

HENRI EHRHART / TSUMAGOI / REFRESCO
BEPENSA / SOCIÉTÉ DES EAUX DE VOLVIC

smid now

Magazine 2019/22



IN QUESTO NUMERO



04 Francia: Henri Ehrhart

18 Giappone: Tsumagoi Meisui Co. Ltd.

34 Finlandia: Refresco Finland Oy

46 Messico: Bebidas Internacionales Bepensa

60 Francia: Société Des Eaux De Volvic Sa

72 Smipal - Soluzioni "smart" per un fine linea efficiente grazie al riscaldamento preferenziale

77 Smiform - Flaconi ovali che si fanno notare grazie al riscaldamento preferenziale

82 Pronti per il Digital-Twin?

83 Sostenibilità sotto i riflettori



EDITORIAL 2019/22

Sviluppo sostenibile,
una strategia vincente!



Lo sviluppo sostenibile si fa strada in maniera sempre più decisa, fino a diventare un aspetto fondamentale della strategia di crescita di ogni impresa, specialmente ora che i processi produttivi possono avvalersi dei concetti innovativi introdotti dalle tecnologie IoT e Industria 4.0. Anche nel settore dell'industria "food & beverage" la riduzione dell'impatto ambientale delle attività di produzione e distribuzione è diventato un obiettivo prioritario, che ha portato allo sviluppo di innumerevoli soluzioni; tra le più promettenti in termini di diffusione e tendenze di crescita ci sono quelle legate all'alleggerimento del peso delle bottiglie in PET, alla riduzione del consumo di materiale di imballaggio, all'uso di contenitori

fatti di PET riciclato al 100% (rPet), senza dimenticare le innovazioni tecnologiche introdotte nella progettazione di macchine e impianti che consentono maggiore efficienza e consumi ridotti. Innovazione, tradizione e ambiente sono elementi destinati ad interagire sempre più tra loro e, come si legge in questo numero di sminow, quando tale intreccio è sapientemente guidato da una visione strategica che guarda lontano si ottengono risultati eccellenti in termini di qualità dei prodotti, eco-sostenibilità del "packaging", tutela della salute del consumatore, salvaguardia dell'ambiente e oculata gestione delle risorse destinate alle generazioni future.

Paolo Nava, President & CEO, SMI S.p.A.

sminow | magazine

Created by:

SMI S.p.A. - Marketing Dept.
Via Ceresa, 10
IT-24015 San Giovanni Bianco (BG)
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209
www.smigroup.it



Available in: Italian, English, Spanish,
French and German - 11,000 paper copies

Access our www.smigroup.it web site and fill in the request form available in the news / sminow magazine section to have a paper copy mailed to you.

Contributors to this issue:

Henri Ehrhart - Tsumagoi
Refresco - Bepensa - Volvic

Product pictures in this issue are shown for reference only.



This product is printed on paper from responsible sources

QUANDO STORIA, TRADIZIONE E AMBIENTE SI INCONTRANO, GENERANO UN ABBRACCIO MAGICO DAL QUALE NASCONO ALCUNI TRA I MIGLIORI PRODOTTI DELLA VITICOLTURA. E' QUELLO CHE ACCADE IN ALSAZIA, REGIONE VINICOLA FRANCESE TRA LE PIÙ CELEBRI AL MONDO PER I VINI BIANCHI; QUI, DALLA MAGICA COMBINAZIONE TRA QUESTA TERRA UNICA E LA PASSIONE PER LA VITICOLTURA, NASCE LA CANTINA HENRI EHRHART. L'AZIENDA HA TROVATO LA PROPRIA MISSIONE NELLA DIMENSIONE FAMILIARE E NEL FORTE LEGAME CON IL TERRITORIO, CONQUISTANDO UNA POSIZIONE DI RILIEVO TRA I VITICOLTORI DELL'ALSAZIA, GRAZIE ALLA SUA CAPACITÀ DI GUARDARE LONTANO, VERSO IL RINNOVAMENTO CONTINUO, E DI PRESTARE GRANDE ATTENZIONE AL CONSUMATORE. PASSIONE, LAVORO E RISPETTO SONO VALORI FONDAMENTALI PER HENRI EHRHART, CHE, MOSSA DALL'OBIETTIVO DI OFFRIRE I MIGLIORI PRODOTTI AI PROPRI CLIENTI, SCEGLIE SOLO FORNITORI E PARTNER D'ALTO LIVELLO CON I QUALI INSTAURARE RELAZIONI FORTI E TRASPARENTI; AD ESEMPIO, DURANTE IL RECENTE PROCESSO DI AMMODERNAMENTO DELLA LINEA DI IMBOTTIGLIAMENTO E CONFEZIONAMENTO DI AMMERSCHWIHR, L'AZIENDA FRANCESE HA RICHIESTO LA COLLABORAZIONE DI SMI E HA INSTALLATO UNA NUOVA CARTONATRICE WRAP-AROUND MODELLO WP 400 ERGON.



➤ **SETTORE VINO**

HENRI EHRHART S. A.
Ammerschwahr, Francia
www.henri-ehrhart.com

➤ Cartonatrice WP 400 ERGON con PID e nastri trasportatori



GEO LOCATION

HENRI EHRHART

PASSIONE PER IL VINO: UNA TRADIZIONE DI FAMIGLIA

L'attività dell'azienda vinicola Henri Ehrhart trae le sue origini dalla passione familiare per il vino e la viticoltura tramandata da padre in figlio per otto generazioni fino al 1978, quando Henri Ehrhart decide di trasformarla in una realtà imprenditoriale fondando la società Ehrhart Ammerschwihr SA nel cuore dell'Alsazia, in un'area dove si trovano i migliori terreni per la produzione di vini di qualità. Nasce da qui il profondo legame con la terra, che continua a tessere l'intera storia della "maison" e a segnare le tappe della sua crescita; tra le tappe più importanti va segnalata la realizzazione nel 1990 di un nuovo stabilimento di 900 m², ampliato a 2.700 m² nel 2008, fino a raggiungere

le attuali dimensioni di 4.700 m². Il 2009 è un anno di grandi cambiamenti nella "corporate governance", perché entrano a far parte della società Cyrille Ehrhart, che subentra al padre Henri nella direzione aziendale, e l'enologa Laurence Schatz. Tre anni dopo il gruppo dirigente della Maison Henri Ehrhart si arricchisce della presenza di Sophie Ehrhart, sorella di Cyrille, che gestisce la parte commerciale e la comunicazione dell'azienda di famiglia. Oggi la società alsaziana, tramandando la passione di famiglia per il vino di generazione in generazione, focalizza l'intera attività attorno alle esigenze dei consumatori, per migliorare continuamente la qualità delle proprie etichette e creare prodotti ricercati e di classe.



UMANITÀ NEL CUORE DEL LAVORO QUOTIDIANO

La storia della società Henri Ehrhart è fatta non solo di numeri, di ettari e di bottiglie. È una storia scritta dagli uomini per gli uomini. Una storia di uomini che, come dice una delle citazioni preferite dall'azienda, "mettono umanità nel cuore del lavoro quotidiano" per produrre vini piacevoli, eleganti e di qualità. L'azienda francese è in grado di creare nuovi prodotti partendo dall'analisi dei desideri e delle richieste dei consumatori, con i quali crea una forte partnership. In ogni decisione prevale il forte senso di appartenenza al territorio e il rispetto della terra, che coniugano la tradizione del fare con la modernità della gestione grazie all'impiego di tecnologie di ultima generazione in tutte le fasi del processo produttivo, come la cartonatrice automatica della serie WP 400 ERGON fornita da SMI dotata di un sistema di inserimento di separatori in cartoncino.



DA SINISTRA A DESTRA: SOPHIE EHRHART,
RESPONSABILE COMMERCIALE E MARKETING;
CYRILLE EHRHART, DIRETTORE GENERALE;
LAURENCE SCHATZ, ENOLOGA DI HENRI EHRHART



LA TENUTA HENRI EHRHART VINCE CON IL GIOCO DI SQUADRA, UNA COMBINAZIONE MAGICA DI SAPORI E DI CONOSCENZE, CHE HA PERMESSO ALLA FAMIGLIA DI OTTENERE MOLTISSIMI RICONOSCIMENTI NAZIONALI E INTERNAZIONALI; TRA QUESTI, L'ULTIMO IN ORDINE DI TEMPO È IL PREMIO "PRIX D'EXCELLENCE PARIS 2019", CONSEGUITO IL 24 GENNAIO 2019, CHE ONORA LE AZIENDE CHE HANNO RAGGIUNTO IMPORTANTI RISULTATI NEL MONDO DEL VINO. ANCHE GLI IMPORTANTI RICONOSCIMENTI OTTENUTI AI CONCORSI DI COLMAR, MÂCON E LIONE, CONFERMANO LA QUALITÀ DEI VINI E IL DINAMISMO DELL'AZIENDA AD INNOVARE NELLA TRADIZIONE.



BRINDARE ALLA QUALITÀ!

Stappare una bottiglia di vino è un gesto ricco di significati, perché sotto ad ogni tappo c'è molto di più del solo vino. Il tappo sigilla infatti valori, cultura, tradizione, innovazione, entusiasmo, esperienza e passione. Stappando una bottiglia si allertano i sensi, si appropria il mondo del vino, che è colore di terra e di uve, che è il calore del sole, che è passione per la vite e la vinificazione, che è ricerca della qualità ma anche un mix tra storia antica e tecnologia, tra fatica e arte. Ogni fase del processo produttivo viene svolta in modo meticoloso, prestando grande attenzione ai controlli per ottenere un prodotto di qualità; nulla viene lasciato al caso, perché l'attenzione ai particolari è il punto di forza dell'azienda francese. I consumatori non si accontentano più di assaggiare un vino e giudicarlo buono, perché la qualità è diventata un concetto molto più ampio e profondo e dipende anche da altri fattori. Oggi, il buon vino prodotto nelle tenute della Maison Henri Ehrhart diviene nobile e di altissima qualità solo quando è in perfetta sintonia con il territorio, con la sua storia

➤ PRIX D'EXCELLENCE PARIS: LA COMPETIZIONE NELLA COMPETIZIONE

Il Concorso Generale dell'Agricoltura - Concours Général Agricole (CGA) - è una competizione francese organizzata nell'ambito del Salone Internazionale dell'Agricoltura di Parigi per conto del Ministero dell'Agricoltura, dell'Alimentazione, della Pesca, degli Affari rurali e della Gestione del territorio. Dal 1870 il concorso premia ogni anno i migliori vini e prodotti alimentari locali francesi, suddivisi in 21 categorie; con oltre 4.600 prodotti e 16.300 tipi di vino partecipanti, questa competizione è un evento di grande importanza, la cui missione è di essere la vetrina della straordinaria biodiversità della natura e della gastronomia francesi. Il "Prix d'Excellence" conferisce riconoscimenti sotto forma di medaglie d'oro, d'argento o di bronzo, con il simbolo di una foglia di quercia; negli ultimi tre anni la società Henri Ehrhart ha ottenuto 22 medaglie d'oro, 11 d'argento e 1 di bronzo. Il concorso enologico onora i vini delle grandi regioni vitivinicole francesi: Alsace, Bordeaux, Bourgogne, Champagne, Corse, Jura, Languedoc-Roussillon, Lorraine, Provence, Savoie, Sud-Ouest, Vallée de la Loire et Vallée du Rhône. All'interno di tale gara il "Prix d'Excellence" viene definito una competizione nella competizione, perché premia solo i produttori che hanno ottenuto i migliori riconoscimenti per tre anni consecutivi.

e con le sue tradizioni e rappresenta uno dei biglietti da visita più significativi dell'Alsazia, meglio di tante immagini.



DA SINISTRA A DESTRA: CYRILLE EHRHART, DIRETTORE GENERALE, CON IL FONDATORE HENRI EHRHART



UN FAMIGLIA UNITA DA GUSTO E QUALITÀ

Quella di Henri Ehrhart è una bella famiglia, dove ci sono valori comuni e decisioni aziendali condivise in modo collegiale. Le tenute della famiglia Ehrhart regalano tesori di gusto e armonia. Impossibile sbagliare quando c'è entusiasmo, energia, viticoltura di qualità e grande tecnica. La somma di questi elementi può dare solo grandi vini, specialmente quando l'ambiente circostante è la regione vitivinicola francese per eccellenza. L'azienda, cresciuta all'ombra delle magnifiche colline dell'Alsazia, grazie all'impegno, alla passione e all'esperienza di Cyrille e Sophie Ehrhart e dell'enologa Laurence Schatz (coadiuvati dall'irrinunciabile contributo del fondatore Henri Ehrhart), si è sviluppata sino a diventare il 7° produttore di vino in Alsazia con etichette di rilievo per il mercato interno e internazionale. La ricerca della qualità, l'attenzione ai terreni, le lavorazioni all'avanguardia (che garantiscono unicità al prodotto) hanno permesso all'azienda francese di diventare il 1° espositore di vini d'Alsazia in Giappone.



**IMPOSSIBILE SBAGLIARE QUANDO C'È
ENTUSIASMO, ENERGIA, VITICOLTURA
DI QUALITÀ E GRANDE TECNICA.**



HENRI EHRHART S. A.



Anno di fondazione: 1978



Fatturato 2018: € 15,5 milioni



Dipendenti: 14 persone



Produzione annuale: 6 milioni di bottiglie



Vigne di proprietà: 7 ettari



Distribuzione all'estero: 1° esportatore di vini d'Alsazia in Giappone



Distribuzione in Francia: 7° produttore in Alsazia





LE SOLUZIONI SMI PER HENRI EHRHART



Il percorso di crescita intrapreso da Cyrille Ehrhart ha portato l'azienda a dotarsi di impianti di produzione sempre più moderni ed efficienti, che hanno richiesto l'ampliamento dei locali per accogliere nuovi sistemi di imbottigliamento e confezionamento progettati secondo gli innovativi concetti della "smart factory". La cartonatrice installata monta il dispositivo opzionale PID per inserire separatori premontati di cartoncino teso all'interno di scatole di cartone, in modo da proteggere da danni o rotture le bottiglie di vetro e preservare le etichette da possibili abrasioni.



➤ CARTONATRICE WP 400 ERGON

Contenitori confezionati: bottiglie di vetro da 0,375 L / 0,5 L / 0,75 L / 0,76 L / 1,0 L

Confezioni realizzate: le bottiglie sono confezionate in scatole wrap-around di cartone ondulato nei formati 2x3 e 3x4 con e senza l'inserimento di separatori

Vantaggi principali:

- processo di confezionamento con sistema wrap-around per formare la scatola di cartone e racchiudere il prodotto al suo interno. Tale sistema consente un'ampia flessibilità di impiego, velocità di produzione elevate, miglior stabilità dei pacchi prodotti e un ottimale utilizzo degli spazi adibiti allo stoccaggio del materiale d'imballaggio
- imballaggio in modo continuo, che garantisce un processo di produzione fluido, senza movimenti a scatti, e assicura maggior affidabilità, miglior qualità del pacco finale e ridotta usura meccanica della macchina
- soluzione ideale per ottenere un imballo resistente agli urti, in grado di proteggere le bottiglie di vino durante il trasporto
- le confezionatrici WP ERGON sono dotate di guide fisse, che all'uscita della macchina mantengono pressate le pareti del pacco. Tale sistema garantisce una quadratura perfetta e duratura delle scatole, a differenza dei sistemi di pressatura con catene rotanti che non sono in grado di fornire lo stesso livello qualitativo





➤ DISPOSITIVO PID PER PROTEGGERE LE BOTTIGLIE DI VETRO

Funzione: il PID SBP ed il relativo magazzino separatori premontati sono posizionati all'ingresso della macchina, sopra la zona di formazione del pacco. Un braccio meccanico provvisto di ventose con aspirazione a vuoto preleva dal magazzino un separatore premontato, lo apre e lo deposita dall'alto tra i contenitori sottostanti, prima che questi siano raggruppati nella configurazione desiderata, per poi procedere alla fase finale di formazione della scatola chiusa attorno alle bottiglie.

Vantaggi dei separatori premontati rispetto a quelli non montati:

- minor costo di acquisto dei separatori di circa il 20%
- minor volume di stoccaggio di almeno il 60%
- l'ingombro della cartonatrice non cambia, in quanto sia il magazzino separatori che il dispositivo d'inserimento sono montati nella parte superiore della macchina d'imballaggio
- il processo di inserimento dei separatori e di caricamento del relativo magazzino è veloce, poiché questi sono già premontati
- la velocità massima di funzionamento è di 40 pacchi per minuto (modello a 1 testa) o 60 pacchi per minuto (modello a 2 teste)

➤ NASTRI TRASPORTATORI

Funzione: trasporto di bottiglie di vetro sfuse e di pacchi; in particolare: movimentazione delle bottiglie in ingresso alla cartonatrice WP 400 ERGON e movimentazione delle scatole di cartone in uscita dalla macchina.

Vantaggi principali:

- i nastri trasportatori installati presso lo stabilimento di Henri Ehrhart assicurano la movimentazione fluida e costante, senza intoppi, delle bottiglie e delle scatole di cartone
- struttura modulare ed ergonomica, che si adatta facilmente a svariati tipi di contenitori e di flussi produttivi
- tempi di cambio formato ridotti al minimo per il passaggio rapido da un lotto all'altro
- consumi energetici e costi di esercizio tra i più bassi del mercato



➤ UNA VIA PER SCOPRIRE LE BELLEZZE DELL'ALSZIA

La Strada dei Vini è uno degli itinerari più suggestivi per scoprire le bellezze dell'Alsazia e le sue tradizioni e passa per Ammerschwihr, un tempo occupata dai Romani, dove sorge la tenuta della Maison Henri Herhart. Questa strada, tra le più antiche "vie del vino" di Francia, è stata inaugurata il 30 maggio 1953 e si snoda da nord a sud dell'Alsazia su un percorso di 170 chilometri, attraversando una magnifica campagna tappezzata di vitigni, castelli arroccati e villaggi colorati che sembrano usciti da una favola; lungo il percorso i viticoltori propongono degustazioni in cantina e permettono di scoprire le ricchezze dei vini regionali, dal sapore unico.

IN ALSAZIA OGNI DETTAGLIO HA IL SUO PERCHÉ

L' Alsazia è una regione piena di sorprese e di bellezze nascoste, che regalano emozioni immense; è un paradiso per gli amanti della natura, che rimangono colpiti dalla varietà dei paesaggi, dalle 21 riserve naturali e dai due Parchi Naturali Regionali, mentre i geologi scoprono che ogni roccia degli Alti Vosgi racconta una storia antichissima. Si resta incantanti dai pittoreschi borghi, dalle celebri case colorate delle "colombages", dalle verdi vallate e dalle colline coltivate con preziosi vitigni, ma anche dal grande patrimonio storico, culturale ed artistico di città come Strasburgo e Mulhouse.

➤ LA FRANCIA E IL VINO

La Francia vanta un'antichissima tradizione enologica, radicata già nei tempi antichi. La storia del vino francese risale al 600 a.C. circa, periodo nel quale i Greci fondarono l'attuale Marsiglia, allora chiamata "Massalia", e vi introdussero la coltivazione della vite. I primi a sviluppare le potenzialità delle viti in Francia furono i Romani, con il loro approdo sul territorio francese alla fine del II secolo a.C. Già nel VI secolo la viticoltura era ben radicata e diffusa praticamente in tutto il territorio francese, prevalentemente ad opera di monaci che coltivavano ampiamente la vite nei loro monasteri, perfezionando nei secoli le tecniche enologiche. Per un panorama completo dei vini prodotti nelle regioni francesi basta consultare la celeberrima "Guide Hachette des vins", un'accuratissima pubblicazione che descrive le qualità di oltre 40.000 vini assaggiati da 1.500 degustatori professionali. Inutile precisare che i vini prodotti dalla cantina Henri Ehrhart sono riconosciuti da questi professionisti tra i migliori al mondo e sono presenti in ogni edizione annuale della guida.



ALSAZIA MON AMOUR



UN TERRITORIO STORICAMENTE DEDITO ALLA VITICOLTURA

Terra di grande fascino e di storia, l'Alsazia è una delle regioni vinicole più antiche di Francia e la più celebre al mondo per i vini bianchi. In questa striscia di terra, situata nella parte nord-orientale della Francia, al confine con la Germania, si coltivano quasi esclusivamente uve a bacca bianca, fra le più aromatiche del mondo, come Gewürztraminer, Moscato Bianco e Riesling, con le quali si producono numerosi e celebri vini. La composizione del terreno alsaziano è piuttosto varia e comprende sedimenti granitici, sabbiosi, vulcanici, argillosi, marnosi e calcarei. Dalle vigne, che scendono dai monti Vosgi e arrivano fin quasi alle rive del Reno, si ottengono ogni anno oltre 160 milioni di bottiglie di vino, il 25% delle quali è destinato all'esportazione. L'Alsazia è l'unica regione francese in cui l'uva e i suoi

aromi sono i protagonisti in cantina e il nome dell'uva viene identificato nell'etichetta, a differenza delle altre regioni che riportano solo il luogo di provenienza senza far riferimento alle uve utilizzate. L'Alsazia è la regione vinicola più all'avanguardia in Europa per la tutela del territorio, la qualità dei vini e la vocazione turistica. I vini alsaziani sono identificati dal sistema di qualità francese come prodotti di "Appellation d'Origine Contrôlée", brevemente definita con la sigla AOC, che comprende le celebri categorie Alsace Grand Cru AOC e Crémant d'Alsace AOC. Per aver diritto all'Appellation d'Origine Contrôlée Alsace Grand Cru (solo Riesling, Gewürztraminer, Pinot gris e Muscat d'Alsace sono autorizzati a divenire "grand cru"), i vini devono provenire da uve raccolte in 52 territori titolati e strettamente delimitati dei vigneti alsaziani.

Le complesse e travagliate vicende storiche dell'Alsazia (come il fatto che la regione abbia cambiato bandiera quattro volte fra la fine dell'Ottocento e la metà del Novecento) non hanno impedito lo sviluppo di una tradizione viticola che affonda le proprie radici al tempo dei Romani. I vini alsaziani devono le loro caratteristiche a due fattori fondamentali: le eccezionali condizioni climatiche e la conformazione dei terreni. La piovosità è assai scarsa, le ore di sole numerose e i monti Vosgi giocano un ruolo fondamentale sul microclima, riparando le vigne sui colli del versante orientale dai venti e dall'umidità provenienti dall'Oceano Atlantico. Clima, dunque, ma anche ricchezza e varietà del suolo, che passa dalle zone ricche di granito, gneiss e scisto, fino a quelle silicee e calcaree, per digradare fino alle piane alluvionali.





TSUMAGOI

LÀ... DOVE SORGE IL SOLE C'È UN MONDO DA SCOPRIRE E DA VIVERE. NON È FACILE DESCRIVERE LE BELLEZZE DEL PAESAGGIO, IL POPOLO E LE EMOZIONI CHE SI PERCEPISCONO NEL PAESE DEL SOL LEVANTE, IL GIAPPONE, IL CUI NOME DERIVA DA "NIHON" O "NIPPON" (CHE SIGNIFICA "ORIGINE DEL SOLE"); TALE NOME FU DATO A QUESTA TERRA DAI CINESI, RISPETTO AI QUALI IL GIAPPONE SI TROVA A EST, CIOÈ PROPRIO NELLA DIREZIONE IN CUI LA MATTINA SORGE IL SOLE. RICCO DI BELLEZZE PAESAGGISTICHE E NATURALI IL GIAPPONE È COMPOSTO DA UNA MIRIADE DI ISOLE (IN TUTTO SONO 6.852), DI CUI QUATTRO PRINCIPALI; TRA QUESTE L'ISOLA DI HONSHŪ È LA PIÙ GRANDE E SU DI ESSA, OLTRE ALLA CAPITALE TOKYO, SI TROVANO ALTRE IMPORTANTI CITTÀ COME HIROSHIMA, KAWASAKI, KŌBE, KYOTO, NAGOYA, NARA, OSAKA, SENDAI E YOKOHAMA. TANTO ESTESA DA ESSERE LOCALMENTE DENOMINATA "LA TERRAFERMA", L'ISOLA DI HONSHŪ (SU CUI VIVONO CIRCA 100 MILIONI DI PERSONE, OSSIA IL 75% DELLA POPOLAZIONE GIAPPONESE) È QUASI INTERAMENTE MONTUOSA ED È ATTRAVERSATA DA UNA CATENA ALTAMENTE VULCANICA CHE COMPRENDE IL MONTE ASAMA, IL VULCANO PIÙ ATTIVO DEL GIAPPONE. IL MONTE ASAMA SORGE NELLE VICINANZE DI TSUMAGOI, NELLA PREFETTURA DI GUNMA, UNA ZONA RICCA DI SORGENTI D'ACQUA, COME QUELLA IMBOTTIGLIATA DALL'AZIENDA TSUMAGOI MEISUI CO. LTD.; QUEST'ULTIMA, PER FAR FRONTE ALLA CRESCENTE DOMANDA INTERNA PER L'ACQUA MINERALE NATURALE A MARCHIO TSUMAGOI E OKU-KARAIZAWA, SI È RIVOLTA A SMI PER INSTALLARE UNA STIRO-SOFFIATRICE EBS 3 K ERGON PER LA PRODUZIONE DI BOTTIGLIE PET DA 0,32 L, 0,41 L E 0,5 L.

➤ **SETTORE ACQUA**

TSUMAGOI MEISUI CO. LTD.

Tsumagoi-Mura, Gunma Prefecture, Giappone

➤ **Stiro-soffiatrice EBS 3 K ERGON**



GEO LOCATION

OLTRE L'ACQUA NATURALE

L'insediamento produttivo di Tsumagoi Meisui Co. Ltd. sorge su un altipiano a 1.290 m sul livello del mare ai piedi del monte Azumaya (2.354 m), una delle 100 montagne più famose del Giappone; in inverno questa cima è coperta da diversi metri di neve, che, sciogliendosi, penetra nel sottosuolo e giunge in profondità, diventando così un'acqua di sorgente con elevate qualità e proprietà nutrizionali.

Da questa area ricca di risorse naturali, l'azienda giapponese ricava l'acqua minerale naturale da imbottigliare, prelevata con moderni impianti da un pozzo sotterraneo posto ad una profondità di 250 metri. "Beyond Natural Water" (Oltre l'Acqua Naturale) è lo slogan usato da Tsumagoi Meisui per sottolineare l'importanza di preservare questo prezioso dono della natura, che, grazie a sofisticate tecnologie di imbottigliamento rispettose dell'ambiente e a rigorosi sistemi di controllo della qualità

del prodotto, giunge alle tavole dei consumatori intatto e incontaminato.



➔ TRA FIABA E REALTÀ

A circa un'ora di treno da Tokyo, i grattacieli e le immense costruzioni della metropoli lasciano il posto allo scenario montuoso occupato dalle alture di Karuizawa, un paesaggio caratterizzato da fitti boschi di larici che sembra uscito da una fiaba. L'altopiano di Oku-Karuizawa (1.300 m s.l.m.), nei pressi del vulcano Asama e ai piedi del monte Azumaya (una delle 100 montagne più famose del Giappone), è un centro di villeggiatura estiva tra i più chic del Paese. L'area è ricca di importanti sorgenti d'acqua, che hanno permesso lo sviluppo di numerose località termali "Onsen" (sorgenti termali naturali). Da una di queste sorgenti sotterranee, che scorre ad una profondità di 250 m, viene prelevata l'acqua naturale imbottigliata dalla società Tsumagoi Meisui; si tratta di un'acqua estremamente pura, priva di residui radioattivi e di sostanze chimiche agricole, che nasce dallo scioglimento della neve penetrata nel sottosuolo e che subisce un lungo processo di filtrazione. L'acqua, le cui proprietà restano inalterate durante l'intero processo di produzione, ha una temperatura costante tutto l'anno di 9° C, è molto leggera (per questo ottima per la preparazione di tè, caffè, e diversi piatti) e poco alcalina, con un PH di 7.6 simile al PH corporeo; inoltre, le basse percentuali di magnesio e di calcio la rendono particolarmente adatta per l'alimentazione infantile.

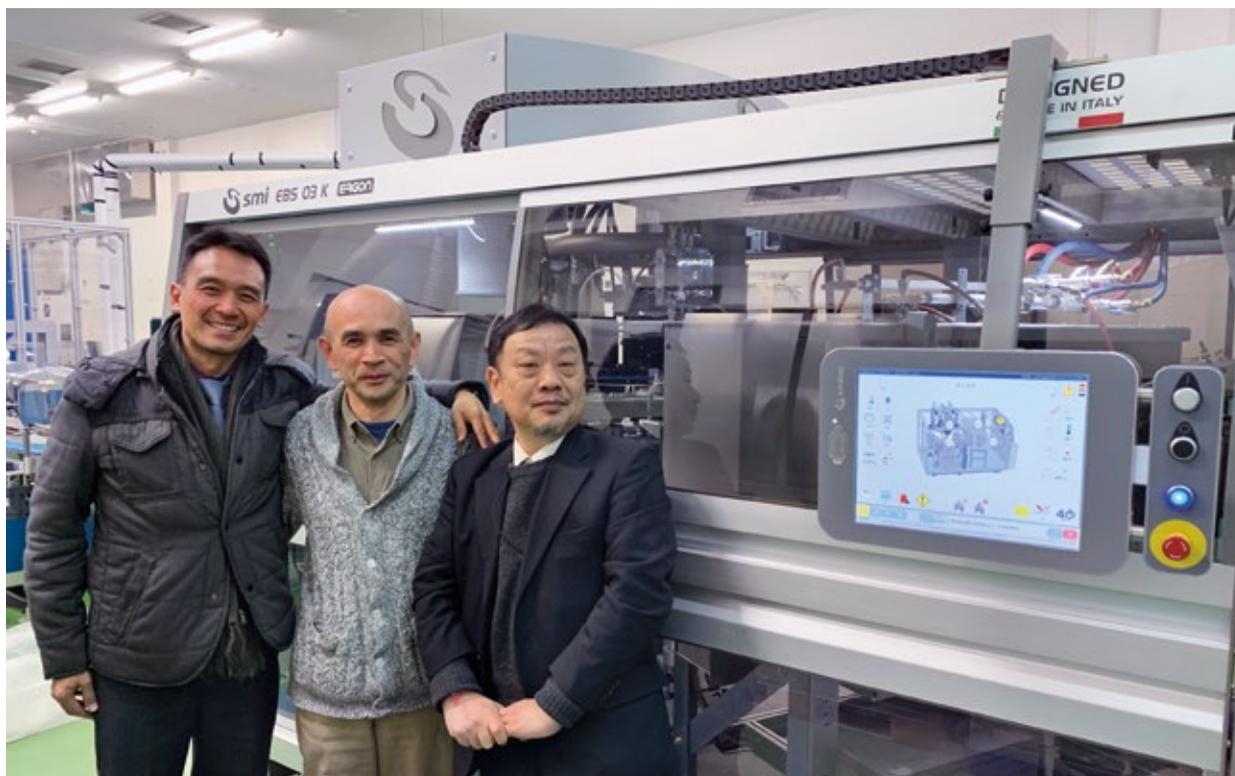


INVESTIRE PER ESSERE PIÙ TEMPESTIVI

La forte crescita del mercato delle acque imbottigliate in Giappone ha aperto le porte ad un processo di espansione per Tsumagoi Meisui. Nel luglio 2018, per far fronte a un aumento della produzione e alle necessità di ampliare le aree di stoccaggio e di ridurre i tempi di consegna delle acque in bottiglie PET a marchio Tsumagoi e Ok-Karauizawa, l'azienda giapponese ha investito nell'acquisto di una nuova stirosoffiatrice rotativa della serie EBS K ERGON; il nuovo impianto fornito da SMI è stato installato all'interno dello stabilimento che ha sede nella cittadina di Tsumagoi, Distretto di Agatsuma (Prefettura di Gunma), è adibito alla produzione dell'acqua ed è dotato delle più moderne tecnologie del settore.



DA SINISTRA A DESTRA: SHIFANG HONG, SALES MANAGER DI SMI; MINORU TOYOTA, PRESIDENTE DI TSUMAGOI; YOSHIKI MAEDA, SALES MANAGER DI CORRENS (RAPPRESENTANTE DI SMI IN GIAPPONE)



INVESTIRE PER ESSERE PIÙ EFFICIENTI

Aumentare la capacità di stoccaggio e ridurre i costi di distribuzione sono le premesse per aumentare l'efficienza produttiva di un impianto di imbottigliamento. Il terzo stabilimento dell'azienda giapponese Tsumagoi Meisui, inaugurato nel dicembre 2018 è stato costruito anche con l'obiettivo di immagazzinare i prodotti provenienti dalle linee di produzione situate nel primo e secondo stabilimento. Tra i motivi che hanno spinto l'azienda ad investire nella costruzione di un terzo capannone c'è la forte crescita della domanda di acqua imbottigliata sul mercato giapponese e la necessità di adeguare la struttura di produzione ad ulteriori incrementi in futuro, ai quali far fronte con l'installazione di una nuova linea di imbottigliamento. Il volume di produzione della linea esistente è di circa 120.000 casse al mese e, grazie al nuovo macchinario SMI da poco installato, si potrà arrivare ad una capacità di 150.000 casse/mese; la capacità di stoccaggio del terzo stabilimento permetterà inoltre a Tsumagoi Meisui di immagazzinare scorte corrispondenti a circa 20 giorni di produzione e di ridurre del 6% circa i costi logistici legati alle spese di stoccaggio e trasporto tra i cinque magazzini in affitto precedentemente utilizzati.

FOCUS SUL TERZO STABILIMENTO A TSUMAGOI-MURA



Area occupata: 20.178 m²



Inizio costruzione: maggio 2018



Inizio attività: dicembre 2018



Capacità di stoccaggio effettiva: circa 180.000 casse



Capitale investito: circa 700 milioni di yen



LE SOLUZIONI SMI PER TSUMAGOI



La nuova stiro-soffiatrice EBS 3 K ERGON, prima di essere installata presso lo stabilimento di Tsumagoi, è stata presentata al mercato giapponese del "food & beverage" in occasione dell'importante evento fieristico Drink Japan 2018, che si è tenuto a Tokyo nel mese di giugno, alle quale SMI ha partecipato in partnership la società Correns Corporaton, che la rappresenta localmente, riscuotendo l'interesse e l'apprezzamento di un elevato numero di visitatori.





↑ SOPRA: LO STAFF DI TSUMAGOI DURANTE IL FACTORY ACCEPTANCE TEST (FAT) IN SMI



➤ STIRO-SOFFIATRICE EBS 3 K ERGON

Funzioni: stiro-soffiaggio di bottiglie PET a base quadrata da 0,32 L e 0,5 L e bottiglie cilindriche da 0,41 L e 0,5 L, con capacità di produzione fino a 6.000 bottiglie/ora.

Vantaggi principali:

- sistema di stiro-soffiaggio di tipo rotativo ad alta efficienza dotato di aste di stiro motorizzate (comunemente impiegato in produzioni ad alta velocità), che presenta notevoli vantaggi rispetto alle soffiatrici lineari e garantisce una precisa gestione della corsa dell'asta di stiro ed un accurato controllo di posizione della stessa, nonché un significativo risparmio energetico
- impianto ultra-compatto: la sezione di riscaldamento delle preforme (forno) è integrata con la sezione di stiro-soffiaggio (giostra) in un unico modulo molto compatto, che rende l'impianto adatto all'installazione anche in linee di imbottigliamento di dimensioni ridotte
- ridotti consumi energetici della soffiatrice, grazie al modulo di riscaldamento preforme, dotato di lampade a raggi IR ad alta efficienza energetica, e al modulo di stiro-soffiaggio dotato di un sistema di recupero d'aria a doppio stadio, che consente di ridurre i costi energetici legati alla produzione di aria compressa ad alta pressione
- la struttura, che racchiude forno e giostra, è dotata di portelle di protezione dalla forma leggermente arrotondata, che consente di disporre di più spazio all'interno della macchina per poter eseguire le attività di pulizia e manutenzione in tutta facilità e sicurezza
- il sistema di stiro-soffiaggio si avvale di valvole ad alte prestazioni e bassi volumi morti, che consentono la riduzione dei tempi di pre-soffiaggio e soffiaggio, a tutto vantaggio del rendimento della macchina e della qualità delle bottiglie prodotte
- l'impianto è gestito dal sistema di automazione e controllo MotorNet System®, che assicura il costante mantenimento dei parametri ottimali di lavorazione durante l'intero ciclo di produzione e la modifica diretta dei settaggi della macchina, semplificando in tal modo le operazioni di cambio formato

ONSEN: L'ANTICA TRADIZIONE TERMALILE DEL GIAPPONE

La prefettura di Gunma, situata a nord-ovest della pianura del Kanto, situata nella parte centrale del Giappone, è famosa per i suoi magnifici scenari naturali e per la presenza di un gran numero di "onsen" (bagni termali) di ottimo livello.

Meta turistica molto popolare tra i giapponesi, gli "onsen" sono fonti termali naturali riscaldate e ricche di minerali perché a contatto con i vulcani; ne esistono circa 3.000, disseminati su tutto il territorio, sia nelle aree di montagna che in riva al mare, dove si trovano sorgenti che emergono persino

sott'acqua. Possono essere al coperto o all'aperto, separati per uomini e donne o, più raramente, misti, municipali o in sontuose locande tradizionali, di pietra o di legno, ma in tutti è possibile fare un viaggio al di fuori del tempo da cui tornare sereni e rigenerati.



Il monte Azumaya nasce da un'eruzione del vulcano Azuma, avvenuta 350.000 anni fa, che ha diviso la montagna tra Monte Azumaya e Monte Neko. Una strada tortuosa permette di percorrere entrambe le montagne e scoprire un paesaggio naturale dalla bellezza unica, molto popolare tra gli escursionisti. Il monte Azumaya è uno degli anelli esterni della caldera vulcanica del vulcano Azumaya, che ha avuto un periodo di attività da 750 mila a 200 mila anni fa e che, per effetto dell'erosione, ha determinato la nascita della cascata di "Yonago Falls", una fra le 100 cascate più famose del Giappone. L'anello esterno del monte si estende per un diametro di 3 chilometri e comprende i monti Nekodake (2.207m) e Urakuratake (2.090 m).

“L'area vicino alla fabbrica di Tsumagoi è ricca di acqua, come la “cascata Shinshu” che nasce dai ruscelli di montagna, e il lago Baragi, che sorge a sud ed è ricco dell'acqua che nasce dallo scioglimento della neve.”

QUANDO LA COMPETIZIONE PASSA ATTRAVERSO IL CONTENITORE

Negli ultimi tempi la concorrenza spietata tra le aziende

del settore delle acque minerali ha ruotato sempre più spesso attorno al prezzo del prodotto, che ai consumatori piace sì economico ma comunque di qualità; ne consegue che le aziende imbottigliatrici, per mantenere e possibilmente aumentare la quota di mercato, devono sviluppare soluzioni innovative in grado di ridurre i costi di produzione, gestione e distribuzione.

Tutto ciò richiede un'attenta analisi delle caratteristiche e delle prestazioni delle bottiglie in PET utilizzate, analisi che ha portato l'azienda giapponese Tsumagoi Meisui a realizzare nuovi contenitori che ottimizzano la combinazione tra il volume della bottiglia soffiata dalla stiro-soffiatrice rotativa EBS K ERGON di SMI e il numero di bottiglie contenute in una scatola di cartone. Tra i formati ottimali per ridurre i costi di stoccaggio e distribuzione, Tsumagoi Meisui ha scelto bottiglie PET a base quadrata da 0,32 L e 0,5 L e bottiglie cilindriche da 0,41 L e 0,5 L.



LA FORZA DISTRUTTIVA DEI VULCANI

Gunma è una prefettura dell'isola giapponese di Honshū priva di sbocchi sul mare e deve la propria fama alle terme (onsen) e alle aree sciistiche; la piccola cittadina di Kusatsu ha più di 100 sorgenti termali, la più conosciuta delle quali, Yubatake, ha un'ampia piscina alimentata da acqua termale fumante che scorre su uno scivolo di legno. Tsumagoi si trova nell'angolo nord-occidentale della prefettura e, a causa della sua posizione elevata e dei depositi di cenere del monte Asama (2.568 metri), gode di un terreno molto fertile, famoso per la coltivazione di cavoli. Nella prefettura di Gunma sono visibili i resti archeologici di una potente eruzione vulcanica del monte Asama che, alla fine del diciottesimo secolo, colpì i residenti di Kanbara, una piccola città nascosta tra dolci colline e campi, spargendo su tutto il paesaggio cenere, pietra e magma. L'eruzione cataclismatica, uno dei disastri naturali più ampiamente documentati del Giappone moderno, è durata quattro mesi e ha innescato una valanga ad alta velocità di gas surriscaldati e detriti che, un po' come accadde a Pompei (Napoli, Italia), ha devastato la comunità

agricola locale. I residenti di Kanbara conoscono fin troppo bene il potenziale distruttivo del monte Asama, l'imponente vulcano che ha colpito il villaggio alla fine del diciottesimo secolo; mentre il vulcano si abbatteva sul villaggio sottostante, la sua agghiacciante massa di massi, frammenti di roccia e magma allertava gli abitanti con un rombo inquietante. Come dimostrato dagli scavi del 1979, che portarono alla luce gli scheletri di due donne sepolte sotto le macerie mentre tentavano una fuga, la popolazione ebbe poco tempo per fuggire dall'impervio muro di terra che, viaggiando ad una velocità incredibile, si abbatté sulla città in pochi minuti, inghiottendo gli abitanti mentre correvano e seppellendo case, magazzini e campi sotto montagne di detriti.



➤ DA POMPEI A TSUMAGOI

Dal 2012 la città di Pompei (nei pressi di Napoli, in Italia) e la cittadina giapponese di Tsumagoi sono legate da un patto di amicizia; un vincolo di scambi non soltanto culturali, nel segno di un destino comune all'ombra di due vulcani - il Vesuvio e l'Asama Yama - capaci di rendere più fertili le terre che sovrastano, ma anche di seminare morte e distruzione. Il gemellaggio sancisce il grande interesse che il Giappone nutre per la città italiana, anche a seguito della grande mostra archeologica su Pompei che, in Giappone, ha incantato milioni di visitatori per un anno e mezzo. Il gemellaggio è anche il segno di una collaborazione amichevole che porta a diverse iniziative promozionali di due realtà geografiche e culturali così diverse, ma in fondo così vicine. Non è poco, per una cittadina di meno di ventimila abitanti, che nel 1783 fu devastata da una disastrosa eruzione del Monte Asama, molto simile a quella del monte Vesuvio che, nell'anno 79 d.C., distrusse Pompei ed Ercolano e uccise migliaia di persone.



DOVE TUTTO RUOTA ATTORNO ALLA NATURA

L' economia di Tsumagoi-Mura ruota attorno alla natura, specialmente sotto forma di sorgenti d'acqua e agricoltura; la coltivazione locale più nota è quella dei cavoli, così estesa da coprire di verde tutto il paesaggio circostante la città e da attirare l'attenzione dei turisti che non mancano di immortalare in uno scatto fotografico i verdi campi di cavoli. Tsumagoi-mura è il primo produttore di questo ortaggio in Giappone, la cui crescita è favorita dalle fredde condizioni climatiche dell'area.

Il nome giapponese del cavolo è "Tamana", che significa "palla di verdure", e richiama la forma di questo ortaggio fresco e leggermente dolce; è uno degli ingredienti fondamentali della cucina giapponese, si può mangiare quasi tutto l'anno, è un prodotto economico e versatile ed è utilizzato per aggiungere nutrimento e sapore a una vasta gamma di pasti. Spesso è tagliato a strisce sottili per essere servito con korokke, tonkatsu (cotoletta di maiale fritta) o con altri fritti.





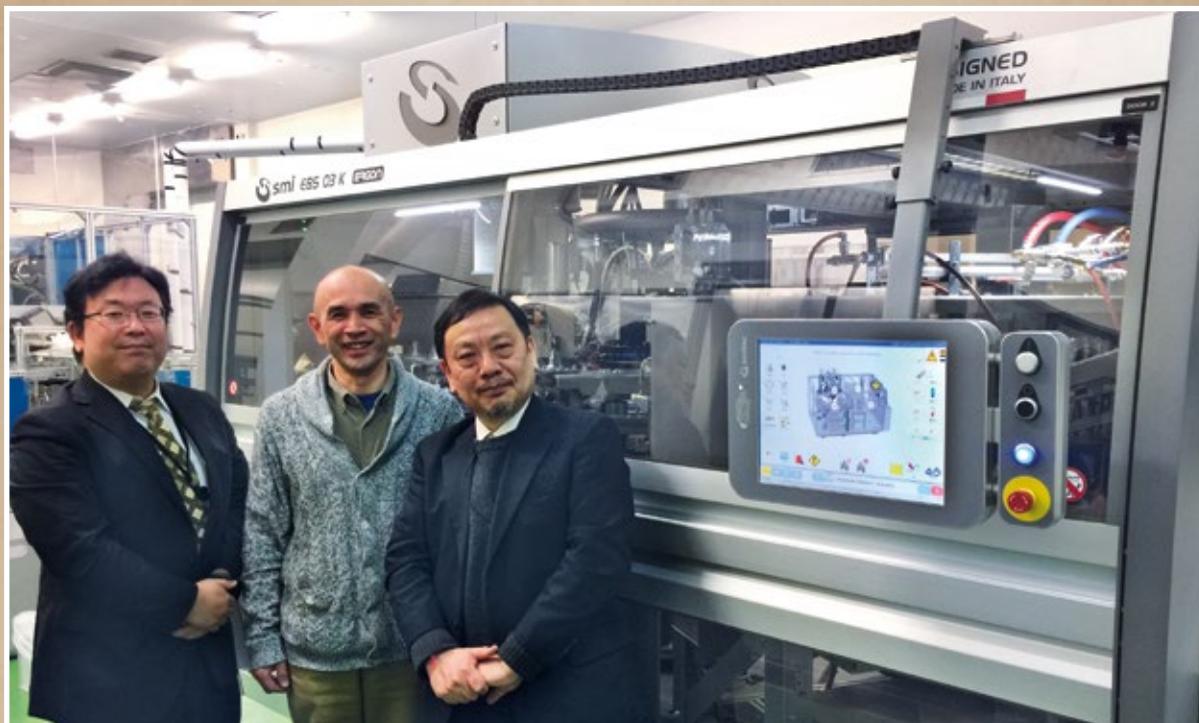
➤ 350 KM DI PANORAMI ROMANTICI

Nella Prefettura di Gunma si trova la strada più romantica e panoramica del Giappone. È la versione giapponese della "Romantische Straße" tedesca ed è lunga 350 chilometri; parte dalla città di Ueda, nella Prefettura di Nagano, dove si trovano le rovine di un castello e il più antico centro termale della zona, e, attraverso un itinerario montuoso, giunge alla città di Utsunomiya, nella Prefettura di Tochigi. Sul suo percorso sorgono molte località pittoresche, come il villaggio sull'acqua di Karuizawa, moltissimi scenari naturali, tra cui le fonti termali di acqua calda di Kusatsu, numerosi vulcani attivi e il sito UNESCO di Nikko.



LA PAROLA AL CLIENTE

→ INTERVISTA A MINORU TOYOTA Presidente di Tsumagoi Meisui Co. Ltd.



↑ **DA SINISTRA A DESTRA:** HIROMASA SUZUKI, SALES DEPT. DI CORRENS; MINORU TOYOTA, PRESIDENTE DI TSUMAGOI; YOSHIKI MAEDA, SALES MANAGER DI CORRENS

D: Quale è la chiave del successo della vostra azienda?

R: Senza alcun dubbio uno dei fattori fondamentali alla base del nostro recente successo è rappresentato dalle opportunità offerte dai nuovi canali di vendita; più precisamente, siamo passati da un tipo di "business" tradizionale, legato cioè alla vendita dei nostri prodotti attraverso punti di distribuzione, negozi e supermercati, ad uno basato sull'"e-commerce", gestito direttamente dalla casa madre.

D: Quali sono gli attuali trend di mercato nel vostro settore di riferimento?

R: Nel mondo delle acque minerali il principale criterio di scelta dei consumatori è rappresentato dal prezzo del prodotto; infatti tutti, siano essi i consumatori finali o gli imbottiglieri (nel caso di lavorazioni per conto terzi), ci chiedono prodotti economici. Per tale ragione Tsumagoi Meisui Co. Ltd, alla pari di tutte le altre aziende imbottigliatrici di acqua, deve competere sul mercato mantenendo bassi i costi di produzione e i prezzi di vendita, sviluppando a tal fine soluzioni innovative in grado di offrire prodotti sempre più competitivi.

D: Quali sono stati i principali fattori che hanno portato Tsumagoi ad investire in una nuova stiro-soffiatrice fornita da SMI?

R: Il principale fattore che ci ha portato a scegliere un impianto SMI, piuttosto che di altre marche, è stata la compattezza della macchina della serie EBS K.

La nuova gamma di soffiatrici SMI si contraddistingue, infatti, per la presenza di un unico modulo molto compatto che integra la sezione di riscaldamento delle preforme (forno) con la sezione di stiro-soffiaggio (giostra); tale configurazione tecnica si adatta perfettamente allo spazio disponibile all'interno del nostro stabilimento di produzione.

➔ **A DESTRA:** MATTEO PESENTI, SERVICE AREA MANAGER DI SMI (A SINISTRA) CON LO STAFF DI TSUMAGOI DURANTE IL FACTORY ACCEPTANCE TEST

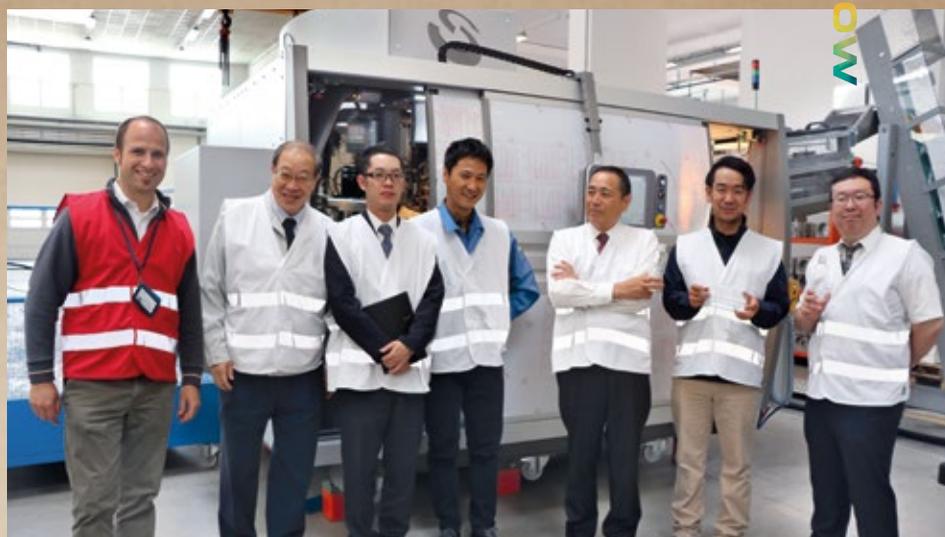
SOTTO: LA SOFFIATRICE DI TSUMAGOI ESPOSTA ALLA FIERA "DRINK JAPAN 2018"

D: Quali sono secondo Lei le principali sfide per la futura espansione?

R: La maggior sfida che dovremo affrontare per una crescita futura è sicuramente lo sviluppo di soluzioni che garantiscano la migliore combinazione tra "capacità e volume della bottiglia" e "numero di bottiglie in una scatola di cartone", al fine di poter ottimizzare le operazioni di stoccaggio e distribuzione, riducendo i relativi costi.

D: Quali sono state le sfide principali vinte da Tsumagoi nel "business" delle acque minerali?

R: In cooperazione con la casa madre, abbiamo affrontato e portato a compimento un impegnativo programma di riduzione dei costi fisici di distribuzione, il cui successo è dipeso dalla realizzazione di nuove bottiglie in PET dalle caratteristiche particolari, che hanno permesso la riduzione del costo del materiale di imballaggio, come ad esempio le bottiglie senza etichetta.



Drink JAPAN 2018
3rd Int'l Beverage & Liquid Food Development / Manufacturing Expo



➔ I VULCANI IN GIAPPONE

Il Giappone è definito la patria dei vulcani; con 108 vulcani attivi su un totale mondiale di 1.500, detiene il 10% dei vulcani più pericolosi al mondo. In Giappone questi giganti della natura sono classificati in categorie che vanno da A a C a seconda del grado di pericolosità e di attività vulcanica. La categoria A è quella più pericolosa e più attiva e comprende vulcani che eruttano anche più di 400 volte all'anno, ovvero più di una volta al giorno. L'attività sismica legata ai vulcani è spesso all'origine dei numerosi e potentissimi terremoti che periodicamente sconvolgono il Giappone; grazie a tecniche di costruzione antisismiche all'avanguardia tali fenomeni hanno fortunatamente conseguenze limitate sull'incolumità delle popolazioni colpite. Il monte Asama è un vulcano molto attivo che erutta in media ogni 10 anni, cioè circa 50 eruzioni negli ultimi cinque secoli; la più devastante è avvenuta nel 1783 e ha provocato la morte di oltre 1.100 persone e gravi conseguenze per i successivi quattro anni; la cenere e i vapori espulsi nella stratosfera hanno inoltre provocato un calo della produzione agricola e una carestia a causa delle quali oltre 20.000 persone hanno perso la vita. L'eruzione più spettacolare è avvenuta invece nel 2004, quando il fumo è arrivato fino a 90 miglia da Tokyo, danneggiando molte colture e innescando numerosi incendi nei boschi. Attualmente il vulcano è oggetto di continui monitoraggi, perché si ritiene probabile un'altra eruzione nell'immediato futuro; pertanto, a scopo precauzionale, è vietato l'accesso per un raggio di 4 km alle pendici del vulcano stesso.



REFRESCO FINLAND OY

In un paese scarsamente popolato come la Finlandia è possibile perdersi nei propri pensieri o lasciarsi ispirare dalla vista di un paesaggio mozzafiato, un vero e proprio labirinto blu di laghi, isole, fiumi e canali, intervallati dal verde delle foreste, che si estende per centinaia di chilometri in una distesa placida e incredibilmente bella. Siamo nel più grande distretto lacustre in Europa, il "Lakeland", nel cuore dell'identità finlandese, la cui capitale, Kuopio, è conosciuta per le migliaia di laghi, la bellezza della natura, gli eventi vivaci, la ricca cultura e l'ospitalità cordiale. Ospitalità che si respira ovunque anche all'interno dello stabilimento di imbottigliamento di Refresco Finland Oy, leader in Finlandia nella produzione di numerose etichette private di succhi, bevande analcoliche, acqua, bevande energetiche e altri prodotti analcolici, oltre che di una gamma di prodotti a marchio proprio. Creatività, gestione efficiente e forte competitività sono obiettivi irrinunciabili per Refresco Finland Oy, il cui raggiungimento è reso possibile dall'impiego di soluzioni di imbottigliamento e confezionamento fortemente innovative, di elevato livello qualitativo e rispettose dell'ambiente. Per automatizzare ed ottimizzare il processo di produzione e rispondere alle richieste dei propri clienti per soluzioni di "packaging" personalizzate e in linea con i trend del mercato, l'azienda finlandese ha deciso di investire nell'acquisto di una confezionatrice automatica di ultima generazione CSK 50P ERGON fornita da SMI.

➤ **SETTORE BIBITE**

REFRESCO FINLAND OY

Kuopio, Finlandia

www.refresco.fi

➤ Fardellatrice CSK 50P ERGON



GEO LOCATION

Refresco

ESPERIENZA E PROFESSIONALITÀ AL SERVIZIO DEL CLIENTE

La missione di Refresco Finland Oy è di essere l'azienda più forte e flessibile in Finlandia nella produzione di succhi, bevande analcoliche, acqua, bevande energetiche e altri prodotti analcolici. L'impresa di Kuopio fa parte della multinazionale olandese Refresco Group (il maggior imbottigliatore

indipendente a livello mondiale), che produce e commercializza una gran varietà di etichette private e offre la sua esperienza e professionalità all'industria di settore in Europa, Nord America e Messico. Oltre a gestire l'intera filiera di produzione, la società finlandese offre molteplici servizi alle "private labels" con cui lavora, dallo sviluppo di un'idea alla sua

esecuzione, dallo sviluppo del prodotto al suo imbottigliamento e confezionamento, dallo stoccaggio alla logistica, con un occhio di riguardo all'innovazione continua in termini di prodotti, imballaggi e materiali grezzi. La forza di Refresco Group sta nel modo di lavorare, che si basa su creatività, competitività, economicità ed investimenti su vasta scala, che



DA SINISTRA A DESTRA: ILPO METSO, RESPONSABILE DELLO SVILUPPO DI REFRESCO; CARL BYRON ARMSTRONG, F.A.T. ENGINEER DI SMI; SAMI KOKKONEN, RESPONSABILE DELLO SVILUPPO DI REFRESCO.



REFRESCO FINLAND OY

**Anno di fondazione:** 1996**Fatturato 2018:** circa € 65 milioni**Superficie industriale:** oltre 22.000 m²**Gruppo:** Refresco Group (dal 2004)

permettono il continuo ampliamento del portafoglio prodotti e lo sviluppo di nuovi sistemi per migliorare i processi di produzione in termini di qualità dell'offerta, riduzione dei costi, risparmio energetico e salvaguardia ambientale.

Oltre alla gamma di prodotti realizzati per conto terzi, Refresco Finland Oy commercializza anche numerosi marchi propri come:

- **Vip:** succhi, bibite, acqua minerale, sciroppi e prodotti stagionali come vin brûlè e idromele
- **Snadi:** confezioni di brik di succo
- **Rodeo:** bevande energetiche
- **Wipu:** succhi di frutta
- **Sunpride:** succhi di frutta

Refresco

“CO-PACKING” D'ECCELLENZA SOLUZIONI SU MISURA PER CLIENTI ESIGENTI

Refresco Finland annovera una clientela diversificata e fornisce soluzioni innovative e su misura in grado di soddisfare sia i principali rivenditori mondiali che i clienti di marchi privati. Dotata di moderne tecnologie e di una forte esperienza nel proprio settore di riferimento, l'azienda è sempre in prima

linea nella produzione di "private labels" per acqua, bevande analcoliche, succhi di frutta, thé e integratori di alta qualità. I clienti sono al centro di qualsiasi attività di Refresco Finland e, grazie a questa collaborazione continua, è in grado di mettere a disposizione del mercato nuovi prodotti in tempi molto brevi per aiutarli ad affrontare le nuove sfide del mercato,

rispondere ai cambiamenti ed innovare continuamente.

Grazie all'alta tecnologia dei propri impianti, alla varietà delle soluzioni di "packaging" disponibili, a un sistema di qualità conforme ai migliori standard nazionali ed internazionali e a una struttura fortemente orientata al "project development", Refresco





Finland Oy rappresenta il partner ideale per tutti gli operatori industriali del settore "food & beverage" desiderosi di innovare l'immagine dei propri prodotti. L'azienda finlandese ha maturato una consolidata esperienza nel trasformare le esigenze e i desideri dei propri, innumerevoli ed eterogenei clienti in proposte di alta qualità, garantendo il raggiungimento degli obiettivi nel rispetto dei tempi e dei costi. Refresco offre ai propri clienti soluzioni complete che includono ogni aspetto del processo produttivo, dalla pianificazione e approvvigionamento alla produzione, dal magazzino al trasporto. Le moderne tecnologie utilizzate negli impianti di imbottigliamento e confezionamento di Kuopio pongono l'azienda finlandese al vertice del settore di riferimento in termini di qualità e affidabilità dei prodotti agroalimentari che escono dai suoi impianti, che sono commercializzati in un'ampia e diversificata gamma di formati: PET, vetro, lattina, brik e pouch. L'innovativo metodo di imbottigliamento in asettico per cui Refresco Group è noto e apprezzato in tutta Europa garantisce una lunga "shelf-life" del prodotto, senza compromessi sulla qualità dello stesso in termini di genuinità, affidabilità e preservazione delle proprietà alimentari.

➤ REFRESCO GROUP

Refresco Finland Oy fa parte di Refresco Group, il principale produttore europeo di bevande analcoliche e succhi di frutta per rivenditori e proprietari di marchi privati, che nel gennaio 2018 ha assorbito anche le attività di imbottigliamento della società statunitense Cott, diventando così il maggior imbottigliatore indipendente del settore in Europa e Nord America e uno dei primi cinque al mondo. Con 59 stabilimenti e oltre 250 linee di produzione in Benelux, Finlandia, Francia, Germania, Spagna, Italia, Regno Unito, Polonia e Stati Uniti e, questa conglomerata con sede a Rotterdam detiene una forte esperienza nel settore della "supply chain" e una straordinaria capacità di innovazione e sviluppo. Questo gruppo multinazionale olandese impiega oltre 9.500 persone in Europa e negli Stati Uniti, produce ogni anno 11 miliardi di litri di bevande e nel 2018 ha generato ricavi per circa 3,7 miliardi di euro; l'azienda è in grado di sviluppare nuovi prodotti e portarli sul mercato in un arco di tempo estremamente breve, grazie anche alla stretta collaborazione con i suoi clienti per quanto riguarda tendenze di mercato, preferenze dei consumatori locali, formule di prodotto, materie prime impiegate e nuove tecnologie di imbottigliamento e confezionamento. Refresco Group fornisce soluzioni complete chiavi in mano, efficienti e competitive, che spaziano dalla pianificazione della produzione all'approvvigionamento delle materie prime e degli imballaggi fino allo stoccaggio e al trasporto dei lotti finiti, mettendo a disposizione della propria clientela in tutto il mondo le competenze e il "know-how" acquisiti in oltre vent'anni di attività. Focalizzata sull'innovazione, l'azienda olandese punta a migliorare continuamente la qualità dei prodotti e le soluzioni di "packaging", offrendo una vasta gamma di succhi di frutta, bevande gassate e acque minerali.



LE SOLUZIONI SMI PER REFRESCO FINLAND OY



L'installazione di una nuova fardellatrice compatta della serie CSK è apparsa la scelta più idonea per automatizzare ed ottimizzare il processo di imballaggio secondario di fine linea, dal momento che le macchine di questa serie, tecnologicamente all'avanguardia, si contraddistinguono per automazione avanzata, flessibilità di utilizzo, bassi consumi energetici e rispetto per l'ambiente. La CSK 50P ERGON installata presso lo stabilimento di Kuopio confeziona diverse tipologie di bottiglie in PET in molteplici formati di pacco in falda+film e solo film. La gamma della serie CSK ERGON comprende modelli in singola e doppia pista, dal design compatto ed ergonomico, che racchiudono il meglio della tecnologia del settore per il confezionamento in film termoretraibile alla massima velocità di 50 pacchi/minuto in singola pista e 50+50 pacchi/minuto in doppia pista (velocità variabili in funzione delle dimensioni del contenitore e del formato di pacco).



➤ FARDELLATRICE CSK 50P ERGON

Contenitori confezionati: bottiglie in PET da 0,33 L / 0,4 L / 0,5 L / 1,5 L.

Confezioni realizzate: formato 4x3 in solo film per le bottiglie da 0,33 L, 0,4 L e 0,5 L; formato 3x2 solo film per le bottiglie da 0,5 L e 1,5 L; 6x4 solo film e 6x4 falda +film per le bottiglie da 0,33 L; altre numerose configurazioni di formato predisposte per future lavorazioni.

Vantaggi principali:

- confezionatrice dotata di un sistema motorizzato di guide oscillanti ad ingresso macchina, che facilita il corretto incanalamento dei contenitori sfusi su un nastro trasportatore dotato di catene in materiale termoplastico a basso coefficiente d'attrito
- raggruppamento dei contenitori sfusi nel formato desiderato realizzato in modo continuo tramite pioli e barre di separazione sincronizzati elettronicamente
- magazzino falde di cartone posto sotto il nastro di ingresso, da dove le fustelle di cartone sono prelevate tramite uno sfogliatore a movimento alternato, posizionato all'inizio della salita cartoni, composto da un gruppo di ventose con sistema di aspirazione a vuoto
- salita cartoni dalla forma curvilinea nel tratto iniziale e finale, per facilitare l'inserimento della falda al di sotto del raggruppamento di prodotti in uscita dal separatore elettronico
- unità di taglio film dal design compatto, dove la lama è gestita da un motore brushless a trasmissione diretta "direct-drive" che rende più precisa l'operazione di taglio e semplifica la manutenzione
- nuovi motori ICOS, dotati di servo-azionamento digitale (driver) integrato, in grado di semplificare il cablaggio della macchina e assicurare maggior efficienza energetica, minor rumorosità e ridotta usura dei componenti
- tunnel di termoretrazione dotato di catena metallica opzionale e lubrificazione in grado di assicurare una migliore giunzione del film al di sotto del pacco
- sistema opzionale di regolazioni automatiche del cambio formato
- la macchina è inoltre dotata di una serie di dispositivi opzionali per garantire un'elevata qualità del pacco finale, come lo stabilizzatore prodotto e il nastro aggiuntivo da 1.150 mm, disposto all'uscita del tunnel per il rapido raffreddamento dei pacchi.



ROMANTICA, NOSTALGICA E MODERNA: LA VERA STORIA DELLA FINLANDIA



In Finlandia la natura è una parte integrante del paesaggio ed è scrupolosamente protetta in tutti i suoi aspetti, perché è la custode del benessere individuale e sociale ed elemento base per calmarsi, rilassarsi e muoversi; acqua, foreste e colline ondulate rappresentano la massima espressione

della natura finlandese: un'esperienza intima e suggestiva. I laghi e i fiumi costituiscono ancora confini naturali. E' qui, infatti, che sono nate le storie mitologiche sulle origini dell'identità finlandese ed è qui, proprio lungo le rive della regione dei laghi, che l'ascesa del Paese da società agraria a una delle nazioni più rinomate al mondo per la tecnologia avanzata e la

ricerca innovativa trova le sue radici. È qui che le industrie hanno iniziato a utilizzare i percorsi fluviali e lacustri per il commercio e per ricavare l'energia, ed è sempre qui, nella terra dei laghi, che, in tempi più recenti, le aziende hanno contribuito al più grande cambiamento strutturale dell'economia finlandese e alla moderna industrializzazione.

➤ **NAVIGARE NEL CUORE DELLA FINLANDIA**

Navigare sui laghi è il modo migliore per conoscere questo fantastico angolo della Finlandia e un ottimo sistema per rilassarsi e godersi la natura circostante. Salpando dai principali porti di Kuopio e Savonlinna, a bordo di vecchi battelli a vapore un tempo usati per trasportare merci e oggi attrazione turistica, la destinazione più interessante è il lago Saimaa, complesso ed enorme sistema di bacini acquiferi di 4.380 chilometri quadrati, collegato da 60 canali ad altri specchi d'acqua, che permette di viaggiare per 300 chilometri, dalla città di Lappeenranta, nel sud del Paese, fino a Nurmes e Iisalmi, nell'entroterra. Chi è alla ricerca di acque più aperte ha a disposizione il lago Päijänne, il secondo bacino lacustre navigabile più grande della Finlandia, perfetto per le competizioni in barca a vela; i più sportivi possono optare per la canoa, un'alternativa per ammirare la regione in modo completamente autosufficiente e per esplorare le acque del parco nazionale di Linnansaari. Per gli appassionati di questo sport non c'è niente di meglio che la "Sulkava Rowing Race", il più grande evento al mondo del suo genere, con più di 10.000 partecipanti ogni anno.



LA TERRA DEI MILLE LAGHI

Un viaggio in Finlandia si deve fare almeno una volta nella vita, perché qui si può ammirare la meravigliosa aurora boreale per ben 200 notti all'anno; inoltre, solo in Lapponia c'è la possibilità di usufruire di strutture ricettive uniche nel loro genere e farsi tentare dalle magnifiche saune o scegliere i "sauna tour", un pacchetto in cui abbinare la sauna alla cena a base di selvaggina. In estate il paesaggio della Finlandia è dominato dai colori verde e blu; infatti, il paesaggio boscoso è punteggiato da numerose chiazze d'acqua e da oasi di blu che si trovano ovunque: dall'area metropolitana intorno a Helsinki fino alla Lapponia. La Finlandia è, non a caso, soprannominata "terra dei mille laghi", anche se in realtà i laghi sono in totale 188.000; alcuni dei panorami più belli del mondo sono proprio qui, tra le acque più limpide e trasparenti del pianeta, che è sicuramente il luogo migliore dove poter ammirare il blu della nazione.

C'è un profondo legame che unisce i finlandesi all'acqua, poiché il territorio del Paese è caratterizzato da 188.000 laghi, 700 fiumi e 5.000 rapide, 180.000 isole e 4.600 chilometri di coste. Cuore di questo Paese, sempre sospeso tra terra e acqua, è la grande regione dei laghi, simbolo stesso dell'identità nazionale che nasce dallo stretto contatto con la natura e dalla magica unione del verde dei boschi con l'azzurro di infiniti specchi d'acqua, spesso separati tra loro solo da sottili lembi di terra. Nella regione dei laghi della Finlandia orientale si trova il lago Saimaa, il più grande del Paese e habitat naturale delle foche di Saimaa, una delle specie animali più minacciate al mondo. Canottaggio, canoa, pesca, barbecue, l'inevitabile sauna e il nuoto sono le attività estive più popolari in prossimità del lago, mentre in inverno si può praticare la pesca o il pattinaggio su ghiaccio.

➔ REFRESCO FINLAND PROTEGGE L'AMBIENTE NATURALE

Facendo propria la filosofia di vita della Finlandia, l'azienda Refresco Finland Oy si preoccupa di proteggere l'ambiente naturale in cui opera e di tutelare i propri dipendenti. La politica ambientale dell'azienda finlandese mira infatti a ridurre i consumi di energia e di acqua e a tutelare il territorio circostante in tutte le fasi del processo produttivo; ad esempio, gli imballaggi in cartone utilizzati per il confezionamento sono riciclabili e le bevande analcoliche sono imbottigliate in bottiglie in PET a rendere. Grazie a questo modello operativo, Refresco Finland Oy ha ottenuto le certificazioni ISO 14001 (standard di gestione ambientale) e FSSC 22000 (standard di sicurezza agroalimentare nei processi produttivi lungo la catena di fornitura), che attesta gli obiettivi raggiunti dall'azienda finlandese in termini di igiene, sicurezza alimentare e sistemi di qualità e l'impegno a garantire la sicurezza dei consumatori.



LA FINLANDIA IN POCHI NUMERI

5.530.000 abitanti

188.000 laghi

200.000 cottages

310 foche del Saimaa

1 festival di musica lirica



BEBIDAS INTERNACIONALES BEPENSA

➤ **SETTORE BIBITE**

BEBIDAS INTERNACIONALES BEPENSA S.A. DE C.V.
Santiago de Querétaro, Messico
www.bepensa.com

➤ Fardellatrice SK 602T ERGON

➤ Nastri trasportatori

➤ Palettizzatore APS 3090 ERGON



GEO LOCATION



Nella città di Santiago de Querétaro, più conosciuta con il semplice nome di Querétaro, si resta immediatamente affascinati dall'architettura urbana unica, caratterizzata da un mix tra la grande città e l'ambiente provinciale ordinato e pulito, che invita a rallentare i ritmi, a sedersi su una panchina ed osservare la vita "queretense" sfilare davanti ai propri occhi. La magia di questa atmosfera si percepisce passeggiando per la città, lungo la ferrovia abbandonata e il corso del fiume, oppure nelle belle vie colorate del centro storico; la magia continua di sera, durante gradevoli passeggiate tra le case illuminate, con i tipici balconi fioriti, e la si percepisce in occasione dei concerti gratuiti di musica jazz o classica che rallegrano il centro città. La magia si respira anche nella storia, perché proprio qui, due secoli fa, iniziò il movimento di indipendenza dal dominio coloniale spagnolo; ma la magia di Querétaro è anche quella che si percepisce rallentando i ritmi della vita quotidiana, per concedersi una pausa e per assaporare un cocktail rinfrescante, meglio se già pronto al consumo, come il "Caribe Cooler" prodotto proprio a Querétaro da Bebidas Internacionales Bepensa S.A. de C.V. L'azienda messicana, per automatizzare il processo di imballaggio secondario e terziario, si è rivolta a SMI, con la quale collabora dal 1998, per la fornitura di una nuova confezionatrice in film termoretraibile SK 602T ERGON e di un palettizzatore automatico APS 3090 ERGON.



READY-TO-DRINK 100% MESSICANO



Caribe Cooler, marchio di bevande alcoliche a bassa gradazione che comprende un ricettario di diverse preparazioni e abbinamenti in grado di assecondare i differenti gusti dei consumatori, è una bevanda 100% messicana appartenente alla categoria "pronte da bere". Il marchio Caribe Cooler, presente da quasi 30 anni sul mercato, fa parte di Bepensa, importante gruppo messicano con sede nella città di Mérida, nello Yucatán, che nel 2015 lo ha rilevato dalla società francese di liquori Pernod Ricard. Questa transazione ha permesso al gruppo francese di concentrarsi sui marchi di liquori e vini, mentre a Bepensa di continuare lo sviluppo del marchio sul mercato messicano.

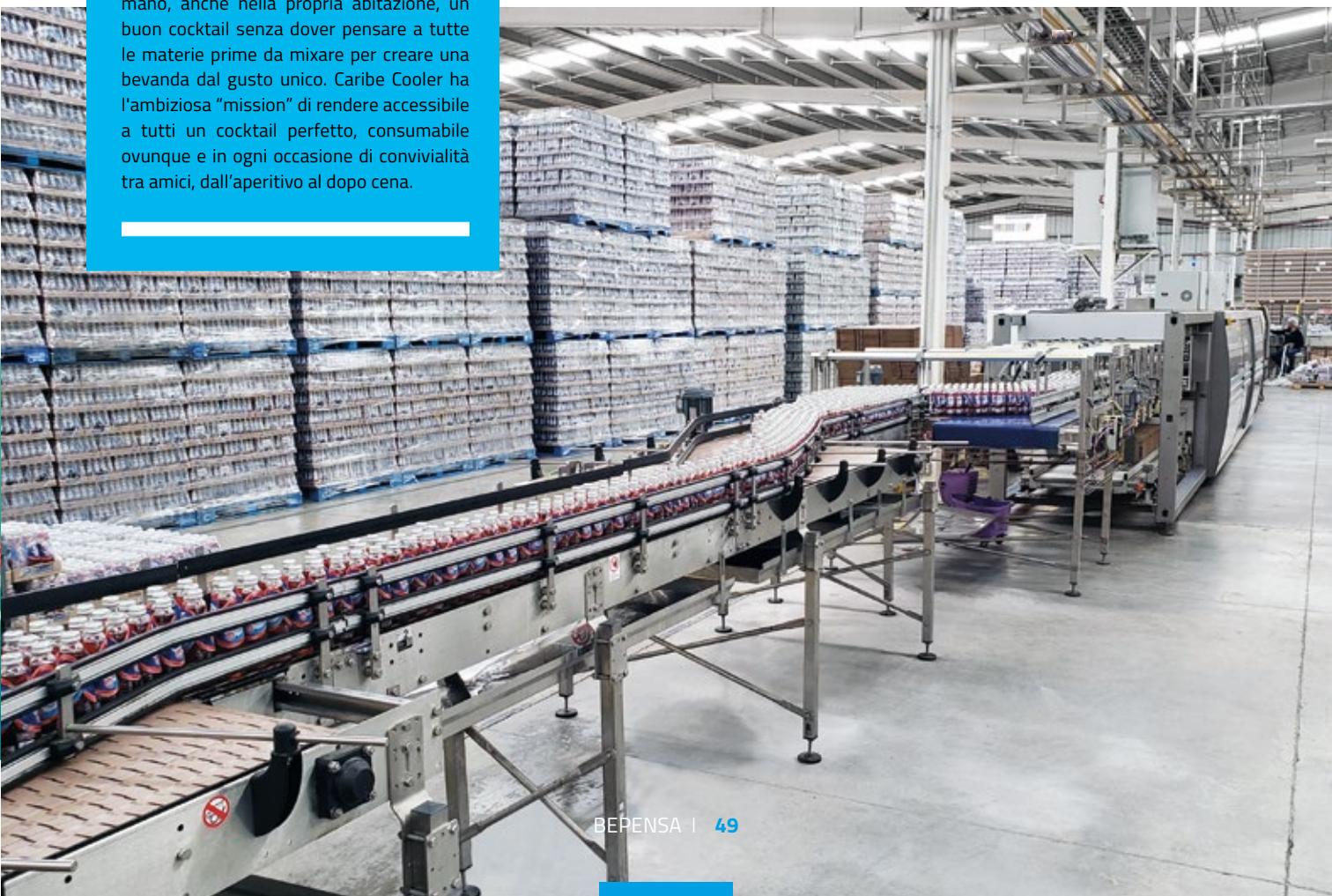


OGGI CARIBE COOLER SI POSIZIONA AL PRIMO POSTO DELLE BEVANDE "READY-TO-DRINK" IN MESSICO ED È MOLTO POPOLARE SOPRATTUTTO TRA LE NUOVE GENERAZIONI, CHE ASSORBONO IL 60% DEI CONSUMI DEL MARCHIO.



➔ UN PRODOTTO GIOVANE PER I GIOVANI CONSUMATORI

Caribe Cooler ritiene che le nuove generazioni, amanti di gusti dolci e bevande a bassa gradazione, rappresentino un'enorme potenzialità per incrementare le vendite dei prodotti ready-to-drink; inoltre, il consumo di questa categoria di bevande è sempre più spesso promosso attraverso i principali canali digitali e i social media, su cui anche il marchio messicano punta massicciamente con campagne pubblicitarie che enfatizzano la freschezza del prodotto. Il passaggio di Caribe Cooler da Pernod Ricard a Bepensa ha portato ad un processo di continua innovazione dei gusti, del marchio e delle modalità di presentarsi al mercato, ad iniziare dai contenitori di vetro da 300 ml. La crescita del mercato dei prodotti RTD (ready-to-drink) è legata anche ai cambiamenti sociali in atto in tutto il mondo, alle abitudini dei giovani, alla necessità di avere a portata di mano, anche nella propria abitazione, un buon cocktail senza dover pensare a tutte le materie prime da mixare per creare una bevanda dal gusto unico. Caribe Cooler ha l'ambiziosa "mission" di rendere accessibile a tutti un cocktail perfetto, consumabile ovunque e in ogni occasione di convivialità tra amici, dall'aperitivo al dopo cena.



LA FRESCHEZZA È PRONTA DA BERE!

La categoria delle bevande alcoliche pronte da bere è in continua crescita in tutto il mondo. I lanci di nuovi prodotti sono aumentati in media del 25% l'anno negli ultimi tre anni. Le aziende del settore, come Caribe Cooler, stanno sviluppando offerte di prodotti con sapori innovativi che rispecchiano i gusti regionali dei consumatori e soddisfano le più svariate esigenze. La freschezza è l'elemento alla base dei gusti e sapori della vasta gamma dei prodotti di Caribe Cooler, realizzati con ingredienti in grado di assicurare ed esaltare l'essenza dei vari frutti in essi contenuti. I gusti, che hanno una personalità molto espressiva e un sapore caratteristico, spaziano dalla combinazione di frutti tropicali e della passione ai gusti tradizionali di fragola, pesca, mango-ananas, mela-kiwi, e si possono gustare così come sono oppure utilizzare come base per creare deliziose bevande. Per invitare i consumatori ad un maggiore consumo, è stato persino creato un ricettario con le varie preparazioni per creare cocktail e abbinamenti con altre bevande o frutta che esaltano il prodotto stesso.





L'attenzione di Caribe Cooler ai palati e alle preferenze dei consumatori porta l'azienda messicana ad innovarsi continuamente e a sviluppare nuove bevande rinfrescanti con un mix di alcol (4,7%).



NUOVA FABBRICA PER LA BIBITA RTD NUMERO UNO IN MESSICO



L' impianto di imbottigliamento di Caribe Cooler nella città di Querétaro è stato inaugurato nel mese di novembre del 2016 ed è il risultato di un investimento di 250 milioni di pesos (circa 12,7 milioni di dollari USA) che si è reso necessario per permettere a Bepensa di produrre 11 milioni di scatole all'anno, rafforzare la propria presenza sul mercato e creare una maggiore occupazione nello Stato.

In occasione della sua inaugurazione, il Direttore Generale di Caribe Cooler, Gerardo Ruibal Flores, ha dichiarato che questa apertura fa parte dei piani di sviluppo a medio termine, che prevedono l'ampliamento di numerosi insediamenti di produzione dell'azienda per soddisfare la domanda interna e l'esportazione verso altri Paesi. La storia di Bepensa nello Stato di Querétaro inizia nel 1997, ma solo nel 2010, in seguito alla forte crescita dei consumi del

settore alimentare e delle bevande, si è reso necessario il trasferimento nell'attuale sede all'interno del Parco Industriale Benito Juárez, che conta una superficie di 92.000 m² ed ospita anche le attività delle divisioni Bepensa Motriz e Bepensa Industrial. Caribe Cooler è una delle 202 aziende del settore alimentare e delle bevande presenti nello Stato di Querétaro, che occupa una posizione di leadership nella produzione di vino spumante a livello continentale. Lo stabilimento dell'impresa messicana adotta tecnologie "verdi" di ultima generazione, come materiali che sfruttano al massimo la luce solare durante il giorno e il gas naturale, considerato combustibile pulito, per la generazione di vapore; d'altra parte la sostenibilità è un tema fondamentale per tutto il Grupo Bepensa, che ogni anno adotta un programma molto dettagliato per promuovere uno stile di vita sano in azienda e si pone come realtà all'avanguardia e di esempio al fine di ispirare le generazioni future ad uno stile di vita più sano ed equilibrato. Tutto ciò ha permesso all'azienda di Querétaro di ottenere il riconoscimento "Great place to work" (vedi foto in basso a destra).





BEBIDAS INTERNACIONALES BEPENSA



Anni di attività: 70



Fatturato: circa \$ 1,7 miliardi



Collaboratori: 14.500 persone



Numero di marche prodotte: 59



Paesi in cui è presente: 3



**Great
Place
To
Work®**

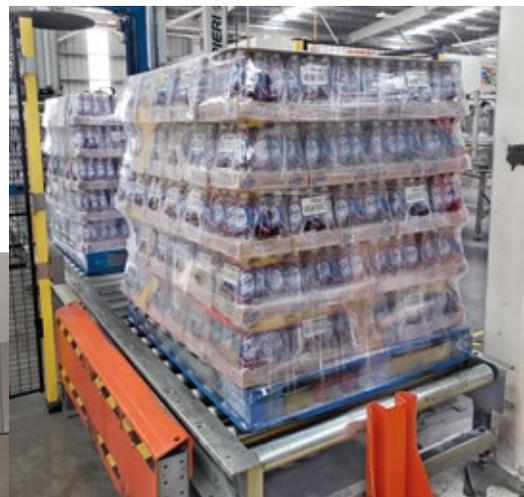


BEPENSA: INSIEME PER UN PAESE MIGLIORE PER TUTTI

Il Grupo Bepensa è stato fondato nel 1946 a Mérida, nello Stato messicano dello Yucatán, da Fernando Ponce G. Cantón; Bepensa è oggi un gruppo multinazionale composto da 49 società, raggruppate in cinque divisioni commerciali: bibite, industria, motori, servizi finanziari e Caribe Cooler. Complessivamente il gruppo fattura circa 34,2 miliardi di pesos l'anno (corrispondenti a circa 1,7 miliardi di dollari USA) e occupa direttamente 14.500 persone (più altre migliaia nell'indotto); ha stabilimenti di produzione in Messico, negli Stati Uniti e nella Repubblica Dominicana. I 59 marchi prodotti, molti dei quali leader globali nelle loro categorie, puntano a soddisfare le esigenze di oltre 350 mila clienti registrati e di milioni di consumatori in Messico, negli Stati Uniti e nella Repubblica Dominicana. La strategia di penetrazione commerciale adottata ha permesso a Bepensa di coprire praticamente tutto il territorio messicano

e della Repubblica Dominicana, attraverso più di 1.500 punti di vendita e distribuzione. Nel settore "beverages" il Grupo Bepensa è organizzato in due importanti divisioni:

- **Bepensa Bebidas**, dotata di 3 stabilimenti di imbottigliamento di bibite e 17 stabilimenti per l'acqua, per un totale di 28 linee di produzione; questa divisione produce, commercializza e distribuisce un portafoglio di 34 marchi della società statunitense The Coca-Cola Company, bibite rinfrescanti e bevande non gassate che si adattano a tutti i gusti e a tutte le occasioni.
- **Bepensa Spirits**, che nasce dall'esigenza di potenziare la crescita nel settore degli alcolici e ampliare il portafoglio prodotti in tale segmento; questa divisione (ex Bepensa Caribe Cooler) produce, commercializza e distribuisce a livello nazionale i vari prodotti a marchio Caribe Cooler, che domina la categoria delle bevande "ready-to-drink" attraverso una gamma comprendente sette gusti e varie edizioni speciali.



DA SINISTRA A DESTRA: DAVID ARGAEZ, DIRETTORE DELLA CATENA DI DISTRIBUZIONE DI BEPENSA; SERGIO PÉREZ, AREA MANAGER DI SMICENTROAMERICANA E HUGO JUÁREZ, RESPONSABILE MANUTENZIONE DI BEPENSA.



➔ LA STORIA CHE GUIDA IL FUTURO

Sin dall'inizio della sua attività, nel 1946, il Grupo Bepensa è sempre stato all'avanguardia nei settori in cui opera, grazie alla visione, alle doti di leadership e alle capacità imprenditoriali del fondatore Fernando Ponce G. Cantón. L'intera attività di Bepensa ruota attorno a cinque pilastri strategici: le persone, la sicurezza, la disciplina finanziaria, l'attenzione al cliente e la responsabilità aziendale; il tutto tenendo nella massima considerazione valori come il rispetto, la lealtà, l'integrazione, l'innovazione, la leadership e l'eccellenza. Oggi, dopo quattro generazioni, l'azienda messicana è orgogliosa dei risultati dei propri sforzi, del riconoscimento dei collaboratori e dell'apprezzamento della comunità territoriale in cui è presente. La missione di Bepensa oggi è essere un'organizzazione ad alte prestazioni, che offre prodotti e servizi di qualità, orientati alla piena soddisfazione di clienti, consumatori e collaboratori, e che, attraverso uno staff motivato, le innovazioni introdotte e la tecnologia utilizzata, contribuisce al benessere della società e genera profitti per il proprio sviluppo.





LE SOLUZIONI SMI PER BEPENSA



Un fenomeno che caratterizza i consumi delle nuove generazioni è la forte crescita dei prodotti RTD (ready-to-drink), ossia bevande imbottigliate pre-miscelate a bassa gradazione alcolica. Per l'imballaggio secondario e terziario delle bottiglie di vetro da 0,33 L e 0,75 L dei prodotti a marchio Caribe Cooler, Bepensa aveva bisogno di macchine automatiche, flessibili ed efficienti in grado di passare velocemente e facilmente da un formato di pacco all'altro; altrettanto importante era l'aspetto qualitativo della confezione finale e la riduzione dei costi legati ai consumi energetici. Per tale ragione gli impianti forniti da SMI all'azienda messicana di Querétaro sono dotati di dispositivi opzionali che assicurano un aspetto estetico di alta qualità alle confezioni destinate alla vendita, un elevato grado di eco-sostenibilità dei processi di produzione e significativi risparmi energetici.





➤ FARDELLATRICE SK 602T ERGON

Contenitori confezionati: bottiglie in vetro da 0,33 L e 0,75 L

Confezioni realizzate: le bottiglie da 0,33 L sono confezionate nei formati 4x3 vassoio+film in doppia pista; 3x2 solo film in doppia pista e 6x4 vassoio+film. Le bottiglie da 0,75 L sono confezionate nel formato 4x3 vassoio +film e 3x2 falda+film in doppia pista.

Vantaggi principali:

- macchina dotata di saldatore con lama a caldo, sistema di raffreddamento supplementare e forno a rete metallica
- confezionatrice dotata di sistema di imballaggio a ciclo continuo, che garantisce un processo di produzione fluido, senza movimenti a scatti, che preserva i contenitori da colpi e urti e garantisce maggiore affidabilità, miglior qualità del pacco e ridotta usura meccanica
- cambi formato semplici e rapidi: soluzione ideale per passare velocemente da un formato di pacco all'altro, alternando la produzione di diverse tipologie di confezione
- elevata flessibilità operativa: la fardellatrice SK 602T ERGON installata nello stabilimento di Bepensa può confezionare le bottiglie in vetro da 0,33 L e 0,75 L in formati di pacchi solo film, vassoio+film e falda+film, in singola oppure doppia pista. L'utilizzo di una sola confezionatrice per imballare molteplici configurazioni di pacco è, indubbiamente, una scelta vantaggiosa dal punto di vista economico, perché permette di adattare facilmente e velocemente gli impianti di produzione alle mutevoli necessità dell'azienda.
- le fardellatrici SK ERGON possono essere dotate di attrezzature supplementari, che ne incrementano le funzioni base e consentono di migliorare l'efficienza; tra queste, l'innovativo sistema "saldatore film a lama riscaldata" permette di effettuare la giunzione dei lembi delle due bobine di film termoretraibile montate in macchina senza fermare la produzione. Pochi istanti prima dell'operazione, infatti, la macchina rallenta per consentire al sistema di unire automaticamente i due lembi di film (stampato o neutro con tacca), per poi ripartire in piena produzione. Rispetto ai sistemi tradizionali di saldatura a caldo, questo dispositivo consente di ridurre notevolmente i consumi energetici e la manutenzione, in quanto non è necessario tenere in temperatura i rulli di saldatura; inoltre, migliora la precisione della giunzione delle bobine di film stampato o neutro con tacca
- il tunnel di termoretrazione delle fardellatrici SK ERGON è fornito di catena metallica: una soluzione che assicura una miglior tenuta del film al di sotto del pacco

➤ NASTRI TRASPORTATORI

Funzione: trasporto di bottiglie di vetro sfuse verso la confezionatrice automatica SK 602T ERGON e movimentazione di fardelli in uscita dalla SK verso il sistema di palettizzazione APS 3090 ERGON.

Vantaggi principali:

- i nastri trasportatori per prodotto sfuso assicurano la movimentazione fluida e costante
- tempi di cambio formato ridotti al minimo, per il passaggio rapido da una produzione all'altra
- operazioni di manutenzione semplificate
- utilizzo di componenti di alta qualità e materiali resistenti all'usura, per preservare l'integrità delle confezioni trasportate
- all'uscita del tunnel di termoretrazione della fardellatrice è stato installato un nastro supplementare che, grazie ad un'apposita ventola, permette di raffreddare più velocemente i pacchi in film termoretrato per ottenere un irrigidimento immediato; tale sistema consente di prevenire eventuali deformazioni dei fardelli in uscita, specialmente durante il transito sui nastri trasportatori e le operazioni di palettizzazione

LA PAROLA AL CLIENTE

→ INTERVISTA A DAVID ARGAEZ, RESPONSABILE CATENA DI FORNITURA di Bebidas Internacionales Bepensa S.A. de C.V.



D: Grazie al prodotto Caribe Cooler, il Gruppo Bepensa è leader in Messico nella produzione di bevande pronte da bere. Qual è il segreto di tale successo?

R: La chiave del successo del nostro gruppo è strettamente legata ad una serie di pilastri strategici e valori irrinunciabili che caratterizzano tutta l'attività di Bepensa: integrità, leadership, rispetto, innovazione, eccellenza e lealtà, tutte condizioni indispensabili per contribuire al benessere della società e dei dipendenti. Il successo della nostra azienda dipende anche dal forte spirito di innovazione, dall'impegno ad offrire prodotti e servizi eccellenti e dall'atteggiamento flessibile ed aperto che ci permette di affrontare immediatamente i cambiamenti del mercato.

D: Quali sono le tendenze attuali nel mercato in termini di "packaging"?

R: Bepensa si concentra sempre sulle necessità del consumatore e la sua soddisfazione, motivo per cui anche per il "packaging" dei prodotti adottiamo soluzioni diversificate che puntano a rendere l'esperienza di consumo dei nostri prodotti un evento piacevole, comodo, condivisibile con altri e accessibile economicamente ad un'ampia fascia di popolazione; senza trascurare l'importanza di distribuire le nostre bevande in confezioni eco-compatibili e facilmente riciclabili.

D: Quanto è importante per Bepensa che SMI sia presente in Messico con uno staff locale?

R: La decisione di SMI di aprire una filiale nel nostro Paese, in cui lavora uno staff competente a livello tecnico e commerciale, è di fondamentale importanza per la nostra società, perché tale presenza a

breve distanza (meno di 3 ore di auto) dai nostri stabilimenti ci garantisce un servizio immediato e costante, soprattutto in caso di problemi di funzionamento degli impianti o di necessità di ricambi, dando maggior tranquillità al nostro team tecnico e di produzione.



D: Caribe Cooler possiede un moderno stabilimento dotato di tecnologie all'avanguardia. Che ruolo ha la partnership con SMI dal punto di vista dell'innovazione?

R: La collaborazione con SMI è di estrema importanza per il successo della nostra azienda, in quanto le tecnologie made in Italy che quest'azienda sviluppa da oltre 30 anni ci consentono di disporre di macchine ed attrezzature ad alta efficienza; la partnership con SMI non si basa, però, solo sulla fornitura di impianti ad elevato contenuto tecnologico, ma coinvolge molti altri aspetti come la consulenza tecnica, il supporto commerciale e il servizio post vendita. Il progetto che ha portato Bepensa ad acquistare una nuova fardellatrice SK 602T ERGON ha coinvolto diverse persone di SMI, in particolare Sergio Pérez Cuadra e Luis Quezada della filiale Smicentroamericana di Città del Messico; grazie al loro continuo supporto, il rapporto tra le due aziende si è ulteriormente consolidato ed è diventato una partnership strategica per l'oggi e il domani.

➔ SISTEMA AUTOMATICO DI PALETTIZZAZIONE APS 3090 ERGON

Contenitori confezionati: pacchi in vassoio+film di bottiglie 0,33 L e 0,75 L nei formati 4x3; pacchi in vassoio+film di bottiglie 0,33 L nei formati 4x6 e pacchi falda+film di bottiglie 0,33 L e 0,75 L nei formati 3x2, provenienti dalla fardellatrice SK 602T ERGON

Palette realizzate: paletta 1016x1219 mm (paletta USA)

Vantaggi principali:

- montante centrale azionato da motori brushless, che assicura alta affidabilità, ridotte operazioni di manutenzione e bassi costi di gestione e garantisce movimenti dinamici e precisi di tutti gli assi di funzionamento
- interfaccia uomo-macchina semplice e intuitiva, che permette all'operatore di gestire facilmente e velocemente tutte le operazioni di palettizzazione di fine linea
- bassi costi di gestione e manutenzione
- facile integrazione all'interno delle linee di confezionamento esistenti o di nuova installazione;
- PLC che sovrintende al corretto funzionamento di tutti i dispositivi di sicurezza presenti, integrandoli tra loro, e crea zone di protezione intersezionate all'interno del perimetro macchina; ciò permette di ridurre i fermi macchina, sia in caso di emergenza che durante le operazioni di carico palette



SOCIÉTÉ DES EAUX DE VOLVIC

➤ **SETTORE ACQUA**

SOCIÉTÉ DES EAUX DE VOLVIC SA

Volvic, Francia

www.danone.com

➤ Sistema integrato ECOBLOC® 4-14-4 HC EV ERGON



VIDEO



GEO LOCATION

La natura è potente e generosa e riflette l'immagine delle sue bellezze nell'ambiente che la circonda. Nel cuore del Parco Naturale Regionale dei Vulcani dell'Alvernia (Auvergne), il più grande parco naturale regionale in Francia, e anche uno dei più antichi, le bellezze della natura si riflettono in un ambiente mozzafiato, che è stato teatro di numerose eruzioni vulcaniche ed è tutt'oggi ricco di vulcani, laghi, corsi d'acqua ed una flora e fauna che affasciano gli amanti della natura. Da questo ambiente puro e preservato, ricco di minerali e sostanze nutritive, nasce una sorgente d'acqua rara, con una composizione oligominerale e un gusto unico: la sorgente dell'acqua minerale naturale di Volvic. E quando si parla di purezza e qualità è inevitabile pensare al meticoloso lavoro svolto dalla società che la imbottiglia, Société des Eaux de Volvic, azienda del gruppo Danone; l'intero processo di imbottigliamento è sottoposto ad accurati controlli per soddisfare gli elevati standard qualitativi richiesti dall'azienda e da Danone, a partire dalla protezione della fonte, ai monitoraggi dell'ambiente naturale fino al momento del consumo delle bottiglie prodotte. Tutto è curato nei minimi particolari, coinvolgendo i partner e i fornitori come è successo in occasione del recente investimento per l'acquisto di una nuova linea di imbottigliamento in contenitori di plastica riciclata al 100% (rPET) da 8 L, che ha coinvolto SMI per la fornitura di un sistema integrato ECOBLOC® ERGON. Il progetto è il risultato di una forte sinergia tra Volvic-Danone e SMI; a partire dalla fase di progettazione, qualsiasi scelta è ruotata attorno alle necessità di ottenere prestazioni superiori alla media in termini di affidabilità e qualità della bottiglia, salvaguardia del prodotto finito, eco-sostenibilità ed efficienza operativa dell'intero processo di produzione.



DALLA SORGENTE ALLA TAVOLA: QUALITÀ SOTTO CONTROLLO

Sviluppo sostenibile, rispetto ambientale, qualità e purezza del prodotto sono elementi fondamentali per Société des Eaux de Volvic SA, azienda che dal 1992 fa parte del gruppo agroalimentare francese Danone (divisione acque). La naturale purezza e la qualità insuperabile dell'acqua Volvic inizia da un'attenta protezione della fonte e un accurato monitoraggio dell'ambiente naturale da cui il prezioso liquido nasce. L'acqua, infatti, è convogliata all'impianto di produzione, senza alcun contatto esterno, attraverso una tubazione in acciaio inossidabile per l'immediato imbottigliamento, dando così origine ad un processo di breve durata durante il quale

l'acqua dal profondo della falda vulcanica giunge all'ambiente protetto all'interno della bottiglia. Per preservare il liquido da qualsiasi contaminazione esterna, quindi, l'impianto di imbottigliamento di Volvic è stato progettato secondo avanzati criteri di automazione e sicurezza, per rispettare i quali l'azienda francese ha scelto un sistema integrato ECOBLOC® ERGON fornito da SMI. La bottiglia ha il ruolo fondamentale di mantenere inalterata la purezza dell'acqua di sorgente e preservarne la qualità fino al momento del consumo; per questa ragione, le bottiglie soffiate, riempite e tappate dal sistema integrato ECOBLOC® ERGON di SMI devono affrontare una



lunga serie di controlli all'interno della linea di imbottigliamento e, ogni giorno, il laboratorio qualità di Volvic raccoglie campioni ed esegue accurate analisi.



➔ LE PROPRIETÀ DELL'ACQUA VOLVIC

Il cuore del bacino di utenza dell'acqua Volvic è l'Alvernia, nella Francia centro-meridionale, nella zona del Massiccio Centrale, un ambiente naturale eccezionale e dalla storia geologica unica. Come dice il nome "Volvic", la fonte dell'acqua nasce da un vulcano e più precisamente dal vicino vulcano di Puy de la Nugère che, con i suoi 1.000 m di altitudine, domina l'antica valle circostante. Per quasi 5 anni l'acqua piovana filtra e attraversa gli strati di rocce vulcaniche che costituiscono una sorta di enorme filtro naturale. A contatto con queste rocce millenarie, naturalmente preservate da ogni inquinamento, l'acqua si purifica, si arricchisce di preziosi elementi minerali e acquisisce così la sua composizione oligominerale, costante e unica. L'acqua minerale naturale Volvic è un'acqua leggermente mineralizzata, può essere bevuta da tutti, ogni giorno ed è adatta a tutti gli organismi, compresi quelli più fragili.

BOTTIGLIE 100% RPET

L'acqua minerale naturale di Volvic arriva sulle tavole dei consumatori pura, così come sgorga dalla fonte, senza trattamenti che ne alterino il gusto; per questa ragione l'imballaggio riveste il ruolo fondamentale di custodire la purezza dell'acqua dalla sorgente fino al suo consumo. Il materiale maggiormente utilizzato per l'imbottigliamento dell'acqua è il PET (polietilene tereftalato), un materiale plastico infrangibile, leggero e riciclabile al 100%. La forte attenzione di Volvic alle tematiche ambientali ha portato l'azienda francese a sviluppare soluzioni innovative applicabili al riciclo di PET, affinché una bottiglia permetta di produrre una nuova bottiglia; Volvic è stata infatti una delle prime aziende ad utilizzare materiale plastico riciclato (rPET) per la produzione dei contenitori incrementando via via la



percentuale di rPET fino ad arrivare al 100% nella nuova bottiglia da 8 litri. Il contenitore a base quadrata da 8 L, che riprende lo stile delle bottiglie più piccole di Volvic, è stata studiata dai designer di Danone per realizzare un contenitore-dispenser ad uso domestico estremamente pratico; la forma, in parte inclinata, assicura il facile posizionamento della bottiglia su un piano rigido e, grazie anche all'apposito tappo che funge da rubinetto, l'erogazione del prodotto è semplice e comoda. Il design del nuovo maxi contenitore è stato fedelmente riprodotto da SMI per la realizzazione degli stampi installati sul sistema integrato ECOBLOC® ERGON HC EV ed ha permesso di ottenere una bottiglia armoniosa e dal design pulito, che rispecchia perfettamente la purezza dell'acqua contenuta.

➔ **ECO-IMBALLAGGIO ED ECO-FORMATI**

Volvic e l'intero Gruppo Danone sono costantemente impegnati a proteggere l'ambiente e svolgono un ruolo importante sia nella gestione e tutela delle acque sotterranee, sia nel promuovere il riciclaggio dei contenitori di plastica.

L'eco-imballaggio e l'eco-formato sono concetti integrati nella storia di Volvic, che è stata una delle prime aziende a:

- introdurre il PET per l'imbottigliamento dell'acqua
- utilizzare materiale plastico riciclato (rPET) per la produzione di bottiglie
- introdurre in Francia la plastica d'origine parzialmente vegetale
- ridurre il peso dell'imballaggio

Riconoscibili dal tappo verde, le bottiglie Volvic da 0,5 L e 1,5 L sono state le prime in Francia ad essere prodotte con un tipo di plastica al 20% di origine vegetale, favorendo l'impiego di materiali rinnovabili. Inoltre, poiché i formati di grandi dimensioni consentono di utilizzare meno plastica per litro, Volvic ha cercato a lungo di promuoverli e produrre formati ecologici, come la bottiglia da 8 litri imbottigliata dall'ECOBLOC® ERGON HC EV recentemente fornito da SMI.



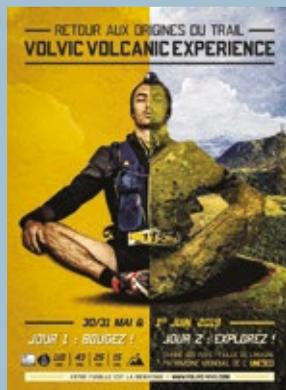
➔ **TROVA IL TUO VULCANO**

La Société des Eaux de Volvic ha sempre promosso lo spirito di iniziativa e intraprendenza delle persone, credendo che in ognuno di noi ci sia un vulcano, simbolo della forza interiore, in attesa di essere risvegliato per ottenere ciò che si desidera. L'azienda francese crede che la vita sia una questione di scelta, non di fortuna; la scelta è la forza interiore di ognuno, la capacità di arrivare in cima al mondo e, proprio come un vulcano, ogni essere umano ha una forza interiore che deve essere risvegliata. Attraverso una gamma di prodotti semplice e naturali, Volvic aiuta i consumatori ad adottare abitudini alimentari sane, in grado di nutrire la forza interiore di ognuno di noi:

- bere acqua naturale divertendosi, tramite iniziative dedicate soprattutto ai bambini
- migliorare l'accesso all'acqua pulita in Africa, tramite collaborazioni con UNICEF
- ridurre il contenuto di zucchero nelle bibite

➔ **VOLVIC VOLCANIC EXPERIENCE - VVX**

Volvic Volcanic Experience (VVX) nasce nel 2017 con l'obiettivo di far scoprire la regione vulcanica di Volvic in tutti i suoi aspetti: athleticamente, culturalmente e musicalmente. Riunendo i valori di unicità, qualità, convivialità e responsabilità ambientale, il VVX è stato progettato per abbagliare le diverse migliaia di partecipanti con la bellezza della natura nell'eccezionale cornice della Chaîne des Puys e per far loro vivere un'avventura unica che unisce sport, cultura e feste. Un percorso entusiasmante per Volvic, che sottolinea la dedizione dell'azienda allo sport, alla salute e alla natura.



LE SOLUZIONI SMI PER SOCIÉTÉ DES EAUX DE VOLVIC



Per soddisfare le richieste del mercato di acqua imbottigliata in contenitori PET 100% riciclato (rPET), l'azienda francese ha investito nell'acquisto di un impianto della serie ECOBLOC® ERGON HC EV fornito da SMI, la soluzione ideale per produrre, riempire e tappare contenitori di grandi dimensioni; il nuovo investimento è stato curato nei minimi particolari, creando un forte lavoro di squadra tra gli esperti di Volvic e Danone e i progettisti SMI. L'intero processo produttivo è stato pensato per mantenere sotto costante controllo ogni aspetto della fase di imbottigliamento, perché è qui che l'acqua dalle profondità del sottosuolo entra in contatto con l'ambiente esterno ed è maggiormente soggetta a rischi di contaminazione, che ne comprometterebbero le proprietà organolettiche, chimiche e microbiologiche. La Société des Eaux de Volvic SA è, inoltre, particolarmente attenta a tutto ciò che riguarda lo sviluppo sostenibile, il rispetto ambientale, la qualità e la purezza del prodotto; per tale ragione l'intero processo di imbottigliamento, imballaggio e distribuzione è pensato in funzione di tali valori e la macchina fornita da SMI è stata integrata con sofisticati sistemi di ispezione, che, a partire dalle preforme, eseguono una lunga serie di controlli per preservare la qualità e la purezza dell'acqua di sorgente.

➔ SISTEMA INTEGRATO ECOBLOC® ERGON 4-14-4 HC EV

Funzioni: stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura di contenitori in PET da 8 L, a base quadrata, per acqua minerale naturale Volvic, con capacità di produzione fino a 3.200 bottiglie/ora.

Vantaggi principali:

- soluzione compatta e flessibile per stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura di bottiglie in PET, con vantaggi in termini di riduzione dei costi di produzione dal momento che il sistema non richiede la presenza della sciacquatrice, dei nastri trasportatori tra soffiatrice e riempitrice e degli accumuli
- sistema di isolamento tra la zona "dry" della soffiatrice a quella "wet" della riempitrice, tramite un flusso d'aria sterile per sovrappressione a 5Pa, che garantisce un sistema di riempimento pulito e igienico. Il flusso d'aria, tramite 4 unità di filtri galvani (filtri HEPA) posizionati sulla parte superiore della zona di riempimento, si diffonde in tutta l'area interessata per evitare contaminazioni, funzionando di fatto come una "camera bianca"; inoltre, la valvola di riempimento viene controllata da un flussimetro elettronico
- applicazione di vari accessori per garantire che il sistema di riempimento sia estremamente pulito e facilmente disinfettabile con sistemi avanzati di pulizia
- sistema innovativo di aspirazione preforme, posizionato sulla stella in ingresso del forno, per rimuovere eventuali piccole impurità presenti all'interno delle preforma stesse; l'aria immessa nel sistema di aspirazione è filtrata ed arriva dal sistema di recupero d'aria di soffiaggio installato di serie sulla stiro-soffiatrice SMI. Il sistema combina il soffio dell'aria all'interno delle preforme al successivo processo di aspirazione tramite pompa a vuoto
- macchina integrata con sofisticati sistemi di ispezione tramite telecamera, per assicurare la qualità totale dell'acqua imbottigliata, monitorare il processo produttivo ed evitare che all'interno delle preforme da soffiare si depositino particelle e/o impurità
- le preforme sono soffiate con aria sterile in ambiente sterile; questa sterilità viene mantenuta per tutto il processo di riempimento e tappatura;
- precisione e velocità di funzionamento, grazie al sistema di controllo elettronico delle operazioni, alle aste di stiro motorizzate e all'impiego di valvole ad alta efficienza comandate da flussimetri
- ridotti consumi energetici: il modulo di stiro-soffiaggio monta un sistema di recupero aria a doppio stadio, che consente di ridurre i costi energetici legati alla produzione di aria compressa ad alta pressione
- elevata efficienza energetica, grazie alle lampade a raggi IR montate sul modulo di riscaldamento preforme
- zona di riempimento predisposta per il lavaggio COP (Cleaning Out of Place) e dotata di sistemi opzionali di paratie in acciaio inox per separare la zona "wet" della riempitrice dalla zona "dry" della soffiatrice durante le operazioni di manutenzione e pulizia. Le paratie si possono facilmente installare in ingresso alla riempitrice, con una stella smontabile sulla soffiatrice, ed in uscita, sul canale in uscita bottiglie
- componenti elettronici posizionati all'interno di pannelli per assicurare maggiore protezione dall'umidità
- basamento della zona di riempimento realizzato in acciaio INOX e leggermente inclinato per un facile convogliamento dei liquidi verso i punti di scarico
- tappatore elettronico dotato di orientatore tappi durante l'applicazione, sistema di controllo della posizione tappo e sistema di espulsione dei tappi rovesciati
- sterilizzazione dei tappi tramite getto d'aria ionizzata sul canale tappi
- tavola di accumulo tappi lavabile, in acciaio inox, dotata di sistema opzionale di aspirazione dei tappi per la rimozione di eventuali impurità che potrebbero depositarsi sugli stessi durante la movimentazione in tramoggia
- ridotti costi di manutenzione e gestione dell'impianto



SISTEMI DI ISPEZIONE PRESSCO INTEGRATI NEL MODULO DI STIRO-SOFFIAGGIO

L'aumento della velocità di produzione delle linee di imbottigliamento, l'utilizzo di contenitori in plastica sempre più leggeri e il varo di normative sempre più stringenti in termini di qualità e integrità dei prodotti alimentari impongono alle aziende del settore l'impiego di tecnologie

all'avanguardia dotate di sistemi di ispezione avanzati per preforme, bottiglie e tappi, al fine di prevenire qualunque episodio di non conformità o contaminazione. Per soddisfare gli standard qualitativi del gruppo Danone, l'ECOBLOC® HC ERGON fornito da SMI è

stato attrezzato con sofisticati sistemi di controllo a marchio Pressco, leader nel settore dei controlli per contenitori in PET, e punto di riferimento per tutte le aziende che, come Volvic, puntano a standard qualitativi d'eccellenza.



- 1 PANNELLO GESTIONE CONTROLLI PRESSCO
- 2 FOTOCAMERA ISPEZIONE PREFORME
- 3 SISTEMA DI ASPIRAZIONE POLVERE DALLE PREFORME
- 4 POMPA A VUOTO ASPIRAZIONE POLVERE PREFORME
- 5 FOTOCAMERA DI ISPEZIONE DELLA BOCCA DELLE BOTTIGLIE
- 6 FILTRI ARIA STERILE RIEMPITRICE
- 7 CENTRIFUGA PER ORIENTAMENTO E ALIMENTAZIONE TAPPI
- 8 FILTRO SOFFIAGGIO ARIA STERILE RIEMPITRICE
- 9 SERBATOIO INGRESSO PRODOTTO RIEMPITRICE
- 10 PARATIA USCITA RIEMPITRICE PER LAVAGGIO CON SCHIUMA
- 11 SISTEMA DI ASPIRAZIONE POLVERE DAI TAPPI



➤ SISTEMA DI ISPEZIONE PREFORME

Funzioni: verifica l'assenza di particelle e/o di impurità nella preforma.

Vantaggi:

- evitare la presenza di particelle, macchie e/o impurità all'interno della preforma, al fine di preservare la qualità dell'acqua imbottigliata
- sistema di controllo tramite tre videocamere, installato all'intero del forno per controllare il colore della preforma, la presenza di micro-fori nella stessa e qualsiasi malformazione, graffio o difetto estetico
- In caso di rilevamento di preforme non conformi, queste ultime sono espulse immediatamente dal processo di produzione, evitando le fasi successive di lavorazione; infatti il soffiaggio di preforme difettose comporterebbe lo scarto delle bottiglie in cui esse si trasformano, generando così un costoso danno all'efficienza dell'impianto
- Il sistema di ispezione installato sull'ECOBLOC® HC di Volvic permette di eseguire un controllo completo delle preforme in tutte le aree critiche e di eliminare quelle difettose nelle primissime fasi del processo di imbottigliamento

➤ SISTEMA DI ISPEZIONE BOTTIGLIE

Funzioni: verifica l'integrità e la qualità della bocca della bottiglia soffiata.

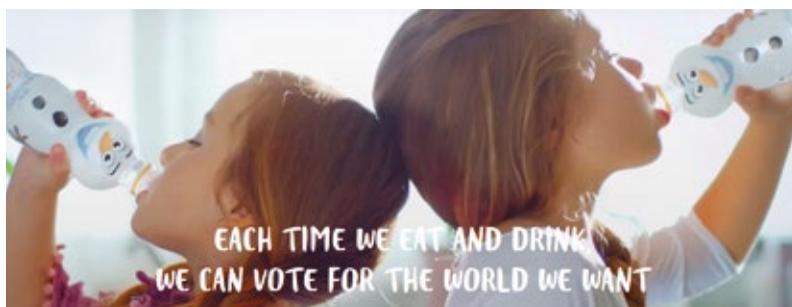
Vantaggi:

- sistema montato sulla stella in uscita della soffiatrice, che offre il vantaggio di ispezionare il bordo interno ed esterno della bocca della bottiglia appena soffiata ed individuare anche piccole rotture od abrasioni
- permette di scartare le bottiglie difettose e di riempire quindi solo quelle conformi agli standard richiesti e che si possono tappare correttamente
- evita problemi di applicazione del tappo, in quanto provvede a scartare i contenitori con difetti o anomalie nella zona della bocca prima che questi passi alle fasi di riempimento e tappatura
- sistema di ispezione dotato di un proprio pannello operatore, che interagisce con il sistema di controllo POSYC® installato sulla macchina per una migliore e più completa analisi dei parametri di funzionamento. Il POSYC® della soffiatrice può così gestire tutti i processi dell'impianto ECOBLOC®: alimentazione preforme, forno, stiro-soffiatrice, riempitrice, alimentatore tappi, tappatore e tutti i dispositivi opzionali di controllo e ispezione
- l'integrazione di questo sistema di ispezione all'interno della soffiatrice è vantaggiosa, poiché permette il monitoraggio costante del processo e l'espulsione immediata dei contenitori fuori tolleranza per poter produrre bottiglie di alta qualità a costi contenuti



IL GRUPPO DANONE E IL MERCATO DELL'ACQUA

La multinazionale francese Danone è leader mondiale in quattro settori: prodotti da latte essenziali e prodotti a base di piante, nutrizione per la prima infanzia, nutrizione medica e acque confezionate. Ha chiuso il bilancio 2018 con un fatturato complessivo di 24,7 miliardi di euro e oltre 100.000 dipendenti in tutto il mondo. Nell'esercizio 2018 il Gruppo Danone ha realizzato un fatturato nel settore delle acque in bottiglia pari a 4,6 miliardi di euro (il 19% del giro d'affari totale dell'azienda), con una crescita delle vendite nette del 5,3% rispetto al 2017; I tre Paesi che maggiormente concorrono al giro d'affari delle acque confezionate sono nell'ordine Cina, Indonesia e Francia.



➤ LA STORIA DI VOLVIC

Il termine "Volvic" deriva dall'espressione latina "Volcani Vicus" (Paese di vulcani) e venne usato dai Romani per indicare questo territorio sin dall'antichità; le ricchezze dell'acqua di Volvic erano già note alla fine del XIX secolo, ma solo nel 1927, su iniziativa di Pierre Moity, sindaco del comune di Volvic, fu scoperta un'importante sorgente d'acqua, per accedere alla quale fu costruita una galleria sotterranea lunga 700 m. La commercializzazione dell'acqua iniziò nel 1938 per conto di una società locale, che nel 1955 fu rinominata Société des Eaux de Volvic; nel 1963, durante la perforazione del monte Puy de Dôme, fu scoperta la sorgente Clairvic, dalla quale sgorga ancor oggi l'acqua Volvic. Nel 1969 la classica bottiglia di vetro fu sostituita da un contenitore in PVC, uno dei primi esempi di bottiglia di plastica usato in Europa per l'imbottigliamento dell'acqua naturale. Nel 1984 il Gruppo Perrier acquistò la società Sellier-Leblanc, proprietaria della Société des Eaux de Volvic; quest'ultima fu poi venduta al Gruppo Danone nel 1992, allorquando la multinazionale svizzera Nestlé riacquistò Perrier e fu costretta per ragioni antimonopolistiche a cedere a terzi alcuni marchi nel settore delle acque minerali. Nel 1997 Volvic è stata la prima azienda alimentare a lanciare sul mercato le bottiglie in PET riciclabile ed oggi, grazie anche al confezionamento nei formati da 0,5 L, 1 L e 8 L, è la principale industria del settore in Francia. L'azienda è sempre in prima linea per l'impegno eco-sostenibile, che si traduce anche in un'attenzione speciale al "packaging" utilizzato per la commercializzazione dei suoi prodotti.

SMIPAL



➔ MOVIMENTI FLUIDI E PRECISI

All'ingresso del palettizzatore il tappeto d'introduzione prodotto forma la fila, coadiuvato dal sistema di traslazione che, con movimento unidirezionale, contribuisce alla formazione dello strato. La testa di presa preleva gli strati di pacchi così formati da un nastro trasportatore ad altezza operatore. Gli spostamenti verticali del traverso e quelli orizzontali del braccio porta-testa sono azionati da motori "brushless", che assicurano traiettorie perfette durante tutte le fasi di palettizzazione. Tutte le operazioni sono gestite da un sistema "user-friendly" di automazione e controllo della macchina, che consente un facile ed efficiente utilizzo del sistema di palettizzazione da parte dell'operatore.

SOLUZIONI "SMART" PER UN FINE LINEA EFFICIENTE

I produttori di bevande, alimentari, detergenti, prodotti chimici e farmaceutici hanno bisogno di essere sempre più competitivi per fronteggiare un mercato esigente e in continua evoluzione. Questo obiettivo si può raggiungere più facilmente se, all'interno degli impianti produttivi, si adottano soluzioni innovative, intelligenti, flessibili e personalizzate. Partendo da queste necessità, e dall'analisi delle tendenze di mercato, SMI investe in soluzioni all'avanguardia pensate per offrire ai propri clienti linee di confezionamento caratterizzate da prestazioni elevate, versatilità operativa e TCO (Total Cost of Ownership) ottimizzato.

La progettazione di un nuovo impianto di imbottigliamento e imballaggio è oggi sempre più influenzata dalle innovative tecnologie ideate per la "smart factory" del futuro, che consentono la realizzazione di lotti di produzione a costi ridotti e a qualità elevata, senza tralasciare aspetti importanti come l'eco-sostenibilità e l'efficienza energetica dei processi. Nell'ambito degli impianti industriali dedicati alle operazioni di imballaggio di fine linea, il reparto di Ricerca & Sviluppo di SMI ha recentemente rilasciato una nuova gamma di modelli di sistemi automatici di palettizzazione della serie APS ERGON, che si basa su

principi innovativi quali:

- operatività "smart": i nuovi sistemi di palettizzazione vantano soluzioni tecniche innovative, ergonomiche e funzionali, che consentono di raggiungere livelli elevati di efficienza produttiva riducendo nel contempo il carico di lavoro dell'operatore di linea
- gestione "smart": il controllo e la gestione delle macchine di fine linea all'interno di uno stabilimento di imbottigliamento e confezionamento sono estremamente semplici e intuitivi. Tale vantaggio può essere ulteriormente accresciuto se i palettizzatori SMI sono forniti con un sistema di supervisione e controllo SWM di Smitec, che consente di raccogliere, monitorare e "interpretare" costantemente i dati di produzione migliorando efficienza, sicurezza, contenimento dei costi e ritorno dell'investimento
- risparmio "smart": grazie a soluzioni tecniche di ultima generazione, come i motori ICOS dotati di servomotori a azionamento digitale integrato, i nuovi sistemi di palettizzazione della serie APS ERGON sono in grado di assicurare produzioni a ridotto impatto ambientale e a bassi consumi energetici, oltre a consentire una significativa riduzione di manutenzione, dissipazione energetica e rumorosità di macchine e impianti.



SMIPAL

LINEE DI PALETTIZZAZIONE FLESSIBILI E AFFIDABILI

L'efficienza complessiva di un impianto di imbottigliamento e confezionamento dipende anche dall'affidabilità delle operazioni di fine linea, dove i palettizzatori devono funzionare alla perfezione per garantire un flusso di produzione ininterrotto; ciò è possibile solo se le operazioni di carico dei bancali, formazione degli strati di palettizzazione e di inserimento di interfalde sono sincronizzate in modo preciso e continuo con il funzionamento di tutte le altre macchine presenti nella linea di produzione. La tecnologia applicata ai nuovi modelli APS ERGON di SMI

assicura grande versatilità operativa ed elevate possibilità di personalizzazione dei processi produttivi, dal momento che il sistema ad assi cartesiani può essere configurato automaticamente in funzione delle specifiche esigenze di applicazione. I palettizzatori SMI si adattano facilmente alle più diverse esigenze in termini di cambio formato, cambio prodotto e configurazione logistica dell'area di fine linea; inoltre sono in grado di gestire un'ampia gamma di schemi di palettizzazione in base alle specifiche necessità del cliente, contribuendo ad assicurare prestazioni ottimali all'intero impianto di produzione.



APS SERIES

UN'UNICA SERIE DI MACCHINE
PER TANTE ESIGENZE DIVERSE

La serie APS ERGON è costituita da sistemi automatici mono-colonna a due assi cartesiani per la palettizzazione di cartoni, fardelli, vassoi e pacchi in genere; i palettizzatori SMI sono composti da diversi moduli configurabili in modo personalizzato in funzione delle condizioni logistiche dell'area di fine linea e delle lavorazioni richieste, sia in impianti già esistenti che in nuove installazioni. Il cuore del sistema è costituito dal modulo dell'asse verticale, una colonna fissa lungo cui scorre, su guide a ricircolo di sfere, l'asse orizzontale di lavoro formato dal traverso.



APS 1540
VIDEO
scan this QR code



Il traverso, lungo cui scorre, sempre su guide a ricircolo di sfere, il braccio porta testa di presa, può essere abbinato a:

- modulo di ingresso prodotto e sistema di preformazione strati (variabile in base al modello scelto)
- modulo palette con portata massima di 300 kg (max. 10 palette con altezza max. di 150 mm e portata max di 30 kg/paletta), che include il trasporto e il magazzino palette vuote (sono disponibili, come accessori opzionali, moduli palette con portata superiore)
- modulo mettifalda (opzionale), composto dal magazzino falde e dal gruppo mettifalda ad assi controllati
- barriere perimetrali di sicurezza



➤ MODULI DI INGRESSO PRODOTTO E SISTEMA DI PREFORMAZIONE STRATI

APS 1540 (fino a 40 pacchi/minuto)

Ingresso singolo completo di tappetino cadenzatore gommato, tappeto d'introduzione prodotto a 90° per formare la fila e sistema di traslazione con movimento unidirezionale che forma lo strato direttamente nel cestello.

APS 3070 L (fino a 70 pacchi/minuto)

Sistema di formazione strato in linea e n° 1 sistema di rotazione e/o manipolazione pacchi in continuo su tre assi cartesiani, che prepara lo strato e lo introduce nel cestello in maniera fluida e precisa sfruttando il movimento del tappeto stesso.

APS 3105 L (fino a 105 pacchi/minuto)

Sistema di formazione strato in linea e n° 2 sistemi di rotazione e/o manipolazione pacchi in continuo su tre assi cartesiani, che prepara lo strato e lo introduce nel cestello.

APS 3140 L (fino a 140 pacchi/minuto)

Sistema di formazione strato in linea e n° 3 sistemi di rotazione e/o manipolazione pacchi in continuo su tre assi cartesiani, che prepara lo strato e lo introduce nel cestello.

Modulo palette

I pallettizzatori APS ERGON sono dotati di un sistema di alimentazione palette vuote formato da trasporti a rulli, con capacità di stoccaggio massima di 300 kg (sono disponibili, come accessori opzionali, moduli palette con portata superiore) e/o altezza massima totale di 1700 mm. Progettato secondo le metodologie FCR (Full Cost Reduction), questo sistema viene testato e fornito al cliente completamente montato e cablato.





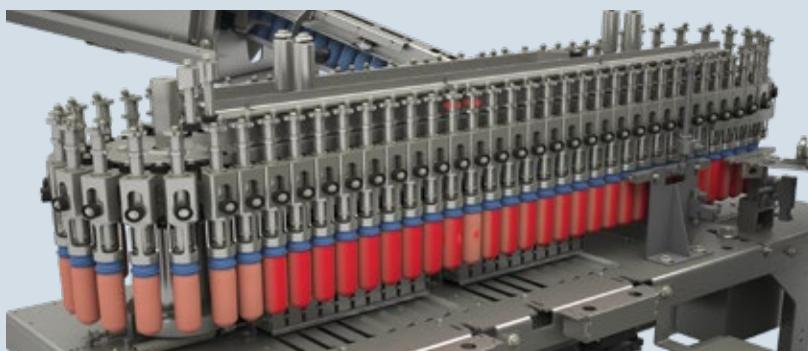
SMIFORM: FLACONI OVALI CHE SI FANNO NOTARE GRAZIE AL RISCALDAMENTO PREFERENZIALE

Le aziende produttrici di detersivi, detergenti, cosmetici, salse e condimenti prediligono l'uso di contenitori non cilindrici, che sono pratici da maneggiare e ampiamente personalizzabili in termini di forma, dimensioni e aspetto estetico. Ottenere contenitori in PET non cilindrici di qualità elevata richiede l'impiego di tecnologie di soffiaggio di ultima generazione, che consentono la distribuzione uniforme del materiale su tutta la superficie del flacone in modo da ottimizzare l'efficienza del processo di produzione e realizzare contenitori resistenti ed esteticamente

perfetti. In un impianto di stiro-soffiaggio è quindi necessario riscaldare le preforme in maniera asimmetrica mediante un sistema di riscaldamento differenziato, per ottenere contenitori a base rettangolare e/o ovale con spessori uniformi su tutti i lati. Ciò è possibile grazie ad un design specifico del modulo di riscaldamento delle preforme, che prevede una catena porta-mandrini dotata di una serie di accorgimenti tecnici in grado di gestire la rotazione delle preforme in maniera specifica, ottenendo così un irraggiamento differenziato sul corpo delle preforme in transito davanti alle lampade a raggi IR ad alta efficienza energetica.

➤ SCOPRI I VANTAGGI DEL RISCALDAMENTO PREFERENZIALE

- Spessore uniforme su tutti i lati del contenitore
- Assenza di aree con materiale non correttamente stirato
- Peso ottimizzato per i contenitori dalle forme complesse
- Etichettatura facilitata e dall'aspetto accattivante



ASW ERGON



> ASW ERGON max 40 ppm

- Ingresso monofilare
- Modulo macchina estremamente compatto
- Cambi formato rapidi e semplici
- Magazzino cartoni ergonomico (per versione T)
- Operazioni di gestione e manutenzione facilitate
- Sfogliatore cartoni rotativo (per versione T)
- Formatrice vassoi a fasatura automatica (per versione T)
- Svolgimento film controllato dal motore brushless del porta-bobina
- Regolazione automatica avvolgitore film
- Posyc® 15" scorrevole su binario
- Doppio porta-bobine

Innovare per SMI significa stare al passo con le esigenze presenti e future delle aziende del settore "food & beverage" e di altri settori preposti alla produzione di beni di consumo; innovare significa anche anticipare le tendenze del mercato ed essere pronti ad offrire soluzioni di imballaggio che soddisfino le richieste generate da tali tendenze. Dai reparti Ricerca & Sviluppo di SMI è uscita recentemente una nuova macchina per il confezionamento secondario, la fardellatrice ASW 40 ERGON,

presentata in anteprima mondiale alla fiera Fachpack di Norimberga, in Germania, uno dei più importanti eventi per l'industria alimentare e le macchine d'imballaggio, in programma dal 24 al 26 settembre 2019. La nuova serie ASW ERGON di SMI include vari modelli di fardellatrici compatte per l'imballaggio in film termoretraibile con ingresso monofilare e introduzione prodotto a 90°, adatte a confezione alla massima velocità 80 pacchi/minuto una vasta gamma di contenitori a base cilindrica, ovale o quadrata/rettangolare.



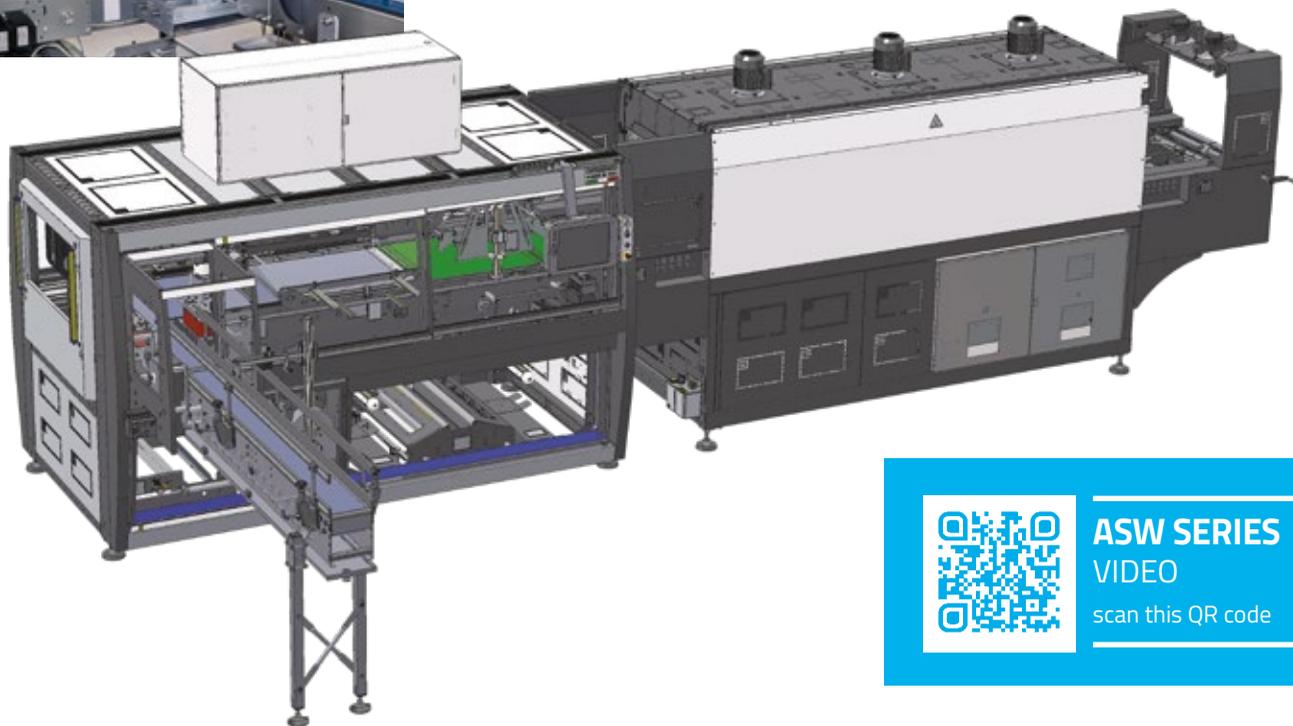
ASW ERGON

INNOVAZIONE, ERGONOMIA E COMPATTEZZA



Il progetto ASW ERGON è nato dalla volontà di offrire al mercato una versione compatta e con ingresso monofilare della confezionatrice automatica della serie SK, che SMI commercializza con successo da oltre 20 anni. Grazie a soluzioni innovative in termini di assemblaggio modulare, riduzione degli ingombri, ergonomia avanzata e automazione di ultima generazione, la nuova serie di fardellatrici automatiche racchiude il meglio della tecnologia del settore per l'imballaggio secondario di fine linea. La nuova gamma ASW ERGON si contraddistingue per

flessibilità di utilizzo, risparmio energetico, rispetto per l'ambiente e facilità e sicurezza di utilizzo. La considerazione dell'ergonomia sul luogo di lavoro ricopre un ruolo sempre più importante per la gestione della salute e la sicurezza degli operatori di linea; infatti, nella scelta di macchine e impianti da installare nei propri stabilimenti di produzione un numero sempre crescente di aziende del settore "food & beverage" attribuisce sempre maggior importanza alle soluzioni che prevedono misure ergonomiche, in grado di garantire i massimi livelli di tutela del lavoro e di prevenzione degli infortuni.



ASW SERIES
VIDEO

scan this QR code

ASW ERGON

I VANTAGGI DELLA NUOVA SERIE ASW ERGON

- soluzione compatta che si adatta facilmente alle condizioni logistiche del fine linea: nella sezione d'ingresso le confezionatrici ASW ERGON sono dotate di un sistema con ingresso ad una fila, posizionato preferibilmente sul lato opposto all'operatore, che facilita il corretto incanalamento dei contenitori sfusi su un nastro trasportatore dotato di catene in materiale termoplastico a basso coefficiente d'attrito. Grazie al nastro monofilare non è necessario prevedere un divisore per l'incanalamento dei prodotti, con conseguenti vantaggi economici
- nella sezione di formazione del formato di pacco un gruppo di barre divisorie raggruppa i contenitori in modo lineare e continuo prima del confezionamento nella configurazione desiderata (1xn, 2xn, 3xn, ecc.); questa sezione è caratterizzata da un dosatore, cioè un sistema a doppia cinghia, che, attraverso una camma elettronica, separa i prodotti in base al formato da lavorare. Successivamente, grazie all'introduttore di tipo rotativo, i prodotti sfusi sono traslati dal trasportatore monofilare al nastro trasportatore multi-via in ingresso macchina
- cambi formato semplici, rapidi ed economici: l'ingresso di tipo monofilare offre il vantaggio di poter lavorare diversi tipi di contenitori, di svariate misure, senza dover ricorrere ad attrezzature supplementare di nastri; ne consegue che i cambi formato risultano estremamente facili e veloci, in quanto non sarà necessario regolare tutte le sponde delle varie file
- magazzino cartoni progettato secondo i più recenti sviluppi in materia di ergonomia, che garantisce operazioni di gestione e manutenzione sicure, facili e veloci (previsto solo sui modelli ASW T ERGON); il magazzino dei cartoni è dislocato a lato dell'operatore invece che sotto il nastro d'ingresso della macchina, rendendo così il carico dei cartoni un'operazione più semplice e sicura
- unità di taglio film dal design compatto dotata di lama gestita da un motore brushless a trasmissione diretta "direct-drive", che migliora la precisione e l'accuratezza dell'operazione di taglio e semplifica le operazioni di manutenzione.



PRONTI PER IL DIGITAL-TWIN?



Nell'ambito di Industria 4.0 si sente sempre più frequentemente parlare di "digital twin", ossia di un gemello digitale, associato ad un macchinario o, in alcuni casi, ad un impianto complesso. I gemelli digitali sono la copia perfetta di un prodotto manifatturiero o di un processo, che però funzionano e interagiscono tra loro solo nel mondo digitale. Queste proiezioni sono utili per la prototipazione o per controllare il funzionamento di alcuni processi, al fine

SMI IN INDIA CON EDITOURMOBIL

La rivista PETPlanet Insider ritorna con il consueto Editourmobil per intraprendere quello che probabilmente sarà il più grande road-show mai realizzato, percorrendo le strade del subcontinente indiano! SMI non poteva mancare a questa iniziativa ed ha sponsorizzato il tour che, partendo dalla città di Mumbai, attraverserà questo vasto e affascinante Paese in forte crescita economica, per arrivare a Nuova Delhi in occasione della fiera Drink Technology India, in programma dal 12 al 14 dicembre 2019.

>> Scansiona il codice QR e scopri di più...



ATELIER CREATIVO

IL GRUPPO SMI PREMIATO CON IL BAQ DI CONFINDUSTRIA

Il Gruppo SMI ha ricevuto il Bollino Alternanza di Qualità 2019 (BAQ) assegnato da Confindustria Bergamo come certificazione e riconoscimento del proprio impegno nella partnership con le scuole per le attività di alternanza scuola-lavoro; l'importante riconoscimento dimostra l'attenzione dell'azienda per il territorio locale, per il suo sviluppo e la sua tutela, come dimostra il recente supporto al progetto denominato "Atelier creativo - Workshop of ideas" - uno spazio creato per soddisfare la crescente digitalizzazione e per promuovere l'educazione alla cittadinanza presso gli istituti scolastici di San Pellegrino Terme.



SOSTENIBILITÀ SOTTO I RIFLETTORI

Il focus tematico dell'edizione 2019 della fiera FachPack di Norimberga saranno gli imballaggi rispettosi dell'ambiente. Un tema caldo, che orienta in misura crescente l'evoluzione del settore e che troverà ampio riscontro nel programma di forum, conferenze ed eventi collaterali della manifestazione fieristica; tra di essi, il premio "Sustainability Awards 2019" è una delle competizioni internazionali più prestigiose nell'ambito del "packaging" sostenibile organizzato dalla rivista Packaging Europe. SMI partecipa al premio con il progetto della nuova confezionatrice in film estensibile SFP ERGON: una soluzione vantaggiosa dal punto di vista della sostenibilità ambientale e del risparmio energetico.



ITALIA

DOVE IL BUON CIBO INCONTRA L'OTTIMO VINO

Quando si tratta di cibo e vino, non c'è regione al mondo più amata e ricercata dell'Italia. È il luogo dove buon cibo e ottimo vino si incontrano quotidianamente, dove produttori e consumatori sono consapevoli del loro valore. Non deve quindi sorprendere il fatto che il piatto tipico di ogni singola regione si abbinati ad un vino tipico locale. In Italia, vino e cibo sono un tutt'uno: uno non viene servito in mancanza dell'altro.



SMI S.p.A. Headquarters

S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209

SMIPACK S.p.A.

S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40400
Fax: +39 0345 40409

SMITEC S.p.A.

S. Pellegrino Terme (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40800
Fax: +39 0345 40809

SMIMEC S.p.A.

S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40708

ENOBERG S.r.l.

Telgate (BG), Italy
Tel.: +39 035 845908
Fax: +39 035 4497542

SMILAB S.p.A.

S. Pellegrino Terme (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40800
Fax: +39 0345 40895

SMI USA Inc.

Atlanta, GA, United States
Tel.: +1 404 7999929
Fax: +1 404 9946414

SMI Centroamericana S.A. de C.V.

Mexico City, Mexico
Tel.: +52 55 5355 3870
Fax: +52 55 5354 5384

SMI do Brasil Ltda.

São Paulo, Brazil
Tel.: +55 11 36015334
Fax: +55 11 36937603

SMI (UK & Ireland) Ltd

Manchester, United Kingdom
Tel.: +44 161 277 7840
Fax: +44 161 277 7842

OOO SMI Russia

Moscow, Russian Federation
Tel.: +7 495 7206797
Fax: +7 495 7206797

SMI East Europe S.r.l.

Timisoara, Romania
Tel.: +40 256 293932
Fax: +40 256 293932

SMI S.p.A. - Dubai Rep. Office

Dubai, UAE
Tel.: +971-48063543
Fax: +971-48160010

SMI Machinery Beijing Co.Ltd

Beijing, People's Republic of China
Tel.: +86 10 6947 9668
Guangzhou, Guangdong,
People's Republic of China
Tel.: +86 20 8439 6460
Fax: +86 20 8439 8391

SMI Asia Services Sdn. Bhd.

Shaah Alam, Selangor, Malaysia
Tel.: +603 5103 5368
Fax: +603 5191 3368

