

AL-AHLIA



SECTEUR EAU

Al-AhliMineral Water Company (AMWC)
Ibb, Alsyani région, Yémen

LIGNE PET DE 25.200 BOUTEILLES/HEURE

- Smiform ECOBLOC® 14-54-14 VMAG
- Fardeleuse Smiflexi LSK 40T
- Palettiseur Smipal APS 3070
- Convoyeurs Smiline
- Sous-fournitures



GEO LOCATION



L'eau est la source de vie principale, la ressource naturelle plus précieuse et quand on parle d'installations de mise en bouteille d'eau minérale, il est inévitable de penser à un environnement naturel, verdoyant, loin de n'importe quel élément polluant, qui transmet des sensations de fraîcheur et pureté. Quand on pense aux sources d'eau du Yémen, l'image ne peut pas changer, parce que les paysages désertiques laissent la place à ceux enchantés de la région magnifique de Alsyani, à la partie sud-occidentale du haut plateau yéménite, connue pour sa nature surprenante, pour ses paysages verdoyants, pour la fraîcheur de ses eaux, pour la végétation permanente et pour la présence de sociétés telles que Al-AhliMineral Water Company (AMWC), qui font de la sauvegarde environnementale un pilier de la "mission" de l'entreprise. L'entreprise yéménite utilise des lignes de production et des technologies modernes à l'avant-garde, susceptibles de sauvegarder l'environnement et d'optimiser les coûts de production; parmi les investissements plus récents



de Al-AhliMineral Water Company ressort l'installation fournie par SMI, comprenant un système intégré d'étirage-soufflage, remplissage et bouchage ECOBLOC® 14-54-14 VMAG de Smiform, une fardeleuse Smiflexi pour le conditionnement des bouteilles en film thermorétractable, modèle LSK 40T et un système automatique de palettisation Smipal APS 3070. La fourniture inclut en outre des convoyeurs Smiline, le système de gestion et automatisation de la ligne développé par Smitec et machinerie et outillages réalisés par des partenaires SMI principaux, tels qu'une étiqueteuse rotative, systèmes de contrôle, encodeurs., etc.



HARMONIE

PARFAITE ENTRE ENTREPRISE ET NATURE

La société Al-Ahlia Mineral Water Company est spécialisée dans la production et commercialisation d'eau minérale de la marque Beladi et Zaina, mise en bouteille dans des récipients PET de dimensions et capacité différentes; les installations de l'entreprise se développent sur une superficie de plus de 50.000 m², destinés à des bureaux administratifs, lignes de mise en bouteille et conditionnement et sources d'eau. AMWC est sise dans le gouvernorat de Ibb, dans la région de Alsyani, c'est-à-dire dans l'aire la plus humide de toute la Péninsule arabe. Les températures sont élevées, avec une moyenne de 30° Celsius, même si les nuits peuvent être plutôt froides et, à l'exception des zones urbaines, presque tout le territoire est cultivé avec une grande variété de cultures différentes; grâce à des systèmes de gestion des eaux sophistiqués, les cultivateurs yéménites de la région réussissent à obtenir des récoltes même dans les périodes sèches. Al-Ahlia Mineral Water est très attentive à préserver l'écosystème local, en investissant dans des technologies de dernière génération, susceptibles de conjuguer le développement



Ci-dessus

Fabio Sisimbro, Directeur des Ventes de SMI, Pierre Anid de Novadim (Agent SMI), Walter Conti, Gestionnaire de la Zone de Service de SMI, Charaf Rguibi, Ingénieur de la Maintenance de SMI dégustent un dîner traditionnel chez les propriétaires de Al-Ahlia Yousuf Abdulwadood et Salahaddin Abdulwadood.

d'entreprise nécessaire avec la sauvegarde du territoire environnant. La nouvelle ligne fournie par SMI pour l'usine de mise en bouteille et de conditionnement d'eau Beladi et Zaina a été conçue, réalisée et installée conformément aux paramètres de durabilité environnementale imposés par l'entreprise yéménite.



Al-Ahlia Mineral Water et l'environnement

Al-Ahlia Mineral Water prête une grande attention à l'environnement, où elle agit, ainsi qu'à la source principale de son activité: l'eau. Cette dernière provient de nappes aquifères situées près des usines de l'entreprise, desquelles l'eau est extraite à l'aide de technologies modernes à la profondeur d'environ 400 mètres; chaque année des puits de AMWC jaillissent environ 60.000 mètres³ d'eau, utilisés pour la production d'eau minérale naturelle de la marque Beladi et Zaina. Bien que le produit extrait des nappes aquifères locales soit de bonne qualité, l'eau mise en bouteille par l'entreprise yéménite est soumise à des tests de laboratoire rigoureux, pour en mesurer les caractéristiques organoleptiques ainsi que le contenu minéral et à des processus de filtration et épuration avant l'emballage; ce qui permet de fournir au marché un produit d'une pureté et qualité exceptionnelles, très apprécié de la part des consommateurs nationaux et internationaux.



DÉVELOPPEMENT

DURABLE ET TECHNOLOGIES AVANCÉES

Al-Ahlia Mineral Water Company a commencé à mettre en bouteille l'eau en PET en 2004, à la suite d'un investissement de 4 millions de US\$, qui a permis de moderniser les installations préexistantes en fonction depuis 1998; grâce à cet investissement, les années successives l'entreprise yéménite a pu atteindre une part de marché de l'ordre de 25-30% des plus de 150 millions de litres d'eau mise en bouteille produits annuellement au Yémen. Par contre, la nouvelle installation clés en main de 25.200 bouteilles/heure fournie par SMI en 2014, permettra à MWC de satisfaire tout à fait à la demande croissante des consommateurs et d'accroître ultérieurement sa propre part de marché dans le secteur "food & beverages" national. Plus en détail, la nouvelle installation de production d'eau minérale naturelle de marque Beladi et Zaina prévoit l'emballage primaire en bouteilles PET de 0,33 l - 0,6 l - 0,75 l et 1,5 l par le biais d'un système intégré SMI ECOBLOC® 14-54-14 VMAG et leur emballage secondaire en paquets barquette+film dans le format 6x5, 6x4, 5x4 et 4x3 et en seul film dans le format 4x3 et 3x2 moyennant une fardeuse Smiflexi LSK 40T. Les paquets réalisés de la sorte sont par la suite pris en charge par un système

automatique de palettisation Smipal avancé, modèle APS 3070P, pourvu d'une colonne fixe et double entrée simple, qui les empile sur palettes de 1000X12000 mm; finalement, ces dernières par le biais d'un système à rouleaux motorisés arrivent à un enrouleur automatique sous film extensible, qui les prépare pour les phases successives de transport et distribution. Les organes mécaniques montés sur la colonne fixe centrale du palettiseur sont actionnés par des moteurs brushless, qui assurent des mouvements harmonieux et précis sur tous les axes de fonctionnement de la machine. L'emploi de cette solution

technique est synonyme de garantie, pour obtenir une fiabilité élevée, réduire les opérations d'entretien et assurer à la fois des coûts bas de gestion. Toute la ligne de production fournie par SMI à Al-Ahlia Mineral Water Company est gérée par un système de contrôle avancé, pourvu d'une interface homme-machine tout à fait simple et intuitive, qui, grâce au degré élevé d'automatisation des machines, permet aussi d'exécuter rapidement les opérations de changement de format.



LES AVANTAGES DE LA SOLUTION INTÉGRÉE ECOBLOC®

Le système intégré Smiform de la série ECOBLOC® acheté par Al-Ahlia Mineral Water Company offre de nombreux avantages à l'utilisateur final; par exemple, grâce à la structure modulaire et compacte de la machine (réunissant en un seul bloc les modules d'étirage-soufflage, remplissage et bouchage), il est possible d'éliminer les tapis de connexion entre souffleuse et remplisseuse et même, sauf dans de rares cas, la rinceuse de bouteilles; grâce à cette installation, les consommations d'eau et d'énergie électrique se réduisent significativement, de même que se réduisent celles de gestion et d'entretien des lignes de production. La technologie "baseless" du module de remplissage, par exemple, offre l'avantage de pouvoir positionner les moteurs et les organes de transmission à la partie haute de la machine, en laissant tout à fait libre le socle de celle-ci, en vue de faciliter l'accès au carrousel de remplissage et de simplifier les opérations de nettoyage et d'entretien. De plus, le module d'étirage-soufflage du système intégré ECOBLOC® Smiform peut être équipé du système ARS (Air Recovery System), qui permet de récupérer jusqu'à 40% de l'air comprimé à haute pression utilisé dans le processus de production des bouteilles et de réutiliser l'air récupéré dans la phase de pré-étirage ou dans les installations de service de la machine. La solution intégrée ECOBLOC® Smiform réduit considérablement les risques de contamination des bouteilles au cours du passage de la souffleuse à la remplisseuse, grâce à un système étoile-étoile contenu à l'intérieur d'une entretoise creuse de jonction pourvue de protections en acier. Les modules d'étirage-soufflage, remplissage et bouchage intégrés dans une installation ECOBLOC® sont gouvernés par un unique système d'automatisation et contrôle, qui, moyennant une interface homme-machine simple et intuitive, autorise la gestion de l'installation de la part d'un seul opérateur de ligne.