> SETTORE ACQUA E BIBITE

SC ALCONOR COMPANY Romania

Stabilimento di Carei

- Linea bottiglie PET da 5 e 6 L composta da: stiro-soffiatrice rotativa EBS 3 HC ERGON
- Linea bottiglie PET da 0,5 L e 2 L composta da fardellatrice: SK 800F ERGON; manigliatrice HA 80; divisore PACKSORTER; sistema automatico di palettizzazione APS 3090P ERGON e nastri trasportatori
- Linea bottiglie PET da 0,33 L, 0,5 L, 0,75 L, 1 L, 2 L e 3 L composta da: stiro- soffiatrice rotativa SR 6; fardellatrice SK 300F; confezionatrice a film estensibile SFP 30 ERGON; divisore DV 200 e nastri trasportatori
- Linea lattine SLIM da 0,25 L, lattine 0,5 L e bottiglie PET 2 L composta da fardellatrice SK 450 T ERGON e nastri trasportatori

> Stabilimento di Voluntari-Bucarest

 Linea bottiglie PET da 0,5 L, 2 L e 3 L composta da: stiro-soffiatrice rotativa SR 8; fardellatrice SK 400 F; manigliatrice HA 40; palettizzatore APS 3050 P e nastri trasportatori



CAREI MAP





BUCAREST MAP



IN ROMANIA STORIA, CULTURA E TRADIZIONI SI INTRECCIANO PERFETTAMENTE CON LE BELLEZZE NATURALI DELL'AMBIENTE, CHE RAPPRESENTANO UNA RISORSA PREZIOSA PER LA SALUTE ED IL BENESSERE DELL'UOMO.

CON UN TERZO DELLE ACQUE MINERALI E TERMALI D'EUROPA, LA ROMANIA VANTA LA PRESENZA DI 70 STAZIONI BALNEARI DOVE È POSSIBILE CURARE DIVERSE PATOLOGIE. IL MERITO DI TALE RICCHEZZA DERIVA DALLA STRUTTURA GEOLOGICA DELLE SUE MONTAGNE. NELLA PARTE NORD-OCCIDENTALE DEL PAESE, LE PURE SORGENTI D'ACQUA DELLA CITTÀ DI CAREI, NELLA CONTEA DI SATU MARE, HANNO GARANTITO LO SVILUPPO E IL SUCCESSO DI ALCONOR COMPANY, AZIENDA LEADER NELLA PRODUZIONE DI BEVANDE E DI ACQUA MINERALE. L'AZIENDA SI È CONTRADDISTINTA IN ROMANIA E ALL'ESTERO GRAZIE ALLA CAPACITÀ DI ABBRACCIARE NUOVE SFIDE PER COGLIERE LE NUOVE OPPORTUNITÀ OFFERTE DAI CONTINUI CAMBIAMENTI DEL MERCATO E GRAZIE ALLA FORTE COLLABORAZIONE CON PARTNER COME SMI. PER RAGGIUNGERE E MANTENERE ELEVATI LIVELLI DI QUALITÀ, ALL'INTERNO DELLE LINEE PRODUTTIVE DEGLI STABILIMENTI DI CAREI E DI VOLUNTARI (BUCAREST), ALCONOR UTILIZZA DIVERSE TIPOLOGIE DI MACCHINE FORNITE DA SMI, COME LE STIRO-SOFFIATRICI ROTATIVE PER LA PRODUZIONE DI BOTTIGLIE IN PET, ALL'INTERNO DI LINEE DI IMBOTTIGLIAMENTO E CONFEZIONAMENTO COMPLETAMENTE AUTOMATICHE CHE COMPRENDONO ANCHE IMPIANTI PER IL CONFEZIONAMENTO SECONDARIO, TERZIARIO E LINEE NASTRI.





ALCONOR: UNA STORIA DI SUCCESSO

"Un'azienda scrive la storia solo quando ha al suo fianco persone di valore e quando RIESCE A FORMARE UNA SOUADRA CON LORO". AFFERMA NORBERT VARGA, DIRETTORE GENERALE DI ALCONOR COMPANY.

"RINGRAZIAMO TUTTE LE PERSONE CHE SONO ENTRATE A FAR PARTE DELLA GRANDE FAMIGLIA ALCONOR COMPANY E CHE HANNO DATO UN ENORME CONTRIBUTO A QUESTA STORIA DI SUCCESSO, CHE DURA DA DUE DECENNI, E RINGRAZIAMO I NOSTRI PARTNER PER IL LORO SUPPORTO NEL CORSO DEGLI ANNI".

a sede centrale dell'azienda si trova, sin dalla fondazione nel 1999, nella città di Carei, nella contea di Satu Mare (parte nord-occidentale della Romania), nella regione della Transilvania. Inizialmente Alconor produceva solo bibite analcoliche, ma, nel 2014, a distanza di 15 anni dal primo impianto, decise di ampliare l'attività inaugurando un nuovo stabilimento di a Voluntari-Bucarest, dove produzione

attualmente sono installate tre moderne linee di imbottigliamento completamente automatizzate. Oggi Alconor Company è una delle società più attive e competitive in Romania nella produzione di bevande analcoliche e di acqua e si è trasformata da impresa di carattere familiare ad azienda industriale apprezzata a livello nazionale, la cui produzione viene realizzata interamente nei due stabilimenti di Carei e Bucarest su un'area di 7.000 mg e poi immagazzinata

su un'area di stoccaggio totale di 15.000 mq. Grazie all'impiego di impianti dotati delle più moderne tecnologie, Alconor vanta un sistema produttivo molto avanzato in grado di gestire innumerevoli tipi di contenitori di varie capacità. Dall'attività iniziale di imbottigliamento di bibite gassate in contenitori in PET, la gamma di prodotto si è allargata a acqua di sorgente, bevande energetiche e bevande analcoliche. I'azienda rumena commercializza sia prodotti con propri





DIVERSIFICARE PER CRESCERE: LA SFIDA DEL "PET FOOD"

Nel corso degli anni la gamma dei prodotti offerti da Alconor ha subito una vera e propria trasformazione. La struttura dell'azienda, la flessibilità e la diversificazione dei prodotti e dei servizi hanno permesso all'azienda di adattarsi continuamente ai cambiamenti imposti dal mercato e di cogliere le opportunità di sviluppo da essi offerte. L'esempio più recente è rappresentato dall'apertura nel 2021 di una nuova fabbrica a Carei dedicata alla produzione di cibo per animali, un settore di mercato che negli ultimi anni ha fatto registrare tassi di crescita molto elevati.



ALCONOR | 37



20 ANNI DI TRASFORMAZIONI **E INVESTIMENTI**

LA DIVERSIFICAZIONE DEI PRODOTTI OFFERTI DA ALCONOR HA RESO NECESSARIA L'INSTALLAZIONE DI VARIE LINEE DI IMBOTTIGLIAMENTO E CONFEZIONAMENTO; INOLTRE, L'OBIETTIVO DELLA SOSTENIBILITÀ AMBIENTALE HA IMPOSTO ALL'AZIENDA RUMENA SCELTE DI INVESTIMENTO CHE PRIVILEGIASSERO IMPIANTI E MACCHINARI COMPATIBILI CON GLI MIGLIORI STANDARD PER IL RISPETTO DEL TERRITORIO ED IL RISPARMIO ENERGETICO, COME DIMOSTRATO DALLA RECENTE INSTALLAZIONE DI UNA CONFEZIONATRICE A FILM ESTENSIBILE SFP 30 ERGON D SMI.

azienda innovativa, dipendiamo dagli investimenti negli sviluppi logistici, ma anche da macchine con un sistema di produzione efficiente. Per raggiungere e mantenere elevati livelli di qualità della produzione, all'interno degli stabilimenti di Carei e Bucarest, utilizziamo impianti forniti da aziende leader nel settore, come le stiro-soffiatrici rotative per bottiglie in PET e le linee di imbottigliamento confezionamento completamente

automatiche fornite da SMI, che soddisfano pienamente le nostre richieste", dichiara Norbert Varga, CEO di Alconor Company.

"Alconor investe costantemente in tecnologie all'avanguardia, che ci permettono di ridurre l'intervento umano e di disporre di un processo produttivo totalmente automatizzato, dalla fase di preparazione, all'imbottigliamento fino all'ottenimento del prodotto finito confezionato".

Attualmente l'azienda dispone di diverse linee di produzione in cui vengono imbottigliati contenitori in PET di diverse dimensioni: dai formati piccoli da 0,33 L e 0,5 L, ai formati standard da 1,5 L, 2 L e 3 L, fino ai contenitori di grande capacità da 5 L e 6 L.

"Siamo costantemente attenti alle ultime tendenze tecnologiche del mercato e, all'interno dei nostri stabilimenti, adottiamo le soluzioni più efficienti che rispondono ai più rigorosi standard e requisiti internazionali di qualità per offrire ai nostri clienti prodotti di alta gamma a prezzi competitivi", continua Norbert Varga, CEO di Alconor Company.



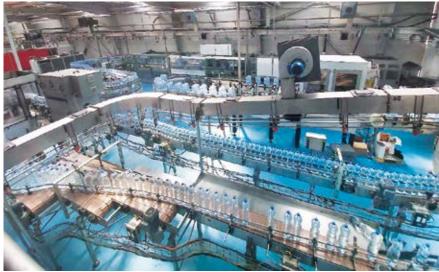


L'IMPORTANZA DELLA QUALITÀ

Alconor Company ha sempre prestato molta attenzione a tutte le fasi di imbottigliamento e confezionamento dei suoi prodotti, i quali sono costantemente sottoposti a scrupolosi controlli eseguiti in laboratorio, a garanzia degli elevati standard di qualità che l'azienda offre alla propria clientela. Per tale ragione, Alconor adotta un sistema di gestione della sicurezza alimentare, basato sulle normative HACCP (Hazard Analysis Control Critical Points) e ISO 22000 emesse dal TüV Rheinland.









SMI EAST EUROPE:

I VANTAGGI DI UN SERVIZIO LOCALE

a forte collaborazione e il supporto forniti dalla filiale SMI East Europe ha permesso ad Alconor di affrontare i forti cambiamenti imposti dal mercato negli anni 2000, un arco di tempo in cui sono cambiati sia le abitudini di consumo sia il modo di comunicare. La flessibilità offerta dalle linee di imbottigliamento e confezionamento fornite da SMI ha permesso ad Alconor di abbracciare le nuove sfide di mercato, cogliere le opportunità ed adattarsi velocemente ai cambiamenti. La filiale SMI East Europe S.r.l., situata a Timosoara, fornisce i propri servizi su tutto il territorio della Romania e delle aree limitrofe; la sede dell'azienda del Gruppo SMI

occupa una superficie di circa 100 m2 e dispone di spazi attrezzati per le attività di vendita, assistenza post vendita e amministrative. SMI East Europe dispone anche di un ampio magazzino ricambi dotato di un vasto assortimento di articoli di prima necessità, così da poter rispondere tempestivamente alle esigenze dei numerosi clienti locali.

"All'interno della nostra sede – spiega Claudio Begnis, responsabile della filiale SMI East Europe - operano cinque persone che si occupano delle attività di vendita di macchine, ricambi e attrezzature e forniscono un supporto in loco per qualsiasi richiesta di assistenza tecnica. Grazie alla presenza diretta sul territorio rumeno, siamo in grado

di rispondere immediatamente alle esigenze di molte imprese interessate all'acquisto di moderni sistemi di imbottigliamento e confezionamento realizzati in Italia da SMI." La filiale di Timisoara è operativa dal 2003 per rispondere velocemente alle richieste di un numero sempre maggiore di clienti dislocati sul territorio dell'Europa dell'Est.

Alconor Company, grazie all'esperienza positiva riscontrata in occasione delle fornitura della prima linea di imbottigliamento nel 2007 - spiega Claudio Begnis - si è affidata a SMI per fronteggiare la crescita del mercato e per investire in nuove linee di produzione, sia per la sede di Carei che per il nuovo stabilimento di Bucarest.

I PROGETTI DI SVILUPPO DI QUESTI ANNI HANNO COINVOLTO I TEAM TECNICI DI SMI E ALCONOR PER LO STUDIO DI SOLUZIONI DI LAYOUT EFFICIENTI E PERFORMANTI, CHE RAPPRESENTANO LA PREMESSA PER LA CONTINUA CRESCITA E COMPETITIVITÀ DELL'AZIENDA RUMENA.











ACQUA APUSEANA PER L'IDRATAZIONE PURA

ra i marchi di acqua di sorgente più longevi c'è Apuseana, lanciato da Alconor nel 2004 per la commercializzazione di un'acqua legata alle tradizioni, alla natura e alla tranquillità delle terre di Satu Mare. Amata da tutta la famiglia per il suo gusto e per la sua purezza microbiologica, l'acqua Apuseana nasce per soddisfare

chi la consuma; che si tratti di concludere il pranzo in famiglia, di rivitalizzare il corpo in movimento o di aromatizzare un cocktail, l'acqua Apuseana è un'alleata preziosa per un'idratazione pura al 100%.

Nel corso degli anni il prodotto ha subito cambiamenti d'immagine importanti per adattarsi alle dinamiche del mercato e ai nuovi standard estetici; il nuovo

imballaggio adotta concetti all'avanguardia per adattarsi all'alta qualità dell'acqua naturale, frizzante o aromatizzata Apuseana e per soddisfare le mutevoli esigenze dei consumatori che, grazie ad una vasta rete di rivenditori che operano a livello nazionale, possono scegliere tra un'ampia gamma di bottiglie e formati di







> IL PIENO DI ENERGIA E L'IMPORTANZA DELLA DIVERSIFICAZIONE

All'inizio della propria attività Alconor Company imbottigliava solo bibite gassate in contenitori in PET, mentre oggi, grazie all'impiego di moderne tecnologie, continua a sorprendere i propri clienti lanciando nuovi prodotti o confezionando quelli esistenti in soluzioni di imballaggio sempre più innovative e originali.

Ad esempio l'acqua aromatizzata a base di frutta "Aromatic Western Water" è una gioia per il palato grazie all'aroma del limone o delle fragole e per la vista grazie ad un "packaging" sublime, realizzato secondo le più recenti tendenze del mercato.

La limonata "Squizzy" resta tra le bevande estive preferite da intere generazioni, così come molto apprezzate sono i prodotti energetici a marchio MAX SPEED, una deliziosa bevanda energetica per fare il pieno di energie e vitamina B, che, dal 2020, è stata oggetto di un "restyling" dell'immagine.









LE SOLUZIONI





SMI PER ALCONOR











Anno dopo anno, dal 1999 ad oggi, Alconor è riuscita a migliorare le proprie performance, sia nell'ambito dello sviluppo finanziario che nella gamma di prodotti, arricchendo il portafoglio prodotti con nuove bevande, nuovi formati di bottiglia e nuove soluzioni di confezionamento. L'azienda rumena ha acquisito una posizione indiscussa di leadership nel campo della produzione di bibite, settore che richiede servizi speciali e standard elevati, nonché precisione nel controllo assoluto e costante sulla qualità del prodotto.

Nell'ambito di questi progetti di sviluppo è stato fondamentale per Alconor dotarsi di macchine a tecnologia avanzata, flessibili ed efficienti, che le permettono di passare velocemente e facilmente da una produzione all'altra. All'interno dell'azienda, l'innovazione si realizza infatti anche installando nuove macchine ad elevato contenuto tecnologico, che aumentano l'efficienza produttiva totale e permettono di soddisfare velocemente le mutevoli richieste del mercato.

A tal scopo, Alconor collabora da anni con SMI, che, grazie anche alla presenza di una filiale sul territorio rumeno, è stata in grado di seguire l'azienda nel suo rapido sviluppo, permettendole di dotarsi di macchine all'avanguardia per avere successo in un mercato fortemente competitivo.











STABILIMENTO DI CAREI

LINEA BOTTIGLIE PET DA 3.600 bottiglie/ora

STIRO-SOFFIATRICE ROTATIVA EBS 3 HC ERGON - produzione fino a 3.600 bottiglie/ora Contenitori lavorati: bottiglie di grande capacità da 5 e 6 L

FINE LINEA BOTTIGLIE PET DA 24.000 bottiglie/ora, composto da:

FARDELLATRICE SK 800F ERGON

MANIGLIATRICE HA 80

DIVISORE PACKSORTER E NASTRI TRASPORTATORI

SISTEMA AUTOMATICO DI PALETTIZZAZIONE APS 3090P ERGON

Contenitori lavorati: bottiglie in PET da 0,5 L e 2 L

Confezioni realizzate: bottiglie da 0,5 L nei formati 4x3 solo film + maniglia e bottiglie da 2 L in 3x2 solo film + maniglia

Pallet realizzati: 800x1200 mm

LINEA BOTTIGLIE PET DA 10.800 bottiglie/ora, composto da:

STIRO-SOFFIATRICE ROTATIVA SR 6

FARDELLATRICE SK 300F

CONFEZIONATRICE IN FILM ESTENSIBILE SFP 30 ERGON

DIVISORE DV 200 E NASTRI TRASPORTATORI

Contenitori lavorati: bottiglie PET da 0,33 L, 0,5 L, 0,75 L; 1 L; 2 L e 3 L

Confezioni realizzate dalla fardellatrice SK 300F: bottiglie da 0,33 L e 0,5 L nei formati 4x3 solo

film e bottiglie da 2 e 3 L nei formati 3x2 solo film

Confezioni in film estensibile realizzate dalla SFP 30: bottiglie 0,5 L nei formati 2x4 solo film e bottiglie 0,75 L, 1 L, 2 L e 3 L nel formato 2x3 solo film

Pallet realizzati: 800x1200 mm

FARDELLATRICE SK 450T E NASTRI TRASPORTATORI

Contenitori lavorati: lattine SLIM da 0,25 L; lattine 0,5 L e bottiglie PET 2 L

Confezioni realizzate: lattine SLIM da 0,25 L e lattine da 0,5 L nei formati 6x4 vassoio + film e bottiglie da 2 L in 3x2 solo film



Principali vantaggi della confezionatrice SFP 30 ERGON

La confezionatrice SFP 30 ERGON impiegata per il confezionamento secondario di bottiglie PET da 0,5 L, 0,75 L, 1 L, 2 L e 3 L utilizza lo "stretch" a freddo di film estensibile e risponde alle esigenze di flessibilità, versatilità ed eco-sostenibilità

- minor impiego di materiale di imballaggio (-30/-40% vs. fardellatrici tradizionali): per il confezionamento si utilizzata film estensibile con spessore 10 micron
- risparmio energetico: assenza di un forno di termoretrazione funzionante a resistenze elettriche
- confezioni stabili e resistenti: grazie al doppio avvolgimento incrociato del film attorno al gruppo di contenitori da imballare
- accesso macchina facilitato: design ergonomico dell'impianto, tipico della gamma ERGON
- automazione e controllo MotorNet System® basato su bus di campo Sercos
- pannello operatore "touch-screen" interattivo da 7" con interfaccia in 32 lingue e comandi semplici e intuitivi
- motori dotati di servo-azionamento digitale (driver) integrato a bordo motore: soluzione
 che genera meno calore all'interno del quadro elettrico, riducendo i consumi energetici dei
 sistemi di dissipazione del calore e di condizionamento dell'aria montati sulla macchina
- minor emissione di CO2: maggior beneficio per l'ambiente
- vantaggi estetici: il "bull eye", tipico dei pacchi realizzati in solo film, è di ridotte dimensioni e si presenta sul lato corto del pacco
- l'impiego di motori brushless nella fase di svolgimento del film assicura una precisa regolazione del tensionamento
- il sistema a doppio avvolgimento film garantisce pacchi resistenti e duraturi: la prima bobina fascia il pacco in senso orario, mentre la seconda lo fascia in senso antiorario, realizzando un avvolgimento incrociato attorno ai contenitori in transito.













STABILIMENTO DI BUCAREST

LINEA BOTTIGLIE PET DA 12.000 bottiglie/ora, composta da:

STIRO-SOFFIATRICE ROTATIVA SR 8

FARDELLATRICE SK 400F

MANIGLIATRICE HA 40

PALETTIZZATORE APS 3050 P E NASTRI TRASPORTATORI

Contenitori lavorati: bottiglie PET da 0,5 L, 2 L e 3 L

Confezioni realizzate: bottiglie da 0,5 L nei formati 4x2 e 4x3 solo film + maniglia e bottiglie da 2

L e 3 L nel formato 3x2 solo film + maniglia

Pallet realizzati: 800x1200 mm





a Transilvania, resa famosa dal Dracula di Bram Stoker, è una regione di rara bellezza e avvolta dal mistero ai piedi dei Carpazi, caratterizzata da un bellissimo paesaggio naturale e da alcune delle città medievali meglio conservate in Europa, come ad esempio Brasov. Oltre a Brasov, seconda città per numero di abitanti della Romania, troviamo Sibiu, Sighisoara, Cluj Napoca, Bistrita, Sebes e Medias. Per secoli le mura, le torri e le chiese fortificate di queste città

hanno protetto gli abitanti dalle invasioni dell'impero ottomano. Tra i tanti castelli medievali nascosti tra le montagne e i boschi della Transilvania, il più famoso è sicuramente il Castello di Dracula, misterioso e suggestivo anche grazie alla sua architettura gotica, alle alte torri e alle mura bianche, costruito nel XV secolo in posizione dominante sul villaggio di Bran. Molto bello anche il castello di Corvinesti vicino a Hunedoara e la Fortezza di Rasnov costruita nel 1300 dai Cavalieri Teutonici. In Transilvania inoltre si trovano

i bellissimi villaggi di Viscri, Calnic, Darjiu, Harman, Prejmer e Biertan, con chiese fortificate sassoni dichiarate Patrimonio dell'Umanità dall'Unesco. Infine, per gli amanti della natura e delle escursioni, il Parco Nazionale Retezat e il Parco naturale dei Monti Apuseni sono un'ottima occasione per ammirare alcune specie protette di animali e un ambiente naturale unico. Da non perdere la Grotta di Scărișoara, dove si trova il più grande ghiacciaio sotterraneo del continente.

TRANSILVANIA E... **MOLTO ALTRO** ALCONOR | 48

a provincia e l'omonimo capoluogo di Satu Mare, nel nordovest della Romania, al confine della Romania con l'Ungheria e l'Ucraina, rappresentano un'Europa in miniatura, grazie alla loro multiculturalità. Il capoluogo Satu Mare è, praticamente, una delle "porte d'ingresso" in Romania. Nel Medioevo si trovava all'incrocio di più vie importanti, tra cui quelle usate per il trasporto del sale verso l'Occidente. Ai nostri giorni, Satu Mare rappresenta il polo economico, sociale e culturale della provincia,

una città dinamica, con edifici monumentali, in vari stili architettonici, dal neo-barocco al Liberty. A soli 36 km da Satu Mare si trova la seconda città per importanza della provincia: Carei. Citata per la prima volta da un documento del 1335 come un possedimento della famiglia ungherese Károlyi, la città, che trae il nome proprio da questa famiglia, fu contesa tra Ungheria e Romania per lungo tempo e solo nel 1944 fu definitivamente assegnata alla Romania assieme a tutta la Transilvania settentrionale. Il monumento più importante

della città è il Castello Karolyi, costruito nel XIII secolo durante il regno di Mattia Corvino e diventato proprietà della famiglia omonima. Nel corso degli anni il castello di Karolyi ha subito innumerevoli trasformazioni ed oggi vanta numerosi visitatori ed un vasto parco che ospita specie vegetali tra le più rare. Nella provincia di Satu Mare ci sono aree che si trovano a 200 metri sotto il livello del mare, ma anche montagne con la presenza di stazioni sciistiche e molte stazioni termali gettonatissime dai turisti sia alla ricerca di attività di svago, che di cure termali.

