

# ANTIGUA DISTILLERY

## SETTORE ACQUA

**Antigua Distillery Limited**  
St. John's, Antigua e Barbuda

LINEA PET DA 7.200 BPH:

- Sistema integrato Smiform ECOBLOC® 4-28-6 LG-VMAG
- Nastri trasportatori Smiline
- Fardellatrice Smiflexi LSK 25 P
- Etichettatrice lineare, sistemi di controllo, compressore alta pressione



GEO LOCATION



**M**are cristallino e ricco di vita, spiagge di sabbia bianca, hibiscus, orchidee, bambù giganti, palme da cocco e le storiche rovine della base navale dell'ammiraglio Horatio Nelson: sono alcune delle attrattive che hanno valso ad Antigua l'appellativo di "gioiello delle Piccole Antille". Ma l'isola di Antigua, chiamata così da Cristoforo Colombo in onore di Santa Maria de la Antigua (la Vergine da lui venerata nella cattedrale di Siviglia), sorprende anche per il suo lato moderno e industrializzato. Un esempio sorprendente di modernità, tecnologia avanzata e sviluppo economico è costituito dalla società Antigua Distillery Limited, leader nella produzione e commercializzazione di bevande, la cui "vision" aziendale si basa sulla qualità totale, intesa come obiettivo fondamentale da perseguire a tutti i costi per soddisfare le richieste di un mercato sempre più esigente. Qualità che si raggiunge unendo antiche tradizioni a moderne tecnologie di produzione, come fatto recentemente dall'azienda caraibica per soddisfare la forte domanda di acqua minerale a marchio "Oasis Water" e di bibite gassate; infatti, Antigua



Distillery si è rivolta all'esperienza e alla tecnologia SMI per lo studio di "line engineering" e la realizzazione di una nuova linea di imbottigliamento e confezionamento da 7.200 bottiglie/ora, che si contraddistingue per ingombri ridotti, flessibilità operativa e compatibilità ambientale.

Da sinistra:

Kristin Myers, Maintenance Manager di Antigua Distillery Ltd, con Roberto Cavagnis, Sales Area Manager di SMI, e Giovanni Milesi, Project Manager di SMI.



# ANTIGUA DISTILLERY

## DA LEADER NELLA PRODUZIONE DI RUM...

L'isola di Antigua ha una lunga storia nella produzione e commercializzazione di rum; la prelibatezza e la singolarità del gusto elegante di questo liquore dipendono dalla zucchero coltivato ad Antigua, molto più dolce rispetto a quello coltivato nelle isole vicine. All'inizio del XIX secolo la produzione di rum dell'isola era principalmente per uso domestico, finché, nel 1932 un gruppo di commercianti portoghesi decise di fondare la società Antigua Distillery Ltd.; usando solo capitale locale, acquistarono nuove proprietà

terriere e un piccolo zuccherificio, che forniva l'ingrediente fondamentale per la produzione diretta dello sciroppo di melassa (essenziale per conferire un gusto unico e saporito ai liquori). Iniziarono così a produrre su scala più estesa un rum invecchiato chiamato "Caballero Rum" e il primo rum imbottigliato chiamato "Cavalier Muscovado", quest'ultimo invecchiato per due anni all'interno di botti di quercia per conferirgli un gusto particolare e unico. Negli anni '60 le preferenze dei consumatori iniziarono a spostarsi verso liquori

di corporatura più leggera; per rispondere a tale cambiamento, Antigua Distillery modificò il processo di distillazione dei propri stabilimenti e iniziò a produrre il "Rum Cavalier Antigua", un prodotto più leggero. Oggi l'azienda caraibica vanta una gamma di prodotto molto varia, con marchi di successo internazionale come "The English Harbour Extra Old Rum"; quest'ultimo è molto usato per preparare cocktails famosi come il "mojito" e ha ricevuto numerosi premi d'oro nella categoria dei rum invecchiati. L'uso di ingredienti

### ANTIGUA: L'ISOLA DELLE 365 SPIAGGE

Ex colonia britannica, Antigua è conosciuta come l'isola delle 365 spiagge: "una per ogni giorno dell'anno", come dicono i locali. Tranquilla e quasi sconosciuta, a soli 40 km a nord di Antigua si trova Barbuda, considerata la sua sorella minore e autentico tempio della bellezza vergine; qui si gode di una pace avvolgente, interrotta solo dallo sciabordio delle acque e dal canto degli uccelli. Su tutto, le sfumature di un cielo dall'azzurro pastello e il turbinio di colori di una vegetazione rigogliosa danno la sensazione di far parte di un angolo di paradiso. L'isola di Antigua conserva ancora un carattere tradizionale, soprattutto in alcuni quartieri di Saint John's al di fuori dei complessi turistici; l'architettura è molto vivace e la musica scandisce i momenti della vita quotidiana al ritmo di reggae e calypso suonati da bande locali che utilizzano improvvisati strumenti a percussione ricavati dai barili del petrolio. A rendere ancora più magica l'atmosfera di Antigua sono i vecchi mulini a vento in pietra, elevati a simbolo dell'isola e disseminati in gran numero tra le piantagioni di canna da zucchero abbandonate, come gli antichi mulini della piantagione di "Betty's Hope" con il relativo piccolo museo.



di alta qualità e di tecnologie avanzate consente all'azienda di ottenere produzioni eccellenti a costi competitivi, senza rinunciare ai metodi tradizionali da sempre usati nella distillazione del rum dell'isola.

## ...A LEADER NELLA PRODUZIONE DI BEVANDE

Antigua Distillery non significa solo produzione di rum; infatti, l'azienda è anche leader di mercato nella produzione e commercializzazione di bibite e acqua minerale a marchio "Oasis Water", un'acqua filtrata attraverso un accurato processo che ne preserva la purezza. L'acqua Oasis è, inoltre, priva di sodio e cloro e, quindi, ideale per l'alimentazione infantile. Il processo produttivo di Antigua Distillery avviene nel rispetto dei più elevati standard qualitativi definiti dalle associazioni internazionali per l'imbottigliamento dell'acqua, che prevedono, tra l'altro, rigorose analisi dei campioni di tutti i prodotti almeno una volta l'anno.

### ST. JOHN'S: LA SPIAGGIA E' SOLO L'INIZIO!

Capitale e centro commerciale di Antigua, la città conta circa 36.000 abitanti, quasi la metà della popolazione complessiva dell'isola; l'attività turistica è prevalentemente concentrata intorno a due grandi complessi che si affacciano sul porto: l'"Heritage Quay", terminal delle navi da crociera e sede di moderne strutture di accoglienza, e il "Redcliffe Quay", antica sede del mercato degli schiavi e attuale cittadella di capanne in legno e vecchi edifici in pietra restaurati che ospitano negozi, gallerie d'arte e ristoranti. Tra i monumenti principali spiccano la maestosa cattedrale anglicana di Saint John's, risalente al 1681, che, grazie alle sue guglie svettanti, è il punto più alto della città; imperdibile, poi, è il caratteristico mercato, che offre il meglio di sé soprattutto il venerdì e il sabato mattina, quando, animatissimo di popolazione locale, offre in abbondanza frutta, verdura, artigianato, magliette, souvenir e spezie di ogni tipo in un sensazionale turbinio di colori e profumi.

# GLI OBIETTIVI DEL NUOVO PROGETTO: COMPATTEZZA, FLESSIBILITÀ E RISPARMIO ENERGETICO

**L**anuova linea di imbottigliamento commissionata a SMI da Antigua Distillery è stata studiata e realizzata utilizzando tecnologie avanzate in termini di flessibilità, affidabilità, efficienza e compattezza; tutti fattori, questi, di grande importanza per poter facilmente adattare i cicli di produzione alle esigenze presenti e future dell'azienda. Il "cuore" del nuovo impianto è rappresentato dal sistema integrato ECOBLOC® 4-28-6 LG-VMAG Smiform, utilizzato per il soffiaggio di bottiglie PET da 0.35 L, 0.65 L e 1,5 L, per il loro riempimento con acqua minerale naturale a marchio Oasis e per la fase

finale di tappatura dei contenitori; grazie al fatto che il sistema fornito da SMI è in grado di imbottigliare anche liquidi gassati, il nuovo insediamento produttivo è già predisposto per soddisfare la prevista espansione dell'attività di Antigua Distillery nel comparto delle bevande gassate (acqua e bibite), così da ottimizzare il rendimento dei capitali investiti e sfruttare al meglio le potenzialità dell'impianto. Il sistema di produzione della nuova linea di imbottigliamento e confezionamento è completamente automatizzato e consente passaggi rapidi da un contenitore all'altro e da



una configurazione di pacco all'altra; inoltre, il nuovo impianto gestisce sia il tappo "flat" sia quello "sport". La progettazione dei nuovi contenitori PET ha tenuto conto delle aspettative funzionali, economiche e di immagine del cliente. Le nuove bottiglie PET di acqua Oasis, realizzate con preforme a bassa grammatura, sono leggere, resistenti e pienamente compatibili con la politica ambientale di Antigua Distillery; inoltre, le preforme utilizzate per la produzione delle bottiglie da 0.35 L, 0.65 L e 1.5 L hanno tutte il medesimo filetto di tipo PCO, in modo da consentire il passaggio da un formato all'altro senza necessità di cambio formato sul collo bottiglia. Nella nuova linea sono state implementate importanti innovazioni per il risparmio energetico, come il sistema di recupero del calore installato sul forno di termoretrazione della fardellatrice LSK 25 P Smiflexi. Tale sistema consente di riutilizzare una parte dell'aria calda generata dalle resistenze elettriche interne del tunnel di termoretrazione; infatti, tramite appositi tubi, l'aria calda presente nella zona d'uscita dei pacchi è riportata all'ingresso del tunnel, in modo da poterla riutilizzare nel processo di retrazione riducendo la generazione di calore a carico delle resistenze elettriche.

## COME MANTENERE L'EFFICIENZA A LIVELLI ELEVATI



L'imballaggio primario dell'acqua minerale Oasis di Antigua Distillery in contenitori PET da 0.35 L, 0.65 L e 1,5 L è affidato al sistema integrato di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura ECOBLOC® 4-28-8 LG-VMAG di Smiform, mentre quello secondario in pacchi in film termoretraibile con e senza falda piana di cartone è eseguito da una fardellatrice Smiflexi modello LSK 25 P.

Tutte le macchine fornite da SMI per la linea di imbottigliamento e confezionamento di Antigua Distillery sono realizzate con materiali di prima qualità, che garantiscono affidabilità operativa e durata nel tempo, e con componenti resistenti all'usura, che riducono le operazioni di pulizia e manutenzione.



L'impianto fornito all'azienda caraibica comprende anche un'etichettatrice lineare, i sistemi di controllo e i nastri trasportatori dedicati alla movimentazione dei contenitori sfusi e del prodotto confezionato; movimentazione che avviene in modo fluido, costante e preciso grazie all'uso di un sistema di automazione e controllo di linea di ultima generazione, che garantisce flussi di produzione ottimizzati e facilmente adattabili all'andamento della domanda.

Le soluzioni di logistica di linea proposte da SMI si contraddistinguono per:

- struttura modulare, compatibile con un'ampia gamma di contenitori e confezioni di dimensioni e forme differenti;
- tempi di cambio formato ridotti al



INSTALLATION / Antigua Distillery



minimo, che consentono di passare rapidamente da una produzione all'altra;

- elevata affidabilità operativa, grazie a strutture e componenti in acciaio inox AISI 304;
- livelli di rumorosità e di attrito tra i più bassi del settore;
- tempi ridotti di intervento per pulizia e manutenzione;
- avviamento e conduzione dell'impianto tramite operazioni semplici e intuitive;
- facilità di utilizzo, grazie al pannello operatore POSYC con touch-screen LCD;
- consumi energetici e costi di esercizio tra i più bassi del mercato.

L'impiego di sofisticati sensori lungo l'intero tracciato della linea di produzione consente, inoltre, di massimizzare l'efficienza di tutte le macchine dell'impianto e di gestire in modo ottimale eventuali arresti o malfunzionamenti di una di esse.

## LE INNOVAZIONI SMI INCONTRANO L'INDUSTRIA DELLE BEVANDE E DEL "LIQUID FOOD".

Con un'area espositiva di 132.000 metri<sup>2</sup> la kermesse internazionale di Drinktec, in programma dal 16 al 20 settembre 2013 al Nuovo Centro Fieristico di Monaco di Baviera, è la più importante "vetrina" internazionale delle nuove tecnologie e delle innovazioni più recenti per l'industria dell'imbottigliamento. Drinktec è un momento di incontro di risonanza mondiale per tutti gli operatori del settore; per tale motivo SMI ha scelto questa manifestazione per presentare in anteprima mondiale le nuove soluzioni per lo stiro-soffiaggio di bottiglie PET, per l'imbottaggio secondario e per le operazioni di fine linea. Si tratta di prodotti di nuova concezione per l'imbottigliamento e il confezionamento, nati da anni di ricerca avanzata nei laboratori R & S di SMI, che si caratterizzano per bassi consumi energetici, rendimento elevato, rapporto qualità/prezzo tra i migliori del mercato. Il tema della sostenibilità economica e ambientale dei processi produttivi è ormai parte integrante di ogni decisione strategica anche in questo settore; infatti, le aziende di produzione di "food & beverages" richiedono ai costruttori di impianti e macchinari ad esse destinati soluzioni tecniche sempre più rispondenti ai nuovi modelli di sviluppo. Anche sul fronte dell'imbottigliamento primario e secondario, quindi, efficienza e flessibilità dei

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

**drinktec**  
Go with the flow.

HALLA6 - STAND 303  
[drinktec.com](http://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](http://www.drinktec.com/in-words-and-pictures)

processi industriali devono essere perseguiti compatibilmente con sempre più stringenti parametri di impiego ottimale delle risorse e di risparmio energetico dei cicli di produzione, senza dimenticare il requisito fondamentale della qualità del prodotto finale.

