

Una intervista a... **Pietro Volpi**



L'ing. Pietro Volpi - Marketing Manager SMI SpA.

SMI è una realtà industriale bergamasca fondata negli anni '80 dalla famiglia Nava per la produzione di macchine dedicate all'imballaggio secondario. Oggi fattura circa 100 milioni di euro ed occupa oltre 500 persone.

L'attività di produzione di macchine di imballaggio è cresciuta progressivamente nel corso degli anni, grazie a soluzioni tecnologiche innovative che hanno permesso a SMI di vendere i propri macchinari in tutto il mondo.

SMI è attualmente il maggior produttore di fardellatrici in film termoretraibile e cartonatrici *wrap-around* per il settore *food & beverages* e uno dei principali costruttori di stiro-soffiatrici rotative per bottiglie PET, ed è capo di un gruppo di imprese che si occupano, oltre che di impianti e macchine di imballaggio hi-tech, anche di ricerca e sviluppo e di energie rinnovabili. Ha costruito inoltre una vasta rete commerciale e di assistenza tecnica, grazie ad una serie di filiali estere aperte nei mercati più importanti e a consolidati rapporti di agenzia con partner locali.

Abbiamo incontrato l'ingegner Pietro Volpi, Marketing Manager di SMI S.p.A., per chiedergli di presentare l'attività di questa azienda e la sua linea d'azione su punti di grande importanza come l'innovazione, la certificazione, la ricerca e lo sviluppo sostenibile.

Quali sono i settori a cui SMI si rivolge?

Le macchine SMI sono estremamente flessibili e quindi sono la soluzione ideale per le esigenze di imballaggio primario (soffiatrici) e



La sede di SMI a San Giovanni Bianco (BG).



Titolo.

secondario (confezionatrici automatiche) di un'ampia gamma di industrie alimentari e delle bevande: produttori di acqua, soft drinks, birra, alcolici, latte e derivati, cibo in scatola, ma anche aziende chimiche e farmaceutiche.

I nostri prodotti sono molto apprezzati dal mercato per la grande facilità di utilizzo e per l'ottimo rapporto qualità/prezzo.

Qual è il vostro impegno verso l'innovazione tecnologica?

Sin dalla nascita SMI ha fatto dell'innovazione uno dei principi irrinunciabili della propria *mission*: ogni anno investiamo in attività di ricerca e innovazione un importo pari al 4% del fatturato, che è ben oltre la media delle aziende italiane (1,5%) e persino di quelle europee (3%).

Crediamo che solo realizzando prodotti sempre più flessibili, efficienti, facili da usare e rispettosi dell'ambiente saremo in grado di mantenere un livello elevato di "customer satisfaction" e "customer fidelity".

Quali sono le caratteristiche del polo scientifico-tecnologico SMILAB?

SMILAB è la nuova realtà all'interno del gruppo che raccoglie tutte le risorse e le competenze presenti in azienda nei settori della ricerca e sviluppo, dell'innovazione e della formazione, con l'obiettivo di svilupparle ulteriormente in un contesto multidisciplinare e di realizzare un "knowledge incubator", un crogiuolo di conoscenze ed intelligenze aperto a tutti, le cui attività spazieranno dalla meccatronica alla fisica, dall'ingegneria alla chimica, dall'economia alla matematica.

Già ora SMILAB collabora con primari istituti di ricerca ed università italiani ed internazionali, ed è capofila di numerosi progetti innovativi in associazione con enti pubblici ed aziende private, anche nell'ambito delle nanotecnologie.

Quali sono le opportunità proposte da SMI per la filiera del vino e delle bevande alcoliche? Quali sono le potenzialità più interessanti delle vostre macchine dedicate al settore enologico?

Tutti i nostri prodotti sono facilmente adattabili ad un'ampia gamma di settori produttivi, tra cui quello enologico; in particolare SMI produce una serie di confezionatrici di fine linea chiamate "cartonatrici wrap-around", che realizzano un imballaggio in scatole di cartone estremamente resistente ad urti e rotture.

Il processo di raggruppamento delle bottiglie nel formato prescelto previene inoltre graffi ed abrasioni grazie ad una serie di accorgimenti tecnici di nuova concezione.

Ciò permette alle aziende di imbottigliamento di vino ed alcolici, che tipicamente usano bottiglie di vetro e si rivolgono ad una clientela "high end", di preservare i loro prodotti intatti durante le fasi di imballaggio, trasporto e distribuzione.

Quali sono i vostri mercati più importanti?

SMI ha finora venduto 4.000 confezionatrici di fine linea e 250 stiro-soffiatrici in ben 130 Paesi: il 55% è installato in Europa, il 25% in Asia e Medio Oriente, il 15% nelle Americhe ed il restante in Africa.

Questo è il dato storico. Negli ultimi anni i mercati più interessanti sono stati la Cina, il Medio Oriente, il Nord Africa ed il Messico. Per il futuro puntiamo a consolidare e sviluppare i mercati già acquisiti, ma vogliamo anche "esplorare" alcune economie emergenti che lasciano intravedere buone prospettive di crescita.

Qual è la posizione di SMI verso lo sviluppo sostenibile?

Siamo molto sensibili ed attenti agli effetti che le azioni ed i processi individuali e collettivi possono avere sulle persone e sull'ambiente.



In azienda i nostri progettisti sono costantemente impegnati a realizzare macchine ed impianti a basso consumo energetico, costruiti con materiali innovativi il cui ciclo di produzione è a basso impatto ambientale, pensati per essere utilizzati nella massima sicurezza da parte degli operatori.

Ad esempio, SMI ha recentemente realizzato un tunnel di termoretrazione alimentato a gas metano; inoltre su tutte le stiro-soffiatrici della divisione Smiform montiamo di serie un sistema di recupero dell'aria compressa in grado di abbattere il consumo di aria fino al 40% ed il consumo di elettricità fino al 20%. Abbiamo anche rimesso in attività una centrale idroelettrica di 1MW di nostra proprietà gestita dalla società SMI ENERGIA, che, sfruttando le acque del fiume Brembo, è in grado di fornire energia pulita e rinnovabile a tutti gli insediamenti industriali del gruppo SMI.

Qual è la linea SMI nei confronti della certificazione di qualità?

Dopo l'innovazione, la qualità è il secondo cardine della "mission" SMI.

Da sempre abbiamo ben presente l'importanza di realizzare prodotti e processi di assoluta qualità, consapevoli che solo l'eccellenza permette di consolidare le basi del proprio successo imprenditoriale.

In linea con questo pensiero, tutte le aziende del gruppo SMI dispongono di un "quality management system" certificato ISO.

Potrebbe raccontare qualche particolare, originale, curiosa "case history"?

Quando si hanno oltre 4.000 macchine in funzione in 130 Paesi, l'elenco degli aneddoti e delle curiosità è davvero lungo!

Proprio per far conoscere all'esterno dell'azienda le "case histories" più interessanti, SMI pubblica periodicamente "SMI NOW", l'house organ del gruppo che, oltre a raccontare delle nostre installazioni in giro per il mondo, offre anche un ampio panorama di ciò che accade sul "pianeta" SMI.

Comunque, per fare un esempio, basti pensare che abbiamo recentemente installato una cartonatrice wrap-around nell'impianto di imbottigliamento più alto del mondo, che si trova in Tibet a 5000 metri dal livello del mare!



SMI S.p.A.

Via Piazzalunga, 30
24015 San Giovanni Bianco - (Bergamo)
tel. 0039 0345 40111
fax 0039 0345 40209

internet: www.smigroup.it - email: info@smigroup.it