

ANTIGUA DISTILLERY

SECTEUR EAU

Antigua Distillery Limited
St. John's, Antigua et Barbuda

❖ LIGNE PET DE 7.200 BPH:

- Système intégré Smiform ECOBLOC® 4-28-6 LG-VMAG
- Convoyeurs Smiline
- Fardeuse Smiflexi LSK 25 P
- Etiqueteuse linéaire, systèmes de contrôle, compresseur haute pression.



GEO LOCATION



Mer cristalline et riche en vie, plages de sable blanc, hibiscus, orchidées, bambous géants, cocotier et les ruines historiques de la base navale de l'amiral Horatio Nelson: ce sont quelques-unes des attractions qui ont valu à Antigua le surnom de "bijou des Petites Antilles". Mais l'île de Antigua, ainsi appelée par Christophe Colombo en l'honneur de Sainte Marie de la Antigua (la Vierge qu'il vénéra dans la cathédrale de Séville), surprend aussi pour son côté moderne et industrialisé. Un exemple surprenant de modernité, de technologie à l'avant-garde et de développement économique est représenté par la société Antigua Distillery Limited, leader dans la production et commercialisation de boissons, dont la "vision" d'entreprise se base sur la qualité totale, entendue comme objectif principal à poursuivre à tout prix, en vue de satisfaire les demandes d'un marché de plus en plus exigeant. Une qualité que l'on obtient, en joignant d'anciennes traditions à des technologies modernes de production, comme récemment a fait l'entreprise caraïbe, afin de satisfaire la forte demande d'eau minérale de marque "Oasis Water" et de boissons gazeufiées; en effet, Antigua Distillery s'est adressée



à l'expérience et à la technologie SMI pour l'étude de "line engineering" et la réalisation d'une nouvelle ligne d'embouteillage et conditionnement de 7.200 bouteilles/heure, qui se distingue par encombrements réduits, flexibilité opérationnelle et compatibilité environnementale.

❖ de gauche à droite:

Kristin Myers, Maintenance Manager de Antigua Distillery Ltd, avec Roberto Cava-gnis, Directeur local des ventes de SMI et Giovanni Milesi, Directeur de Projet de SMI.



ANTIGUA DISTILLERY

LEADER DANS LA PRODUCTION DE RHUM ...

L'île de Antigua vante une longue histoire dans la production et commercialisation de Rhum; le goût exquis et la singularité de la saveur élégante de cette liqueur dépendent du sucre cultivé à Antigua, bien plus doux par rapport à celui qui est cultivé dans les îles voisines. Au début du XIXe siècle la production de rhum de l'île était principalement pour un usage domestique, jusqu'à ce qu'en 1932 un groupe de commerçants portugais décida de fonder la société Antigua Distillery Ltd.; en ayant recours à uniquement du capital local,

ils achetèrent de nouvelles propriétés terriennes et un petite sucrerie, qui fournissait l'ingrédient fondamental pour la production directe du sirop de mélasse (essentiel pour donner un goût unique et savoureux aux liqueurs). C'est ainsi qu'ils commencèrent à produire sur une échelle plus étendue un rhum vieilli appelé "Caballero Rum" et le premier rhum embouteillé appelé "Cavalier Muscovado", ce dernier vieilli pendant deux ans dans des tonneaux en chêne, pour lui donner un goût tout particulier et unique. Dans les années 60 les préférences des consommateurs

commencèrent à s'orienter vers des liqueurs ayant un corps plus léger; afin de faire face à ce changement, Antigua Distillery modifia le processus de distillation de ses établissements et commença à produire le "Rum Cavalier Antigua", un produit plus léger. Aujourd'hui l'entreprise caraïbe vante une gamme de produit très variée, avec des marques de succès international telles que "The English Harbour Extra Old Rum"; ce dernier est très utilisé pour préparer des cocktails célèbres comme le "mojito" et a reçu de nombreux prix d'or dans la catégorie des rhums

ANTIGUA: L'ÎLE DES 365 PLAGES

Ex colonie britannique, Antigua est connue comme l'île des 365 plages: "une pour chaque jour de l'année", comme disent les habitants du lieu. Tranquille et presque inconnue, à seulement 40 km au nord de Antigua se situe Barbuda, considérée comme sa sœur cadette et temple authentique de la beauté vierge; ici on peut jouir d'une paix enveloppante, interrompue uniquement par le clapotement des eaux et par le chant des oiseaux. Sur le tout, les nuances d'un ciel au bleu pastel et le tourbillonnement de couleurs d'une végétation luxuriante donnent la sensation de faire partie d'un angle du paradis. L'île de Antigua conserve encore un caractère traditionnel, notamment dans certains quartiers de Saint John's en dehors des complexes touristiques; l'architecture est très animée et la musique scande les moments de la vie quotidienne au rythme de reggae et calypso joués par des bandes locales, qui ont recours à des instruments à percussion impromptus, obtenus des barils du pétrole. L'atmosphère de Antigua est rendue encore plus magique par les vieux moulins à vent en pierre, élevés comme symbole de l'île et parsemés en grand nombre entre les plantations de canne à sucre abandonnées, comme les vieux moulins de la plantation de "Betty's Hope" avec le petit musée correspondant.



vieillis. L'emploi d'ingrédients de haute qualité et de technologies avancées permet à l'entreprise d'obtenir des productions excellentes à des coûts compétitifs, sans pour autant renoncer aux méthodes traditionnelles depuis toujours utilisées dans la distillation du rhum de l'île.





...À LEADER DANS LA PRODUCTION DE BOISSONS

Antigua Distillery ne signifie pas seulement production de rhum; en effet, l'entreprise est aussi leader de marché dans la production et commercialisation de boissons et d'eau minérale de marque "Oasis Water", une eau filtrée à travers un processus soigné qui en préserve la pureté. En outre, l'eau Oasis est dépourvue de sodium et de chlore, ce qui la rend idéale pour l'alimentation des enfants. Le processus de production de Antigua Distillery a lieu conformément aux critères de qualité les plus élevés définis par les associations internationales pour l'embouteillage de l'eau, prévoyant entre autres des analyses sévères des échantillons de tous les produits au moins une fois par an.

ST. JOHN'S: LA PLAGES N'EST QUE LE COMMENCEMENT!

Capitale et centre commercial de Antigua, la ville compte environ 36.000 habitants, presque la moitié de la population globale de l'île; l'activité touristique est principalement concentrée autour de deux grands complexes qui donnent sur le port: l'"Heritage Quay", terminal des navires de croisière et siège de structures modernes d'accueil et le "Redcliffe Quay", ancien siège du marché des esclaves et citadelle actuelle de cabanes en bois et vieux édifices en pierre restaurés où figurent des magasins, galeries d'art et restaurants. Parmi les principaux monuments ressortent la cathédrale majestueuse anglicane de Saint John's, remontant à 1681, qui, grâce à ses flèches qui se dressent, est le point le plus haut de la ville; à ne pas perdre est aussi le marché caractéristique, offrant le mieux de soi notamment le vendredi et le samedi matin, lorsque tout animé de la population locale, il offre en abondance fruits, légumes, artisanat, tee-shirts, souvenirs et épices de toute sorte dans un tourbillon sensationnel de couleurs et de parfums.

LES OBJECTIFS

DU NOUVEAU PROJET: COMPACTITÉ, FLEXIBILITÉ ET ÉCONOMIE D'ÉNERGIE

La nouvelle ligne d'embouteillage commandée à SMI par Antigua Distillery a été spécialement conçue et réalisée à l'aide de technologies avancées en matière de flexibilité, fiabilité, rendement et compacité; ce sont là tous des facteurs d'une grande importance pour pouvoir facilement adapter les cycles de production aux exigences présentes et futures de l'entreprise. Le "cœur" de la nouvelle installation est représenté par le système intégré ECOBLOC® 4-28-6 LG-VMAG Smiform, utilisé pour le soufflage de bouteilles PET de 0.35 l, 0.65 l et 1,5 l, pour leur remplissage avec de l'eau minérale naturelle de marque Oasis et

pour la phase finale de bouchage des récipients; grâce au fait que le système fourni par SMI est à même de mettre en bouteilles même des liquides gazéifiés, la nouvelle implantation de production est déjà adaptée pour satisfaire l'expansion prévue de l'activité de Antigua Distillery dans le secteur des boissons gazéifiées (eau et boissons), de manière à optimiser le rendement des capitaux investis et à utiliser au mieux les capacités de l'installation. Le système de production de la nouvelle ligne d'embouteillage et conditionnement est complètement automatisé et autorise des passages rapides d'un récipient à l'autre et d'une configuration de paquet à l'autre; en



outre, la nouvelle installation gère aussi bien le bouchon "flat" que celui "sport". La conception des nouveaux récipients PET a tenu compte des attentes fonctionnelles, économiques et d'image requises par le client. Les nouvelles bouteilles PET d'eau Oasis, réalisées à l'aide de pré-formes à faible grammage, sont légères, résistantes et tout à fait compatibles avec la politique environnementale de Antigua Distillery; en outre, les pré-formes utilisées pour la production des bouteilles de 0.35 l, 0.65 l et 1.5 l ont toutes le même filet de type PCO, de manière à autoriser le passage d'un format à l'autre sans qu'il ne soit nécessaire de changer le format sur le goulot de la bouteille. Dans la nouvelle ligne les innovations importantes pour l'économie d'énergie ont été mises en place, telles que le système de récupération de la chaleur installé sur le four de thermorétraction de la fardeleuse LSK 25 P Smiflexi. Ce système permet de réutiliser une partie de l'air chaud engendré par les résistances électriques internes du four de thermorétraction; en effet, à l'aide de tubes spécifiques, l'air chaud présent dans la zone de sortie des paquets est ramené vers l'entrée du tunnel, de manière à ce qu'il soit possible de le réutiliser dans le processus de rétraction, en réduisant la production de chaleur à la charge des résistances électriques.

COMMENT CONSERVER L'EFFICACITÉ À DES NIVEAUX ÉLEVÉS



L'emballage primaire de l'eau minérale Oasis de Antigua Distillery en récipients PET de 0.35 l, 0.65 l et 1,5 l est remis au système intégré d'étirage-soufflage, remplissage et bouchage ECOBLOC® 4-28-8 LG-VMAG de Smiform, tandis que celui secondaire en paquets sous film thermorétractable avec ou sans carton plan est exécuté par une fardeleuse Smiflexi modèle LSK 25 P. Toutes les machines fournies par SMI pour la ligne d'embouteillage et conditionnement de Antigua Distillery sont réalisées à l'aide de matériaux de première qualité assurant fiabilité opérationnelle et durée dans le temps et à l'aide de composants résistants à l'usure, qui réduisent les opérations de nettoyage et d'entretien.

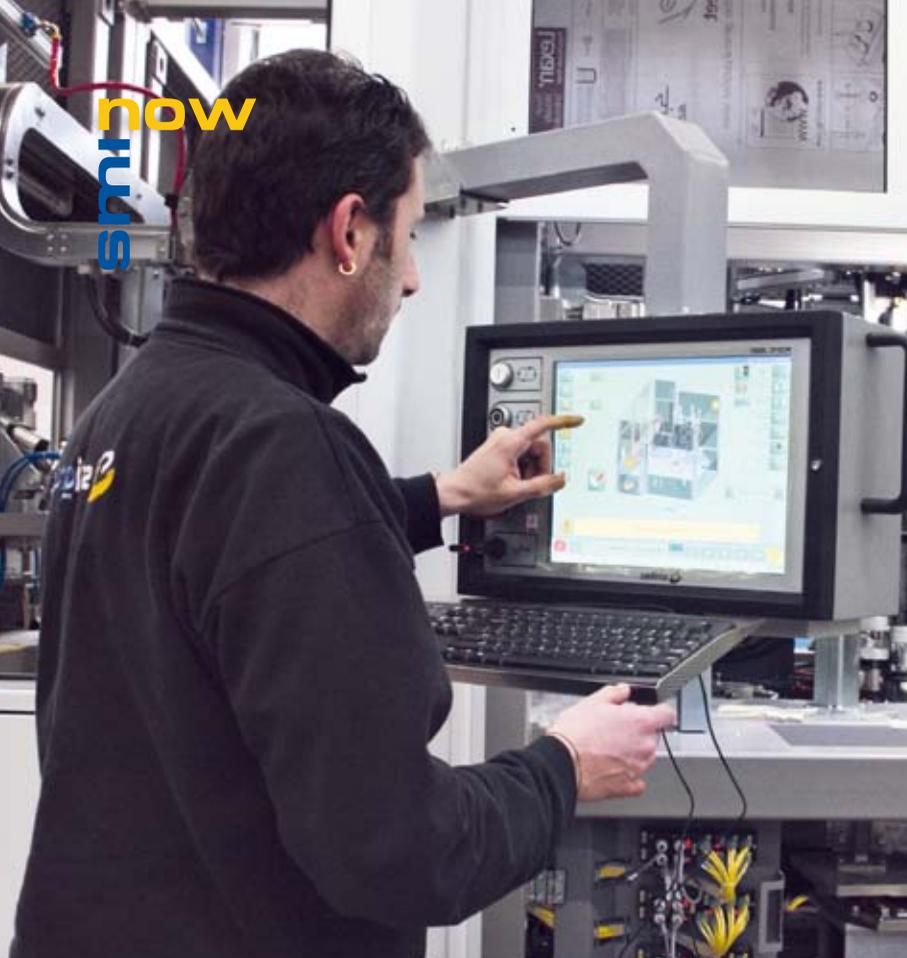


L'installation fournie à l'entreprise caraïbe comprend également une étiqueteuse linéaire, les systèmes de contrôle et les convoyeurs dédiés à la manutention des récipients en vrac et du produit conditionné; manutention qui se fait d'une façon fluide, constante et précise grâce à l'emploi d'un système d'automatisation et de contrôle de ligne de dernière génération, assurant des flux de production optimisés et s'adaptant facilement au cours de la demande. Les solutions de logistique de ligne proposées par SMI se distinguent par:

- structure modulaire, compatible avec une ample gamme de récipients et emballages de dimensions et formes diverses;
- temps de changement de format réduits au minimum, qui permettent de passer rapidement



INSTALLATION / Antigua Distillery



- d'une production à l'autre;
 - fiabilité opérationnelle élevée, grâce à des structures et composants en acier inox AISI 304;
 - niveaux de nuisance sonore et de friction parmi les plus bas du secteur;
 - temps réduits d'intervention pour le nettoyage et l'entretien;
 - mise en marche et gestion de l'installation par le biais d'opérations simples et intuitives;
 - utilisation tout à fait facile, grâce au panneau opérateur POSYC écran tactile à cristaux liquides;
 - consommations d'énergie et coûts de service parmi les plus bas du marché.
- De plus, l'emploi de capteurs sophistiqués le long de tout le tracé de la ligne de production permet de maximiser le bon rendement de toutes les machines de l'installation et de gérer d'une façon optimale les arrêts ou défaillances éventuelles de l'une de celles-ci.



LES INNOVATIONS SMIGROUP RENCONTRENT L'INDUSTRIE DES BOISSONS ET DU "LIQUID FOOD".

Avec une surface d'exposition de 132.000 mètres² la kermesse internationale de Drinktec, au programme du 16 au 20 septembre 2013 ayant lieu au Nouveau Quartier de la Foire de Munich, est la "vitrine" internationale la plus importante des nouvelles technologies et des innovations plus récentes pour l'industrie de l'embouteillage. Drinktec est un moment de rencontre d'un retentissement mondial pour tous les opérateurs du secteur; c'est pourquoi SMI a choisi cette manifestation pour présenter en avant-première mondiale les nouvelles solutions pour l'étirage-soufflage de bouteilles PET, pour l'emballage secondaire et pour les opérations de fin de ligne. Il s'agit de produits de nouvelle conception pour l'embouteillage et le conditionnement, issus d'années de recherche avancée dans les laboratoires R & S de SMI, se caractérisant par de faibles consommations d'énergie, rendement élevé, rapport qualité/prix parmi les meilleurs du marché. Le thème de la durabilité économique et environnementale des processus de production fait désormais partie intégrante de toutes les décisions stratégiques même dans ce secteur; en effet, les entreprises de production de "food & beverages" demandent aux constructeurs d'installations et machines, qui leur sont destinées, des solutions techniques répondant toujours plus aux nouveaux modèles de développement. Par conséquent, même en ce qui concerne l'emballage primaire

Messe München International
World's Leading Trade Fair for Beverage and Liquid Food Technology

drinktec

Go with the flow.

HALLA6 - STAND 303

drinktec.com

16-20 September 2013
New Munich Trade Fair Centre

Find out what makes drinktec so unique!
What is it about this show that excites exhibitors and visitors?
See for yourself why drinktec has become the world's Number One trade fair for the beverage and liquid food industry.
www.drinktec.com/in-words-and-pictures

et secondaire la capacité de rendement et la souplesse des processus industriels doivent être poursuivis dans la mesure où les paramètres de plus en plus urgents d'emploi optimal des ressources et d'économie énergétique des cycles de production le permettront, sans oublier la qualité requise fondamentale de la qualité du produit final.

