in Messico ed in Europa, ha come obiettivo primario quello di essere il miglior partner possibile per i propri clienti, proponendo un ampio portafoglio di bevande di qualità in grado di accarezzare i gusti di ogni singolo consumatore. Ciò richiede capacità produttive molto flessibili e dinamiche; per questo motivo Cott Beverages investe continuamente nella produzione, nell'aggiornamento dei processi, acquistando nuovi

macchinari ed impianti tecnologicamente avanzati, in grado di assicurare elevate prestazioni, bassi costi di gestione e di manutenzione e massima flessibilità operativa.

L'esigenza di diversificare sempre di più l'offerta di bevande, sia di propria produzione che destinate alla grande distribuzione, ha giocato un ruolo decisivo nella scelta della nuova confezionatrice da installare nello stabilimento di Concordville, PA. Tra le tante proposte ricevute, Cott Beverages ha scelto una macchina SMI, precisamente il modello combinato Smiflexi CM



# Habasit

The most complete product range worldwide



Habasit offers the largest selection of belting, conveying, processing and complementary products in the market: HabaFLOW<sup>®</sup> fabric belts, HabasitLINK<sup>®</sup> modular belts, HabaSYNC<sup>®</sup> timing belts, HabaCHAIN<sup>®</sup> plastic chains, HabiPLAST<sup>®</sup> extruded profiles, HabaDRIVE<sup>®</sup> power transmission belts...

For more information about Habasit,  
please visit our website  
[www.habasit.com](http://www.habasit.com)  
Email: [info@habasit.com](mailto:info@habasit.com)

Habasit – Solutions in motion



800, per il confezionamento secondario in solo film, vassoio + film, solo vassoio e in scatole di cartone wrap-around.

Di fronte ai continui cambiamenti delle tendenze di mercato, che richiedono nuovi prodotti confezionati in svariati tipi di imballaggi e di configurazioni, Cott Beverages si è rivolta a SMI per la fornitura di una confezionatrice automatica di ultima generazione; l'impianto deve essere in grado di soddisfare le attuali esigenze di produzione dello stabilimento di Concordville e di passare in tempi brevissimi a future lavorazioni di nuovi prodotti, formati e confezioni.

Tutti i modelli di confezionatrici combinate della serie Smiflexi CM sono, infatti, particolarmente adatti a linee di imbottigliamento diversificate e flessibili, dove lo "switch" da un prodotto all'altro o da un formato all'altro deve essere facile e veloce. Per rispondere a questa esigenza, SMI ha raggruppato in un'unica macchina le funzioni di una cartonatrice wrap-around e quelle di una fardellatrice in film termoretraibile. I modelli Smiflexi CM sono quindi estremamente flessibili, in grado di confezionare svariati tipi di contenitori in differenti configurazioni: solo film, vassoio + film, solo vassoio, scatole di

#### ■ A proposito di Cott Beverages Inc.

Cott Beverages Inc. svolge la propria attività operativa come Cott Beverages USA, Cott International, Cott Concentrates e RC Cola



International. Il gruppo è attivo nella produzione e distribuzione di bevande analcoliche, in particolare bevande gassate, succhi, acqua imbottigliata, bevande energetiche, té.

Cott Beverages ha conosciuto una rapida evoluzione in pochi anni, divenendo uno dei maggiori imbottiglieri nordamericani specializzati nel "co-packaging" per conto terzi, con una forza lavoro di circa 2.800 dipendenti e 20 unità di produzione dislocate negli Stati Uniti, in Canada, Messico e Regno Unito.

L'impresa fonda il proprio "modus operandi" su principi irrinunciabili come la disciplina, l'attenzione nei confronti dell'innovazione ed una sempre più stretta cooperazione con i propri clienti. Cott Beverages dispone di un ampio portafoglio prodotti - oltre 200 tipi di bevande - venduti in oltre 60 Paesi del mondo. Cott lavora a stretto contatto con le principali società di distribuzione per far crescere il valore dei loro marchi privati. Oltre a ciò, in tutto il mondo i consumatori possono acquistare anche prodotti a marchio Cott, tra cui: Cott, RC, Vintage, Vess, Stars & Stripes, Ben Shaws, Carters, Red Rooster, Red Rain e So Clear.

cartone completamente o parzialmente chiuse. Quando il programma di lavorazione prevede il confezionamento in solo vassoio o scatole wrap-around, il forno di

termoretrazione ed il sistema di avvolgimento del film sono automaticamente disattivati dal sistema di controllo della macchina.

# Flessibilità

al servizio dei “retailers”



■ Lo stabilimento Cott Beverages di Concordville, Pennsylvania, si estende su una superficie di 225.000 piedi quadrati (circa 21.000 metri quadrati) e ospita due linee di imbottigliamento PET ed una linea lattine. Una linea PET è dedicata all'imbottigliamento di soft drinks in bottiglie da 2 e 3 litri, mentre la seconda è destinata alle bottiglie da 1 litro. La macchina combinata Smiflexi CM 800 è installata nella linea PET da 2 e 3 litri e, grazie all'elevata flessibilità

operativa di questo modello, la bottiglia da 2 litri può essere confezionata in 14

formati diversi, mentre quella da 3 litri in ben 18 differenti configurazioni.





■ Su tutti i formati realizzati con imballaggio in solo film è inoltre impressa un'impronta per l'apertura facilitata. Quest'applicazione particolare è possibile grazie al dispositivo accessorio "easy-open", installabile sia sulle macchine combinate della serie Smiflexi CM che sulle confezionatrici in film termoretraibile della serie Smiflexi SK. Il sistema "easy open" è costituito da un'attrezzatura che perfora il film durante l'operazione di taglio, in modo da incidere l'impronta desiderata. Il dispositivo applica due tipi di impronta (a forma di "X" e di "H") ed è disponibile sia per lavorazioni in pista

singola che in pista doppia. Il vantaggio di tale soluzione per il consumatore finale risiede nella maggior facilità, comodità e sicurezza di apertura del pacco, contribuendo ad aumentarne il livello di gradimento da parte del pubblico. Quest'applicazione accessoria non richiede l'impiego di specifici materiali d'imballaggio e consente al produttore-distributore di realizzare confezioni finali più accattivanti senza aggravio di costi.

Oltre alle caratteristiche tecniche sopra descritte, la scelta da parte di Cott Beverages di acquistare una macchina combinata Smiflexi CM 800 è stata motivata anche da altri fattori, quali l'ottimo rapporto qualità-prezzo, il livello elevato di prestazioni ed affidabilità e la presenza negli Stati Uniti di un centro di assistenza tecnica assicurato dalla filiale SMI USA. La filiale nordamericana di Smigroup è operativa a Windsor, CT, dal 2003, lo stesso anno in cui Cott Beverages decise di installare la prima confezionatrice Smiflexi in uno dei suoi stabilimenti di produzione. Al momento le linee di imbottigliamento dell'azienda ospitano già 10 confezionatrici automatiche delle serie SK, WP e TF e 2 linee di nastri trasportatori. Tutti i modelli di confezionatrici combinate



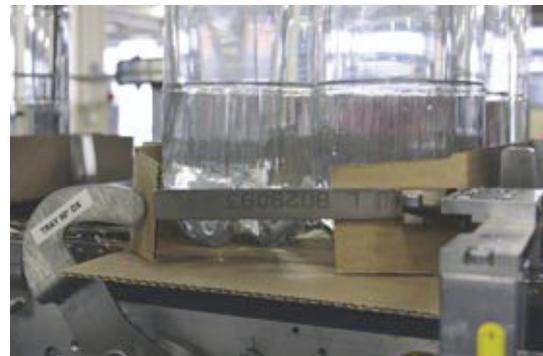
- Una storia fatta di successi e continui investimenti

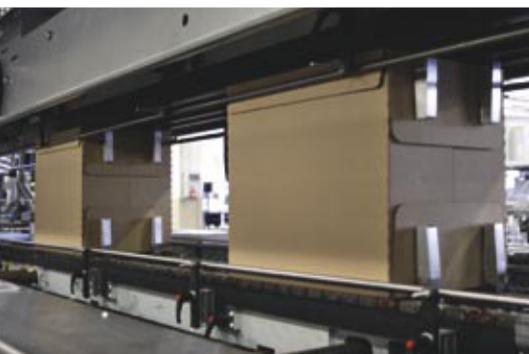
La storia di Cott inizia nel 1950, anno in cui l'azienda inizia in Canada la propria attività nel settore "beverage", importando dagli Stati Uniti bevande gassate in bottiglia e lattina. Due anni dopo, nella città di Laval, Quebec, è avviata da Cott l'attività di imbottigliamento di bevande non alcoliche, sempre in bottiglie e lattine. In poco tempo, l'azienda canadese diventa un'importante realtà industriale e si fa riconoscere sul mercato internazionale, poiché è la prima società al mondo a lanciare una bevanda dietetica, in risposta alle richieste dei pazienti diabetici dell'ospedale Royal Victoria di Montreal. Tra il 1976 e il 1991 le attività dell'azienda si espandono notevolmente in tutto il Canada, negli Stati Uniti ed in Europa.

Nel 1986 la società viene quotata in Borsa. Tra il 1990 ed il 2000, Cott Beverages porta a termine una serie di acquisizioni nel settore di riferimento, tra cui i marchi Vess Beverages e Concord Beverages negli stati Uniti, entrando contemporaneamente nel mercato anglosassone con l'acquisizione delle società Benjamin Shaw & Sons Ltd e Hero Drinks Group. Più tardi si espande in Messico tramite una joint venture, attraverso la quale apre anche in questo Paese strutture di produzione e commercializzazione.

Cott Beverages ha sviluppato con successo il proprio business anche in segmenti di mercato innovativi, come quelli delle bevande energetiche e dei prodotti "ready-to-drink".

Da oltre 50 anni la società nordamericana è protagonista di una crescita costante e duratura, al punto da essere ormai considerata un punto di riferimento per l'intero settore delle bevande analcoliche.





della serie Smiflexi CM sono, infatti, particolarmente adatti a linee di imbottigliamento diversificate e flessibili, dove lo "switch" da un prodotto all'altro o da un formato all'altro deve essere facile e veloce. Per rispondere a questa esigenza, SMI ha raggruppato in un'unica macchina le funzioni di una cartonatrice wrap-around e quelle di una fardellatrice in film termoretraibile. I modelli Smiflexi CM sono quindi estremamente flessibili, in grado di confezionare produrre svariati tipi di contenitori in differenti configurazioni:

solo film, vassoio + film, solo vassoio, scatole di cartone completamente o parzialmente chiuse. Quando il programma di lavorazione prevede il confezionamento in solo vassoio o scatole wrap-around, il forno di termoretrazione ed il sistema di avvolgimento del film sono automaticamente disattivati dal sistema di controllo della macchina.

#### ■ SMI negli Stati Uniti

Smigroup è presente sul territorio nordamericano con la filiale SMI USA Inc., situata a Windsor, CT, non lontano dalle città di New York e Boston.

Il costante impegno di Smigroup per la piena soddisfazione del cliente e per un servizio di assistenza tecnica di prim'ordine ha portato all'apertura della filiale nel 1999.

Personale locale altamente specializzato assicura un servizio di qualità elevata sia in ambito commerciale che tecnico, evadendo in tempi rapidi le richieste dei clienti per l'installazione e la manutenzione degli impianti. La fornitura di pezzi di ricambio dai magazzini SMI USA consente inoltre di ottimizzare i tempi di consegna e di ridurre le spese di trasporto. La professionalità e la disponibilità dello staff della filiale nordamericana di Smigroup è sicuramente uno dei fattori chiave degli ottimi risultati di vendita raggiunti negli Stati Uniti ed in Canada, dove sono ad oggi installate oltre 170 confezionatrici Smiflexi.