





tematiche legate alla tutela del territorio. Se da un lato chi acquista è alla ricerca di prodotti dal basso impatto ambientale, dall'altra parte le aziende non restano indifferenti e ricercano nuove soluzioni tecniche in grado di coniugare redditività delle produzioni e salvaguardia dell'ecosistema in cui operano. L'ambiente è diventato un bene collettivo di cui tutti devono prendersi cura e questo obiettivo può essere raggiunto anche investendo in impianti industriali dotati di tecnologie "green", che fanno risparmiare energia e riducono l'impatto ambientale della produzione. Come evidenziato nelle "case history" di questo numero di SMI NOW, le imprese alimentari e delle bevande rivedono i processi produttivi per renderli il più possibile eco-sostenibili e

ad una crescente consapevolezza

dei consumatori nei confronti delle

green" di automazione industriale e di materiali di imballaggio riciclabili e biodegradabili. La sostenibilità dell'attività imprenditoriale è una scelta impegnativa e strategica, è un percorso fatto di piccoli e grandi traguardi raggiungibili grazie ad un particolare atteggiamento culturale e ai continui investimenti in nuovi impianti dotati di tecnologie IoT (Internet of Things), che consentono alle macchine di migliorarsi e adattarsi autonomamente alle nuove esigenze di produzione del XXI secolo. Inoltre, un valido aiuto per la tutela ambientale può arrivare dai nuovi servizi virtuali di realtà aumentata dedicati all'assistenza tecnica da remoto, che consentono alle aziende di ridurre i tempi di collaudo e riparazione degli impianti e di risparmiare sui costi di manutenzione degli stessi.

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

sminow magazine

Created by:

Via Ceresa, 10 IT-24015 San Giovanni Bianco (BG) Tel.:+39 0345 40111 Fax: +39 0345 40209



Available in PDF format: Italian, English, Spanish, French Also printed in: English (2500 paper copies) and Italian (500 paper copies).

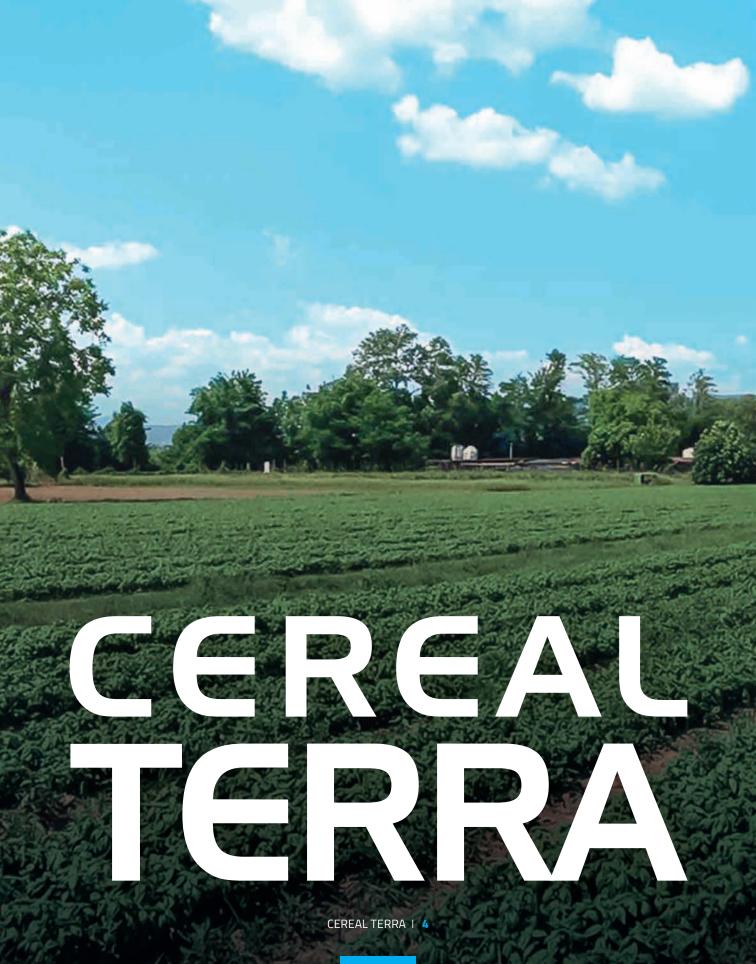
Access our www.smigroup.it web site and fill in the request form available in the news / smi now magazine section to have a paper copy mailed to you.

Contributors to this issue: Cereal Terra - INOLASA Dilmoor - Perlino

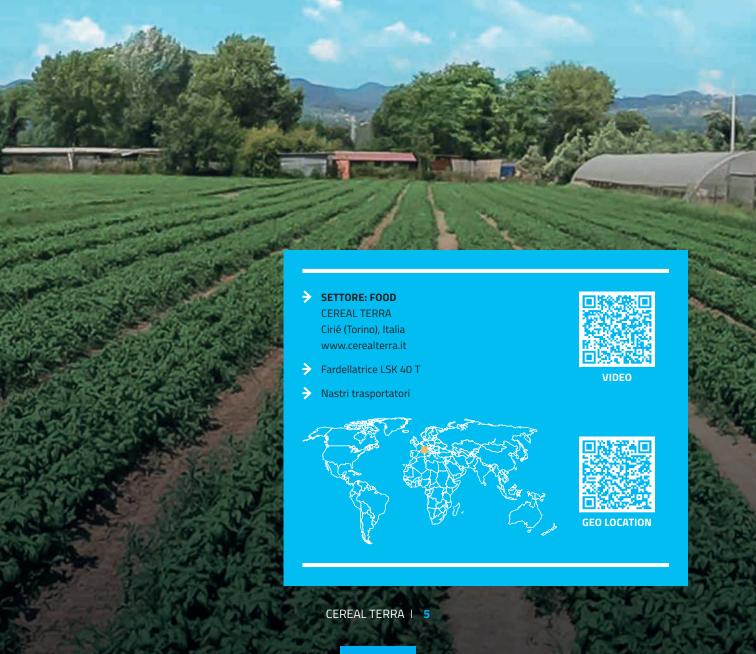
Product pictures in this issue are shown for reference



This product is printed on paper from responsible sources



L'uomo è parte integrante dell'universo e non può prescindere dall'ambiente e dalla natura, poiché aria, acqua e cibo sono elementi indispensabili alla vita umana e tutto ciò che cresce nella terra assorbe le sostanze in essa contenuta e le riconsegna all'uomo. Rispettare la terra equivale pertanto a rispettare se stessi. Se ciascuno di noi scegliesse ogni giorno cosa mangiare e come mangiarlo, tenendo a mente questi concetti, il mondo intero verrebbe rivoluzionato, perché non si potrebbe fare a meno di comprendere che, se si devasta il terreno e si contaminano l'aria e l'acqua, si fa del male a se stessi. Questi concetti sono ben radicati all'interno dell'azienda italiana Cereal Terra, che dal 1990 produce conserve di qualità utilizzando materie prime al 100% biologiche. Nutrirsi è uno dei modi principali in cui dimostriamo amore a noi stessi e agli altri. Partendo dal concetto che "siamo ciò che mangiamo", Cereal Terra investe continuamente per coniugare tecnologia e tradizione e garantire la qualità del prodotto, a partire dalla selezione del seme fino al prodotto finale in vasetti che raggiunge la tavola dei consumatori. Nell'ambito dell'imballaggio, l'azienda torinese si è recentemente rivolta a SMI per l'installazione di una confezionatrice a film termoretraibile della serie LSK 40 T per il confezionamento in pacchi vassoio e film o falda e film di una grande varietà di vasetti della propria gamma produttiva.





LA STORIA DI UN AMORE PER LE COSE BUONE

a Cereal Terra, azienda familiare situata a Ciriè, in provincia di Torino, ai piedi delle suggestive pendici dell'arco alpino, nasce nel 1990 dalla profonda convinzione che un'alimentazione corretta e sana sia il primo passo verso il miglioramento della vita. Ancor prima che la Comunità Europea stabilisse come dichiarare un prodotto biologico in etichetta, grazie all'arte del conservare, alla trasparenza e al profondo rispetto della natura, l'azienda torinese, un orgoglio del made in Italy, produceva già prodotti genuini, autentici, al 100% biologici. A quei tempi sulle etichette si scriveva "senza conservanti" e "senza concimi chimici di sintesi", ma i prodotti di Cereal Terra, adesso come allora, erano e sono il frutto di una lavorazione artigianale

fatta di ascolto e di esperienza, maturata dai segreti e dalla sapienza della nonna, che in una cucina di cascina, dove la legna sul fuoco scandiva il tempo, diceva come far esprimere alla conserva tutto il sapore, il profumo e i colori della terra. "L'arte del conservare" non significa solo mettere i frutti nel vaso, perché, insieme ai profumi e ai sapori della stagione, si conservano anche le sfumature dei ricordi e delle emozioni. Quando gustiamo una conserva, questa deve parlarci del suo momento di vita, risvegliando in noi attimi ormai dimenticati, ma che piacevolmente affiorano alla memoria facendoci rivivere un bel momento del nostro passato. Per questi motivi Cereal Terra usa solo prodotti biologici freschi,

Cereal Terra

da agricoltura biologica



prelevati nel naturale momento del loro raccolto, poiché è solo in questo modo che hanno molto da raccontare. Da un quarto di secolo, con passione ed entusiasmo, l'azienda piemontese porta avanti con successo questa filosofia produttiva, che assicura prodotti ricchi di amore e tradizione al pari delle conserve delle nostre nonne. Al contrario, cosa potrebbe raccontare un pomodoro coltivato in un tunnel? Non ha mai visto il sole ed è riscaldato solo da un vento caldo, generato da una stufa.









CEREAL TERRA IN BREVE:

又

Anno di fondazione: 1990



Fatturato 2019: € 7 milioni



Produzione: conserve alimentari 100% biologiche





LE SOLUZIONI

SMI PER CEREAL TERRA













ereal Terra ha un forte legame con il territorio, in cui opera mettendo in primo piano il ciclo naturale delle materie prime per valorizzare le varietà stagionali. L'azienda piemontese è riuscita a creare una forte unione tra la tradizione e la passione familiare, l'utilizzo di tecniche produttive all'avanguardia e la cooperazione con l'intera filiera di fornitori, per offrire ai clienti la massima qualità e tracciare il percorso di ogni materia prima. La sua storia viene raccontata attraverso i suoi prodotti, perché ogni vasetto racchiude profumi e sapori unici di prodotti freschi, che, dopo rigorosi controlli e verifiche per assicurare una qualità impeccabile, vengono trasformati e venduti al consumatore finale. Ceral Terra è caratterizzata da una produzione molto varia, che include numerosi tipi di vasetti e bottiglie di vetro di antipasti, salse, pesto, piatti pronti, ecc., confezionati in film termoretraibile in pratici pacchi con vassoio o falda da una fardellatrice SMI della serie LSK ERGON.





> FARDELLATRICE LSK 40T ERGON - Produzione fino a 40 Pacchi/Minuto

Contenitori confezionati: vasetti di vetro da 0,12 L / 0,314 L / 0,39 L / 0,212 L e 0,106 L. Bottiglie di vetro da 350 gr

Confezioni realizzate: Fardelli in vassoio + film nel formato 3x2 (tutti i vasetti e le bottiglie di vetro) e nel formato 4x3 per i vasetti da 0.314 L.

Fardelli in falda + film nel formato 3x2 (tutti i vasetti e le bottiglie di vetro) e nel formato 4x3 per i vasetti da 0,314 L.

Principali vantaggi:

- macchina automatica adatta per il confezionamento di diversi tipi di contenitori
- tutti i modelli LSK ERGON dispongono di un sistema meccanico di raggruppamento del prodotto; il cambio formato è di tipo manuale
- la confezionatrice LSK ERGON ha dimensioni ridotte e rappresenta la soluzione più idonea a soddisfare le esigenze di chi non dispone di ampi spazi nell'impianto di produzione
- ottimo rapporto qualità/prezzo: nonostante l'impiego di soluzione tecnologiche d'avanguardia e di componenti altamente affidabili, la serie LSK ERGON ha prezzi molto competitivi
- l'unità di taglio film ha un design compatto e la lama del coltello è gestita da un motore brushless a trasmissione diretta "direct-drive", che rende più precisa l'operazione di taglio e semplifica la manutenzione
- magazzino cartoni e falde in versione allungata per garantire una maggiore autonomia di funzionamento e semplificare le operazioni di gestione.

NASTRI TRASPORTATORI

Funzione: trasporto di contenitori sfusi in ingresso alla fardellatrice LSK 40T ERGON e trasporto di pacchi in uscita dalla macchina.

Principali vantaggi:

- movimentazione fluida e senza intoppi dei prodotti sfusi e dei pacchi in uscita dalla fardellatrice
- facilità di utilizzo da parte dell'operatore, grazie ad un'interfaccia uomo-macchina semplice e intuitiva
- operazioni di manutenzione semplificate
- tempi di cambio formato ridotti al minimo per il passaggio rapido da una produzione all'altra.

DAGLI ANTIPASTI AI PIATTI PRONTI: SAPORI DA RISCOPRIRE

cegliere di nutrirsi con prodotti provenienti dall'agricoltura biologica significa percorrere la strada del benessere alimentare, in armonia con i tempi e le risorse disponibili in natura. Per l'azienda è importante produrre alimenti che contribuiscano ad una corretta e sana alimentazione ed allo stesso tempo rispettino la natura. I prodotti biologici, coltivati con il solo utilizzo di sostanze naturali, sono il frutto di un'agricoltura sostenibile e rigidamente controllata. L'alimentazione diventa stile di vita portato avanti giorno per giorno, grazie ad un paniere variegato di alimenti che spazia dalla linea di antipasti e salse fino ai piatti pronti (anche in versione vegana) per essere riscaldati e gustati.

Antipasti: è una linea di prodotti che rispetta le tradizioni delle ricette tipiche delle regioni italiane. I sapori delle verdure utilizzate restituiscono il piacere dei sapori che si stanno perdendo.

Condipasta: condimenti preparati con

Condipasta: condimenti preparati con pomodoro fresco italiano e verdure selezionate provenienti da coltivazioni biologiche, con sapori e freschezza tipici dei prodotti fatti in casa.

Pesto: realizzato con basilico genovese D.O.P., un prodotto tradizionale garantito che conferisce al prodotto profumo ed aroma intensi.

Salse: una grande varietà di salse da utilizzare con carni, verdure, ecc., tutte preparate con prodotti e con uova fresche da allevamento biologico.

Salse per formaggi: un gusto ricco e particolare che accompagna svariati tipi di formaggi e ne valorizza il gusto.

Creme salate: prodotti che mantengono inalterate le proprietà nutritive ed il sapore delle verdure fresche di prima scelta, provenienti da coltivazioni biologiche.

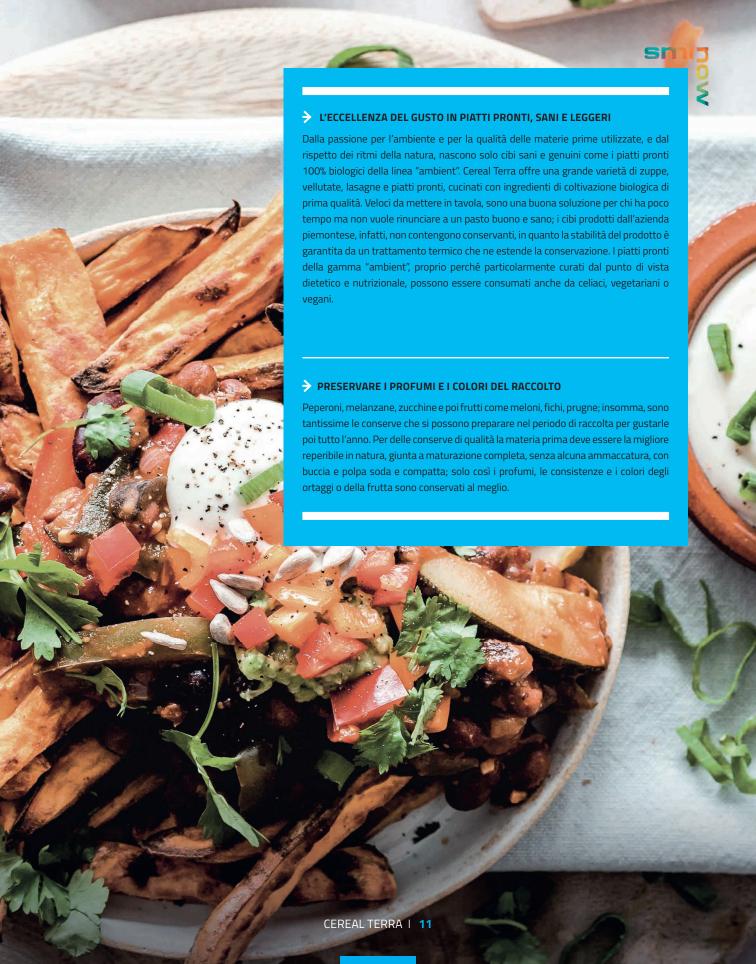
Legumi: vasta gamma di alimenti vegetali ricchi di sostanze proteiche.

Pronti da gustare: grande varietà di zuppe, vellutate, lasagne e piatti pronti cucinati con ingredienti di coltivazione biologica di prima qualità.













PROFUMI E SAPORI UNICI, RACCHIUSI IN UN VASETTO

Il primo obiettivo di Cereal Terra è quello di ottenere, sempre, la miglior qualità; per farlo, parte da materie prime straordinarie e freschissime che lavora in giornata, prediligendo le fasi manuali e artigianali nella produzione e nell'invasettamento. Ad esempio, per produrre il pesto, caratterizzato dall'aroma e dal gusto unici del basilico appena raccolto, l'azienda piemontese utilizza esclusivamente prodotti biologici coltivati nell'azienda agricola di famiglia, il Ciliegio, che si trova a Sarzana in Liguria, simbolo di un'agricoltura che rispetta la terra e la cultura e garantisce prodotti genuini e di qualità. Il Basilico Genovese DOP, con cui produce il pesto, è un prodotto tradizionale garantito da un disciplinare di produzione controllato dalle Camere di Commercio ed etichettato in modo trasparente al 100%.







IL BASILICO: CURIOSITÀ

a pianta di basilico è originaria dell'Asia (si pensa provenga dall'India), dove tuttora è ancora ampiamente utilizzata. Nel Mediterraneo i primi a introdurla furono i Greci e proprio dal termine greco "basilikon" (pianta regale) deriverebbe il suo nome; l'etimologia è però incerta: alcune interpretazioni ritengono sia così chiamato perché usato per produrre profumi per il re, o in riferimento all'utilizzo sacro delle antiche popolazioni Hindu, oppure, più semplicemente, per l'importanza "regale" conferita alla pianta. La maggiore diffusione è avvenuta in Italia, dove si è affermata come

principale pianta aromatica, fino a diventare uno dei simboli della cucina mediterranea. Attualmente esistono ufficialmente una sessantina di varietà di basilico, che si differenziano tra loro per la forma e le dimensioni delle foglie e l'intensità dell'aroma. Tra le più diffuse c'è il basilico crespo, basilico italiano classico, con foglie dal colore verde brillante, forma appuntita e superficie liscia e un aroma gradevole e intenso; a questa specie appartiene il famoso basilico genovese, che si può definire tale solo se coltivato in Liguria seguendo scrupolosamente i disciplinari del marchio DOP.



QUALITÀ DA GUSTARE RACCONTATA NEI PRODOTTI



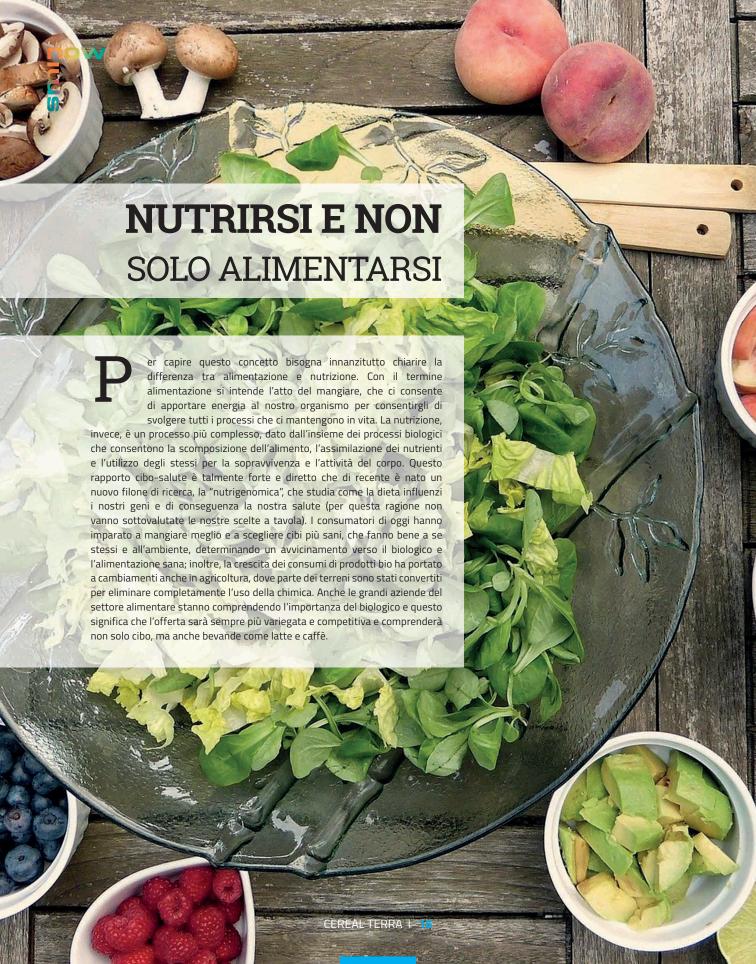


'alto standard di qualità dei prodotti Cereal Terra è garantito dalle più importanti certificazioni in campo agroalimentare, dal severo rispetto delle normative di qualità e sicurezza e da una filiera controllata che traccia il percorso produttivo di ogni materia prima. L'attenzione per le materie prime di qualità, raccolte al giusto grado di maturazione, permette all'azienda torinese di offrire ogni giorno prodotti non solo buoni, ma anche sani e genuini. I prodotti Cereal Terra sono garantiti dal marchio "Prodotti biologici originali", che viene usato a livello europeo per rendere i prodotti biologici più facilmente riconoscibili dai consumatori. Tutti gli ingredienti di origine agricola che entrano a far parte del prodotto certificato sono a loro volta certificati in conformità al regolamento NOP da parte di organismi riconosciuti dall'USDA (United States Department of Agricolture). Altrettanto importante è l'attribuzione del riconoscimento di "Eccellenza Artigiana" conferito dalla Regione Piemonte, che mira a salvaguardare e rilanciare lavorazioni artigianali di antico prestigio.













ALIMENTAZIONE SANA: IL PRIMO PASSO VERSO IL BENESSERE

"Noi siamo quello che mangiamo" sosteneva già a metà dell'Ottocento il filosofo tedesco Ludwig Feuerbache e, alla luce degli studi più recenti e accreditati, aveva ragione: la salute si costruisce a tavola in base ai cibi che consumiamo, perché la qualità delle sostanze assorbite dal nostro organismo influenzano la qualità della vita e il nostro benessere fisico, mentale, emozionale e spirituale. Il corpo e la psiche sono interconnessi e dunque l'alimentazione agisce sul nostro pensiero e sull'ambiente in cui viviamo. Considerando che tutti siamo interconnessi, ogni cibo che finisce nel nostro piatto è il risultato di una serie di eventi e fattori derivanti da una nostra scelta. Mangiare biologico, in modo equilibrato e vario vuol dire mangiare sano, amare sé stessi e prendersi cura della propria salute, perché si ingeriscono meno nitrati, meno pesticidi, meno insetticidi; significa anche preservare l'ambiente e le biodiversità alimentari, senza inquinare o contaminare la natura con additivi chimici di sintesi e senza sfruttare intensamente la terra.



> SETTORE: FOOD

INOLASA - Industrial De Oleaginosas Americanas S.A. Barranca, Puntarenas Province, Costa Rica www.inolasa.com

- Sistema integrato ECOBLOC® 6-24-6 VMAS
- Cartonatrice wrap-around LWP 30 ERGON
- Nastri trasportatori
- > Palettizzatore APS 1035 ERGON e avvolgitore palette
- Etichettatrice





GEO LOCATION

INDUSTRIAL DE OLEAGINOSAS AMERICANAS INCOLASAS

La Costa Rica è per molti aspetti un paese speciale, che sorride sempre e fa del concetto di "pura vida" la propria filosofia di vita. Chissà se anche Cristoforo Colombo venne accolto con lo stesso spirito nel lontano 1502, quando sbarcò proprio sulle splendide spiagge di questa terra che, in virtù delle sue ricchezze, battezzò "Castilla del Oro". A distanza di secoli la Costa Rica è conosciuta oggi come il Paese più felice al mondo e solo vivendo a contatto con la natura e i suoi abitanti si può capire perché: verde rigoglioso, spiagge da cartolina, paesaggi incontaminati e foreste e animali in totale libertà fanno tutt'uno con istruzione, regole, sicurezza, burocrazia, buon cibo e innovazione. Nell'ambito delle innovazioni e degli investimenti in nuove tecnologie emerge il ruolo di Inolasa, azienda leader nella produzione e commercializzazione di oli vegetali, lecitina di soia e forniture alimentari per l'alimentazione animale; per ampliare la propria capacità produttiva e per soddisfare le crescenti richieste del mercato, Inolasa ha investito nell'installazione di una linea di produzione da 12.000 bottiglie/ora fornita da SMI, destinata all'imbottigliamento di olio vegetale a marchio Capullo & Doral in bottiglie PET.



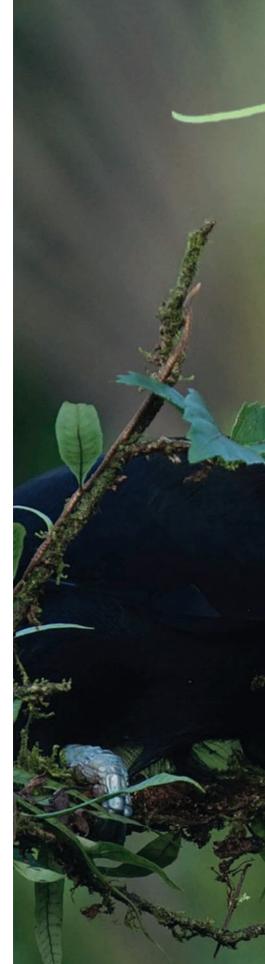


BENVENUTI A INOLASA

nolasa, o più precisamene Industrial De Oleaginosas Americanas S.A., è un'impresa di spicco nel settore della produzione e della commercializzazione di oli vegetali, lecitina di soia e forniture alimentari per l'alimentazione animale; consapevole del suo ruolo nello sviluppo economico e sociale della Costa Rica, l'azienda di Puntarenas (cittadina affacciata sull'Oceano Pacifico) offre un ambiente di lavoro sicuro che dà fiducia ai suoi lavoratori e alla comunità in cui opera e si contraddistingue per la capacità di crescere in modo sano e sostenibile. Innovazione e miglioramento continuo dei processi, passione e capacità di adattarsi immediatamente ai cambiamenti del mercato, clienti al centro di tutto, qualità e ricerca dell'eccellenza, sono i valori che hanno permesso ad Inolasa di ottenere la licenza del marchio nazionale "Esencial Costa Rica", un segno distintivo dell'azienda e dei suoi prodotti nel Paese centroamericano e nel resto del mondo.











TECNOLOGIA EDECO-COMPATIBILITÀ

no dei principi fondamentali che regolano il funzionamento e il successo di Inolasa è l'impiego di tecnologie all'avanguardia, fondamentali migliorare continuamente i processi produttivi ed offrire prodotti di qualità, che soddisfano le esigenze dei clienti e rispondono ai requisiti delle normative di sicurezza e qualità. L'azienda costaricana è inoltre impegnata nella gestione ambientale pro-attiva, per uno sviluppo sostenibile dell'attività quotidiana. Il costante investimento in nuove attrezzature, unitamente alla formazione continua dei suoi dipendenti, all'uso delle migliori materie prime disponibili,

ai severi controlli di qualità e all'efficace partnership tra clienti, fornitori e collaboratori contraddistinguono gli impianti di produzione Inolasa, dai quali escono prodotti di elevata qualità in grado di soddisfare le esigenze e i gusti di un'ampia platea di consumatori. Inolasa è stata riconosciuta dall'Associazone americana della soia come una delle aziende con i più efficienti e moderni impianti di trasformazione in America Latina; inoltre l'azienda ha ottenuto diverse certificazioni di qualità, come quella rilasciata dalla A.O.C.S (American Oil Chemists Society) che garantisce la certificazione internazionale del laboratorio di controllo qualità e la

certificazione FSSC22000. Oltre ad essere una fonte di occupazione e produzione per la Costa Rica, la società Industrial De Oleaginosas Americanas S.A. contribuisce a migliorare la qualità della vita degli abitanti del Paese promuovendo sport, istruzione e salute, per mantenere l'equilibrio che consente una vita sana.

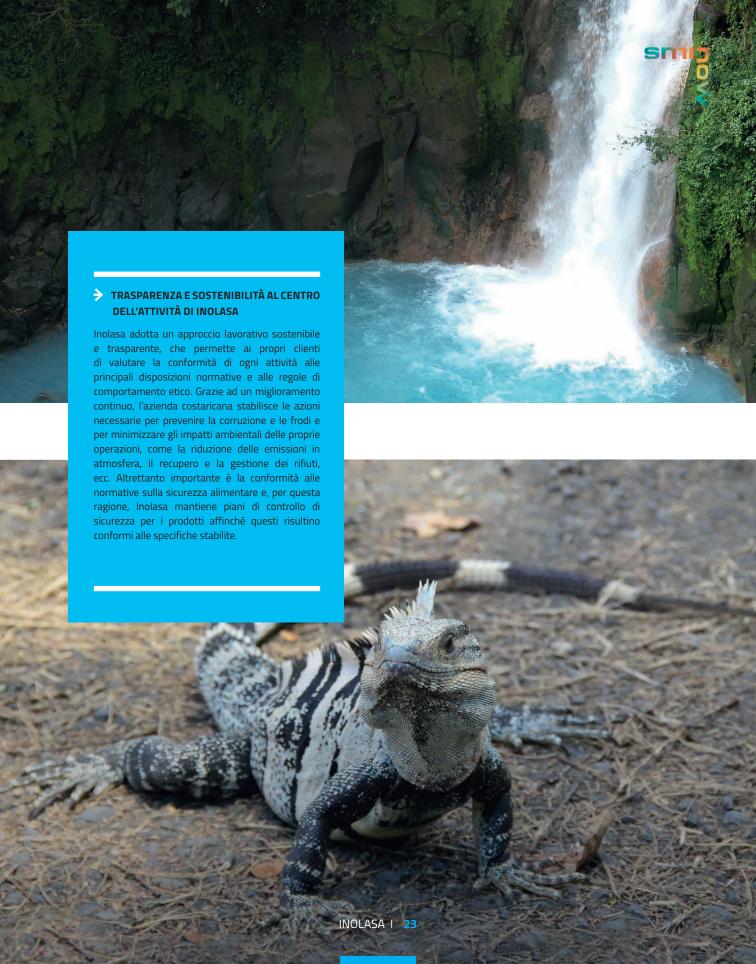
















LE SOLUZIONI

SMI PER INOLASA













soddisfazione

delle















SISTEMA INTEGRATO ECOBLOC® 6-24-6 VMAS

Funzioni: stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura di bottiglie PET da 0,5 L / 0,9 L / 0,95 L e 1,5 L di olio alimentare con capacità produttiva fino a 12.000 bottiglie/ora (formato 0,5 L).

Vantaggi principali:

- la macchina raggruppa in un unico blocco le operazioni di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura di bottiglie PET e non richiede pertanto la sciacquatrice e i nastri ad aria tra la soffiatrice e la riempitrice;
- soluzione compatta e flessibile;
- ridotti consumi energetici;
- soluzione ideale per l'imbottigliamento di olio vegetale, poiché si avvale di un sistema
 di riempimento elettronico estremamente preciso dotato di misuratori di massa basati
 sul principio di Coriolis, che definisce la quantità di prodotto che passa nel tubo di
 alimentazione della valvola e trasmette questo dato sotto-forma di impulsi al sistema
 di controllo della macchina. Raggiunto il numero prefissato di impulsi, il riempimento
 si arresta:
- l'apertura della valvola di riempimento avviene mediante un'elettrovalvola pneumatica comandata dal segnale di presenza della bottiglia e da quello proveniente dal misuratore di massa;
- la regolazione della quantità di prodotto da imbottigliare è effettuata attraverso il pannello operatore;
- elevati standard igienici del processo di riempimento; quest'ultima operazione è
 particolarmente delicata, poiché la viscosità tipica dell'olio alimentare richiede tecniche di
 riempimento precise e accurate, che, negli impianti forniti da SMI, si basano su misuratori
 di portata massici a controllo elettronico.

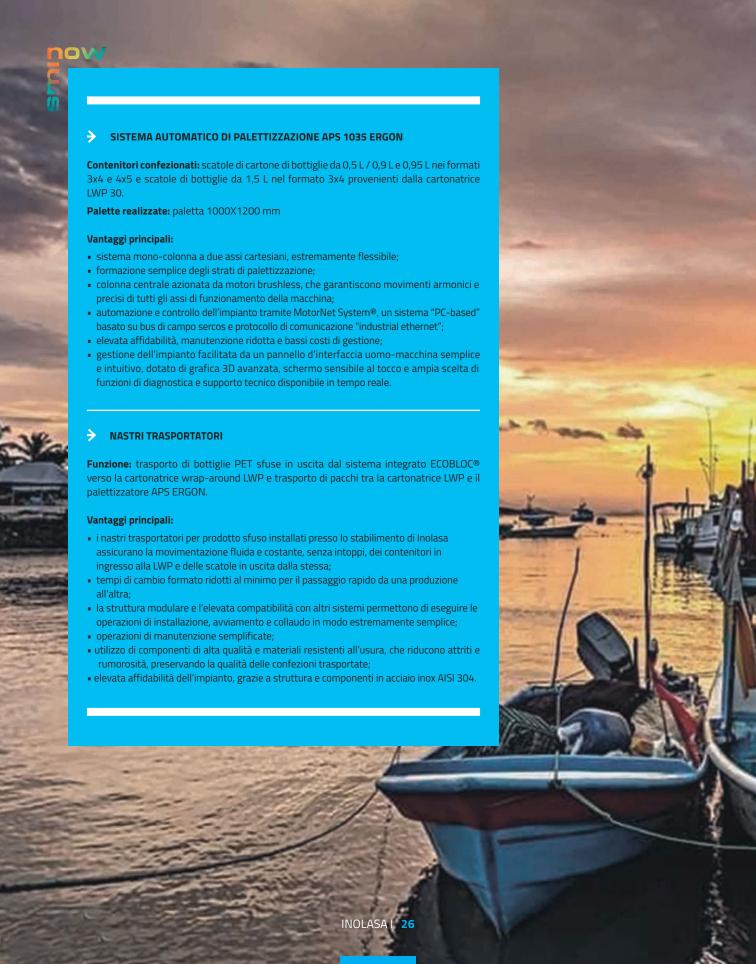
CARTONATRICE LWP 30 ERGON

Contenitori confezionati: bottiglie PET da 0,5 L / 0,9 L / 0,95 L e 1,5 L.

Confezioni realizzate: le bottiglie da 0,5 L / 0,9 L e 0,95 L sono confezionate in scatole wrap-around di cartone ondulato nei formati 3x4 e 4x5, mentre le bottiglie da 1,5 L nel formato 3x4.

Vantaggi principali:

- processo di confezionamento con sistema wrap-around dotato di dispositivo meccanico di raggruppamento del prodotto, che offre il vantaggio di formare la scatola di cartone attorno alle bottiglie in transito senza effettuare fermi macchina;
- possibilità di personalizzare graficamente la scatola di cartone per catturare l'attenzione del consumatore, offrendo all'utilizzatore dell'impianto maggiori opportunità di marketing e promozione del prodotto;
- soluzione ideale per ottenere un imballaggio resistente agli urti, in grado di proteggere il prodotto durante il trasporto.







CLIENTI E FORNITORI

COINVOLTI PER FARE LA COSA GIUSTA

nolasa è consapevole che la collaborazione e il coinvolgimento con partners e clienti sono elementi fondamentali per il successo a lungo termine. Per il raggiungimento di questo obiettivo l'impresa centroamericana si avvale di un importante strumento come il "Codice etico", che stabilisce i criteri minimi da soddisfare, ed incoraggia i clienti e i fornitori ad impegnarsi nella propria catena di approvvigionamento in maniera sostenibile, adottando azioni in grado di preservare l'ambiente. Un esempio di questo forte legame Inolasa-fornitori-clienti è rappresentato dalla recente collaborazione che ha coinvolto SMI per l'installazione della linea di produzione da 12.000 bottiglie/ora, con la quale l'azienda di Puentarenas sottolinea l'importanza di avvalersi di collaborazioni di aziende che considerano lo sviluppo sostenibile tra i valori irrinunciabili della propria "mission" aziendale, puntando a creare una stretta armonia tra l'attività industriale, la qualità del prodotto, il rispetto dell'ambiente e la sicurezza sul lavoro.



LA QUALITÀ VIENE PREMIATA





o stabilimento di Inolasa è il più grande impianto di estrazione dell'olio di soia in America Centrale. L'insediamento industriale dispone di attrezzature ad alta tecnologia, che consentono di elaborare 1200 tonnellate di soia al giorno; il processo di produzione inizia con l'importazione di fagiolo di soia con certificato di sostenibilità dagli Stati Uniti d'America e prosegue con la preparazione dei fagioli che sono infine trasformati e raffinati. Tra i principali prodotti dell'azienda c'è l'olio di soia per il consumo domestico, per il consumo industriale e istituzionale. Inolasa produce anche lecitina di soia e farina di soia per l'alimentazione animale.



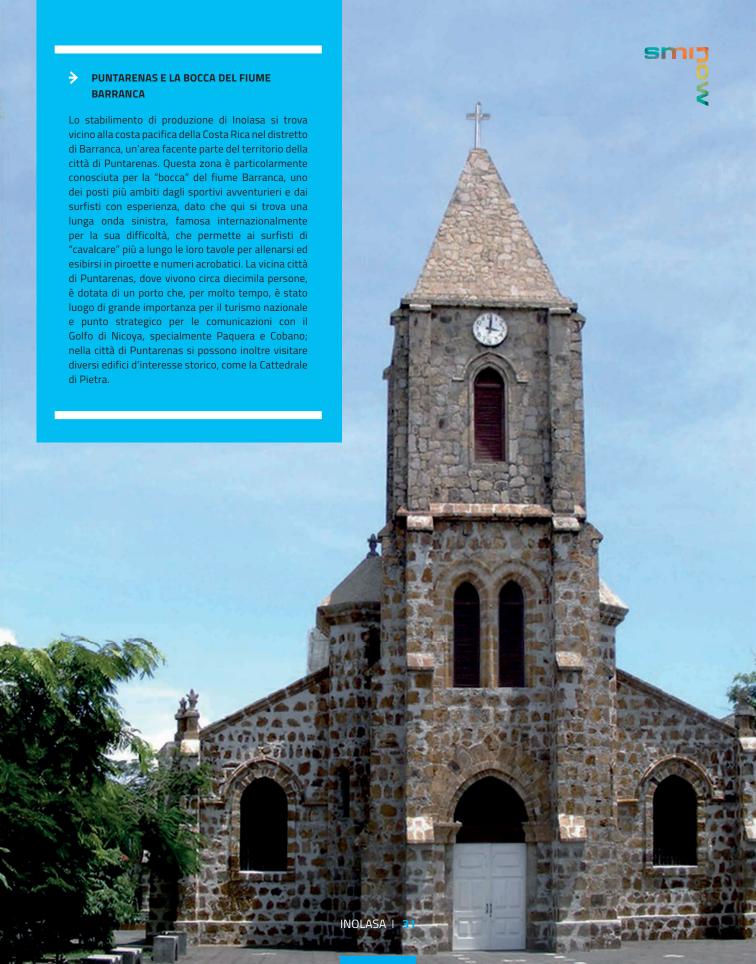


PERCHÉ LACOSTA RICA SORPRENDE

a Costa Rica è un piccolo Paese dell'istmo centroamericano con un patrimonio naturale che sorprende e affascina, costituito da foreste pluviali e foreste tropicali secche, paludi di mangrovie e foreste nebbiose, picchi vulcanici e centinaia di chilometri di coste affacciate sui due oceani. La Costa Rica è un'oasi di pace che offre innumerevoli attività per gli appassionati di natura ed escursioni:

- La foresta tropicale del Parco Nazionale di Corcovado: I parchi nazionali, le riserve biologiche, i rifugi faunistici sono circa una trentina ed
 ospitano oltre un milione di specie vegetali e animali. Il Parco Nazionale Corcovado, situato nella penisola di Osa sulla costa del Pacifico,
 trasmette l'immagine tipica della Costa Rica, con spiagge paradisiache, una natura selvaggia e una ricca fauna.
- I parchi nazionali costituiscono il 25% del territorio: la Costa Rica ospita 27 parchi nazionali, di cui 3 riconosciuti patrimonio dell'umanità dall'UNESCO, ma è anche il Paese dell'America Latina in cui si può osservare la flora più diversificata. Parlando in cifre, vi si trovano 850 specie di uccelli, 205 di mammiferi, 10 000 tipi di piante ed alberi, 35 000 specie di insetti.
- Spiagge tropicali e fondali marini magnifici: con 1200 km di coste su due oceani la Costa Rica ha una quantità incredibile di splendide spiagge per tutti i gusti: di sabbia fine, nera, gialla, bianca, romantiche ed appartate, alla moda oppure adatte per fare una cavalcata al tramonto, snorkeling o pescare.
- Alla scoperta delle tartarughe liuto: alcune coste della Costa Rica sono il luogo ideale per osservare questi mitici animali, tra i pochi posti
 che le tartarughe liuto scelgono per andare a deporre le loro uova durante la notte.
- Il regno del cioccolato: dalla raccolta delle fave di cacao fino alla pasta di cioccolato, passando per la fermentazione e l'essiccazione dei semi ... la Costa Rica è il luogo ideale per imparare come trasformare il cacao in cioccolato.
- Incontrare un popolo caloroso: gli abitanti della Costa Rica, i "Ticos", accolgono i visitatori con molta allegria e cordialità. Le loro frasi scandite dallo slogan nazionale "Pura Vida!" riflettono realmente il loro carattere e il loro entusiasmo.
- Un passo avanti riguardo lo sviluppo sostenibile: il Paese presta molta attenzione alla considerazione e alla messa in pratica dello sviluppo sostenibile nel suo insieme. Le aziende agricole privilegiano le coltivazioni senza pesticidi, mentre il governo dà molta importanza alla protezione delle specie naturali.





LA PAROLA AL CLIENTE

INTERVISTA A ERICK SIBAJA General Manager - Inolasa



- D: Inolasa è un'azienda leader nella produzione e nella commercializzazione di oli vegetali, lecitina di soia e forniture alimentari per l'alimentazione animale. Quali sono i fattori che hanno portato al vostro successo?
- R: I fattori fondamentali del successo della nostra azienda sono principalmente due: da un lato qualità, competenza e professionalità delle risorse umane, che nel corso degli anni hanno fatto tutto il possibile per realizzare un lavoro eccellente e di primo livello; dall'altro Inolasa è stata in grado di soddisfare le esigenze basilari dell'industria costaricana, offrendo prodotti a prezzi competitivi e di altissima qualità.
- D: Inolasa è consapevole che una assidua collaborazione con i partner commerciali e i clienti sia fondamentale per il successo a lungo termine. Quale è stato il contributo di SMI e della sua filiale Smicentroamericana alla la vostra crescita?
- R: Grazie alla nuova linea produttiva ad alta efficienza installata da SMI nel nostro impianto di Puentarenas siamo riusciti a ottimizzare le risorse produttive e a migliorare conseguentemente la nostra competitività sul mercato; inoltre, il nuovo impianto, dotato di tecnologie all'avanguardia, ci ha permesso di ampliare la capacità di stoccaggio per migliorare le scorte di sicurezza, ridurre i

tempi di risposta ai nostri clienti e poter così restare i leader di mercato.

D: Quanto è importante per Inolasa lo sviluppo sostenibile?

R: Lo sviluppo sostenibile è uno degli assi fondamentali del nostro programma di responsabilità sociale d'impresa. Nel corso del tempo, Inolasa ha sviluppato diversi progetti che garantiscono la sostenibilità delle nostre operazioni, come gli investimenti in caldaie a biomassa per generare vapore ed energia elettrica e il lancio di un programma senza scopo di lucro denominato #ambientalcostarica per la raccolta e riciclaggio degli imballaggi in PET e HDPE, che mira a minimizzare l'impatto sull'ambiente generato dai contenitori di plastica. Inolasa è un'azienda impegnata nei confronti dei consumatori e in ogni area di lavoro cerca di migliorare i propri processi; grazie a questo progetto di economia circolare, la nostra azienda recupererà e riciclerà i contenitori in plastica, che verranno trasformati per la commercializzazione e il riciclaggio. Consapevole dell'importanza della tutela ambientale, gli investimenti di Inolasa in una linea di produzione più efficiente hanno permesso di ridurre la quantità di resina PET (plastica) contenuta in ogni bottiglia e di impiegare la resina di plastica riciclata (rPET), che rappresenta un notevole miglioramento per l'ambiente e ci permette di diventare impresa a impatto di carbonio negativo e consumare meno energia per la realizzazione delle bottiglie stesse. Inoltre, riutilizziamo oltre l'85% dell'acqua di scarico dall'impianto di trattamento in aree verdi e processi semplici.

D: Inolasa promuove i suoi prodotti con il marchio "Esencial Costa Rica". Quali sono i fattori che hanno permesso di ottenere tale licenza?



R: I fattori valutati per ottenere questa licenza si basano su cinque assi fondamentali che sono: Eccellenza, Sostenibilità, Progressione sociale, Innovazione e Origine. La licenza è stata ottenuta grazie a questi fattori che possiamo sintetizzare nell'eccellente qualità dei nostri prodotti, realizzati grazie al supporto di un team di lavoro di primo livello, che ci consente di posizionare i nostri marchi come leader di mercato e diventare una parte importante della grande famiglia costaricana.

D: Come vede il mercato dell'olio e dell'imbottigliamento in PET in futuro?

R: Il futuro è pieno di sfide, economiche e tecniche, ma crediamo che stiamo andando verso la sostenibilità della plastica e il concetto di economia circolare che abbiamo implementato con l'RPET ci consentirà di continuare a offrire il nostro prodotto in bottiglie di alta qualità a basso impatto ambientale.



DA SINISTRA: SERGIO PÉREZ, AREA MANAGER DI SMICENTROAMERICANA E ERICK SIBAJA, GENERAL MANAGER DI INOLASA.





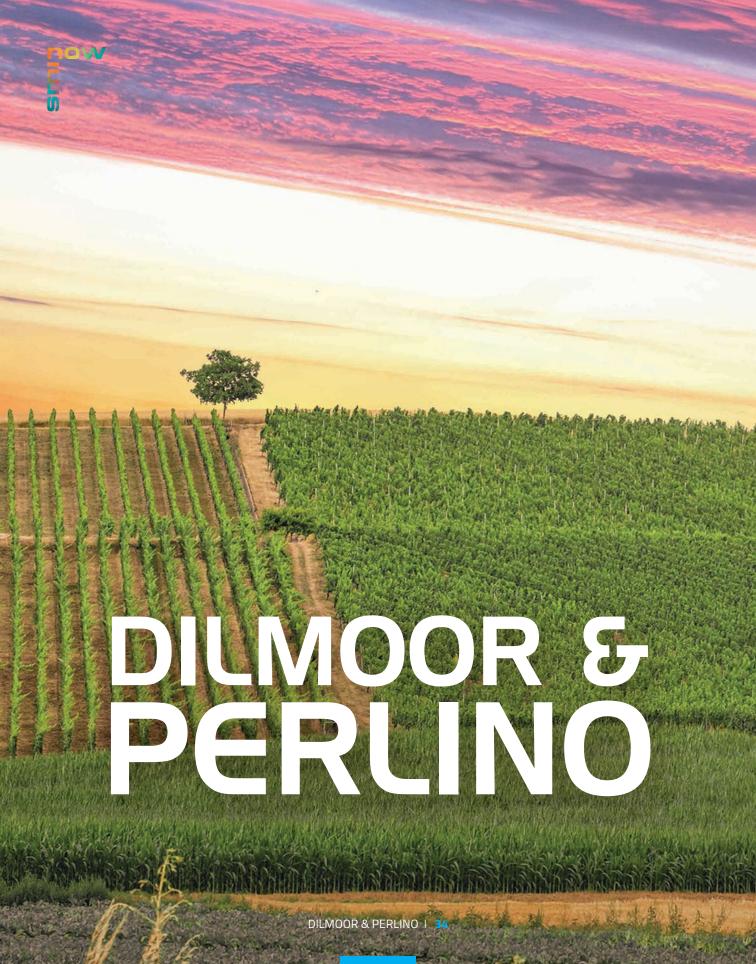




> TEMPO TICO

La "hora tica " in Costa Rica è un modo di concepire il tempo decisamente più rilassato rispetto al tempo normale. "Ceniamo alle otto", per esempio, potrebbe essere interpretato come "la cena sarà alle otto e trenta o anche alle nove". Il "tempo tico" è parte di ciò che rende la Costa Rica un luogo in cui è facile fuggire dalla struttura rigida che regola la vita quotidiana. Questo fenomeno è ben chiaro anche nel linguaggio: ad esempio, la parola "ahora", che in spagnolo significa "adesso", in Costa Rica significa "dopo" o "in un momento imprecisato nel futuro". Così se vi dicono "ahora lo hago" non significa altro che "lo farò dopo " o " lo farò tra un pò".











> UN FELICE CONNUBIO TRA NATURA, LAVORO E MODERNITÀ

Ci sono legami indissolubili, come quello tra uomo e territorio, che suscitano sensazioni che giungono al cuore, diventano gioia per il palato ed emozioni per i ricordi che evocano. La produzione del vino, dei distillati e dei liquori è un'arte, un capolavoro frutto di dedizione, sacrifici e un meticoloso lavoro di squadra che si fonda su legami che creano un felice connubio con la natura. Per queste ragioni nella produzione di questi prodotti si presta sempre maggiore attenzione alla salvaguardia dell'ambiente e al rinnovamento tecnologico per garantire l'eccellenza qualitativa e la sostenibilità delle attività imprenditoriali.



LA PAROLA AL CLIENTE



INTERVISTA AD ALESSANDRO VAVASSORI COO (Chief Operations Officer) - Dilmoor Perlino



D: Come è nato il successo di Dilmoor e Perlino?

R: Come accade spesso le chiavi di lettura del successo sono diverse e differenziate: competitività, innovazione, investimenti, flessibilità, capacità di cogliere le opportunità in tempo... Ma se devo indicare un solo elemento, che considero imprescindibile, e che spiega gli ottimi risultati di Dilmoor e Perlino, allora scelgo la "squadra": persone competenti, volenterose, disponibili e sempre capaci di rimboccarsi le maniche. Questo è senza alcun dubbio un nostro grande punto di forza!

D: Oggi sempre più spesso si sente parlare di tradizione, territorio e sostenibilità.

Che ruolo occupano l'innovazione e la tecnologia in questo contesto?

R: Un ruolo fondamentale, ma non è così scontato come sembra. Innovazione e tradizione, tecnologia e sostenibilità, possono essere sinonimi. Può sembrare un gioco di parole, ma va trovato il giusto equilibrio tra l'investimento in tecnologia e in sostenibilità e la sostenibilità dell'investimento stesso, che traduco in conti economici e finanziari, che devono reggere e sostenere l'investimento, e in nuove risorse che vanno trovate attraverso appunto l'innovazione industriale e di processo. Al giorno d'oggi, essere all'avanguardia nella tecnologia significa essere efficienti in un contesto dove la tradizione e il territorio continuano a rappresentano un plus per

l'azienda, nonostante si operi in un mercato sempre più globale.

D: A proposito di innovazione, cosa state facendo?

R: Moltissimo abbiamo già fatto e altrettanto stiamo facendo. Senza parlare di investimenti immobiliari e in sicurezza, negli ultimi quattro anni abbiamo rivisto la gestione dei processi di magazzino installando, all'interno di tutti i nostri depositi (compreso quello nuovo di 3.000 mg costruito ad Asti), un sistema di gestione avanzato WMS (Warehouse Management System); inoltre, abbiamo avviato due nuove linee di imbottigliamento 4.0, ad alta innovazione, interconnesse e automatizzate e, durante il 2020, sarà installata ad Asti una terza linea per gli spumanti. Stiamo già guardando oltre e puntiamo all'aumento della capacità di lavorazione delle nostre cantine, anche attraverso la maggiore efficienza produttiva realizzata da un sistema di controllo 4.0. Vedremo. Come dicevamo, investimenti sostenibili.

D: Quanto è importante la flessibilità per il successo della vostra azienda? Che ruolo occupa la partnership con fornitori come **ENOBERG?**

R: La flessibilità viene richiesta dal mercato. Non si scappa da questo concetto. Noi come azienda non possiamo venir meno a questa richiesta da parte dei nostri clienti, per cui ci siamo adeguati per tempo e abbiamo fatto della flessibilità un nostro punto di forza. Di conseguenza, ci rivolgiamo ai nostri fornitori con la medesima esigenza. Non possiamo che pensare ad un rapporto di partnership che vada oltre le dinamiche commerciali, dove ogni soluzione sia una personalizzazione delle reali necessità, come un vestito su micural

D: Come si posizionano oggi i vostri prodotti sul mercato nazionale e internazionale?

R: Il portafoglio di referenze offerto da Dilmoor e Perlino è ricco e vario e soddisfa un'ampia richiesta nel settore beverage, con distillati, liquori, vini, spumanti, sciroppi, vermouth e bevande. A questi prodotti, che produciamo nei nostri stabilimenti di Asti e di Pedrengo (BG), si aggiungono importanti prodotti di importazione di prestigiosi marchi internazionali, come il whisky Label 5 o il rhum Saint James. Siamo presenti in Italia e all'estero in tutti i canali della distribuzione, siamo leader nel settore delle etichette private e ci proponiamo al mercato anche con i nostri marchi, come "Perlino", "Casa Martelletti" e "Villa Cardea", Nel 2019 abbiamo distribuito oltre 40 milioni di bottiglie, suddivisi equamente tra mercato nazionale ed estero. E pensare che solo qualche anno fa eravamo a poco più della metà!





DILMOOR-PERLINO IN BREVE:



Fatturato 2019: oltre €110 mln



Dipendenti: 101



Per automatizzare il processo di imbottigliamento delle innumerevoli etichette di distillati, liquori e vermouth, il gruppo Dilmoor-Perlino si è rivolto all'esperienza di ENOBERG, che, per gli impianti di produzione di Pedrengo ed Asti, ha fornito due monoblocchi di riempimento a ricircolo della serie RLF composti da sciacquatrice, riempitrice e tappatore, capaci di prestazioni fino a 12.000 bottiglie/ora. Entrambe le macchine sono dotate delle più avanzate soluzioni tecnologiche e, grazie all'elevata flessibilità operativa, permettono a Dilmoor-Perlino di passare facilmente e velocemente da una produzione all'altra. La flessibilità è uno dei punti di forza della strategia aziendale di Dilmoor-Perlino e rappresenta un elemento chiave nella scelta del fornitore per i sistemi di riempimento da installare all'interno delle proprie linee, che devono essere in grado di gestire flussi di produzione differenti per adeguarsi tempestivamente alle mutevoli richieste del mercato.

Stabilimento di Dilmoor:

SISTEMA MONOBLOCCO RLF 32-40-8 BAST

Funzioni: risciacquo, riempimento e tappatura di bottiglie di vetro da 500 a 2000 ml, con capacità produttiva fino a 12.000 bottiglie/ora.

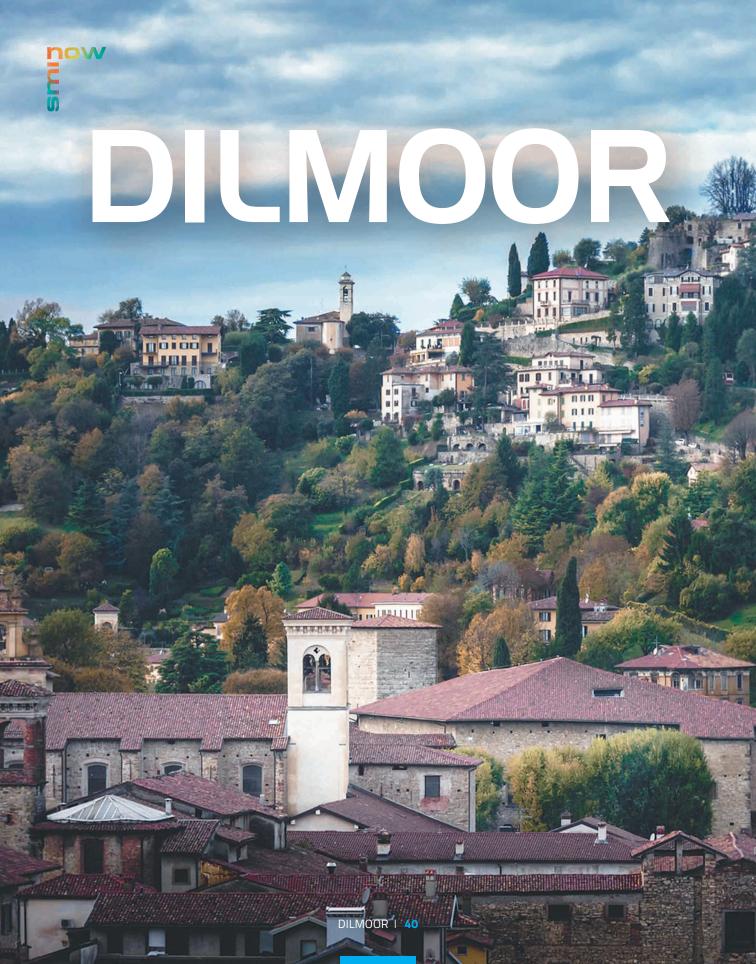
Stabilimento di Perlino:

SISTEMA MONOBLOCCO RLF RLF 32-32-8 BA

Funzioni: risciacquo, riempimento e tappatura di bottiglie di vetro da 750 a 1500 ml, con capacità produttiva fino a 12.000 bottiglie/ora.

Vantaggi principali:

- innovativo sistema di riempimento con il riciclo del prodotto, adatto anche per prodotti schiumosi:
- sistema dotato di un piccolo serbatoio esterno alla macchina per la raccolta del prodotto in eccesso;
- elevata precisione del livello in bottiglia;
- pannello di controllo touch screen per una semplice diagnosi dello stato di funzionamento;
- movimentazione indipendente degli assi della macchina tramite motori brushless ad azionamento integrato (serie ICOS) per garantire un perfetto sincronismo tra le stelle e una bassa rumorosità durante il funzionamento;
- diagnosi dello stato di funzionamento di ciascun motore direttamente attraverso l'HMI;
- cambio formato rapido delle attrezzature di guida bottiglia;
- rapida e immediata regolazione elettrica dei livelli in bottiglia tramite HMI;
- false bottiglie ad inserimento automatico al fine di velocizzare i lavaggi durante i frequenti cambi prodotto;
- impianto completamente sanificabile, grazie alle false bottiglie di facile
 posizionamento, alle "spray ball" che equipaggiano i serbatoi, al sistema di
 tubazioni, che consente, a seconda delle necessità, di recuperare e riutilizzare la
 soluzione di lavaggio e alla gestione automatica delle fasi di lavaggio;
- basso rischio di contaminazione, alto livello di igiene;
- eccellente rapporto qualità/prezzo.







DILMOOR IN BREVE

a storia dell'azienda affonda le proprie radici nella prima metà degli anni '50, quando a Genova viene fondata la Oldmoor Whisky & Co. Nel 2002, in virtù della fusione con Distillerie Ilas, un'altra realtà storica del settore, la Oldmoor Whisky & Co cambia la ragione sociale in Dilmoor, trasferendo magazzini e quartier generale a Pedrengo, in provincia di Bergamo. Frutto dell'unione delle due importanti realtà del settore presenti sul mercato da oltre 20 anni - Ilas Spa ed Oldmoor Whisky Co srl., dal 2002 Dilmoor si propone come una realtà aziendale italiana leader nella produzione e commercializzazione di distillati, liquori e sciroppi. Nel 2012 l'azienda bergamasca è acquisita dalla multinazionale francese La Martiniquaise. che ne rafforza ulteriormente la struttura operativa e l'attività commerciale. Presente sul mercato italiano sia con il proprio marchio che con quelli di terze parti di rilievo nazionale ed europeo, grazie alla propria flessibilità e al proprio know-how, Dilmoor si propone anche come partner di "co-packing" in grado di sviluppare un prodotto in linea con le esigenze del cliente. Nell'ottica di una distribuzione sempre più globalizzata, l'azienda di Pedrengo è in forte espansione anche sui mercati esteri, sia europei che extra europei, soprattutto con liquori e distillati tipici della tradizione italiana.







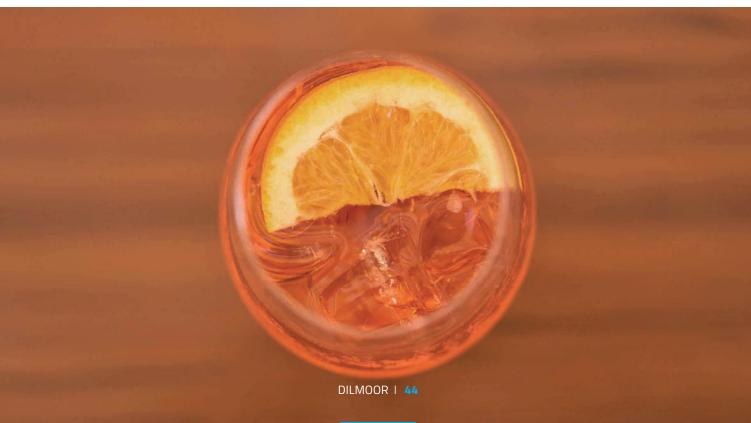
FLESSIBILITÀ E QUALITÀ

on oltre 500 referenze di prodotti commercializzati attive, Dilmoor offre un'alta flessibilità produttiva caratterizzata da diversi formati bottiglia e da un'ampia offerta nelle formulazioni di liquori per rispondere sia ai gusti tradizionali che a nuove esigenze di mercato, garantendo la realizzazione di un prodotto studiato e concepito in ogni suo aspetto. La produzione, che raggiunge circa 20 milioni di bottiglie l'anno, è realizzata nel comune di Pedrengo, località in provincia di Bergamo, dove si trova il quartier generale dell'azienda; l'insediamento industriale di Dilmoor si trova a Pedrengo, località in provincia di Bergamo, su una superficie di 6000 m2 che comprende:

- 3 linee di imbottigliamento e confezionamento, con una capacità di produzione di oltre 100.000 bottiglie al giorno
- laboratorio di analisi e R&D
- magazzini materie prime e sussidiarie
- stoccaggio di prodotti sfusi per oltre 13.000 HL
- magazzino prodotto finito
- uffici

Nel vicino comune di Seriate, l'azienda dispone di un ulteriore edificio che si sviluppa su oltre 4.000 m² e che ospita gli uffici e un magazzino di prodotto finito.







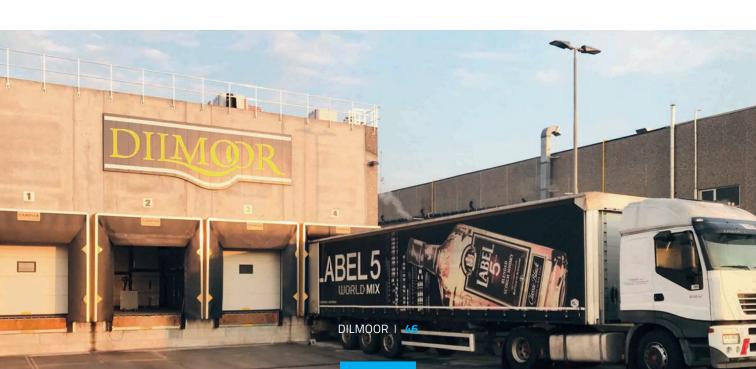


RICETTE E PACKAGING SI RINNOVANO

a oltre 30 anni Dilmoor commercializza sul mercato italiano sciroppi di alta qualità, con una continua ricerca e un costante rinnovamento sia delle ricette che del "packaging". Questa attenzione al prodotto ha permesso all'azienda da un lato di consolidare il successo dei propri marchi storici quali Zukrì e Frescomix, dall'altro di diventare il partner di fiducia di molte etichette private della grande distribuzione, con diverse collaborazioni ormai diventate ultra decennali. L'assortimento è ampio e di qualità, con utilizzo di alte percentuali di succhi e infusi naturali e costante attenzione verso le ultime evoluzioni del mercato e le preferenze del consumatore. Grazie ad un approccio rivolto al tema della sicurezza alimentare, tutti gli sciroppi Dilmoor sono senza glutine e registrati nel prontuario dell'Associazione Italiana Celiachia (AIC). Tutte le etichette riportano le tabelle nutrizionali aggiornate ed informazioni precise e complete sul prodotto. I packaging sono moderni e

- Bottiglie in PET con effetto vetro, ad alta grammatura e dotate di tappo Flip Top
- Studio grafico personalizzato per realizzazione e restyling delle etichette
- Formati da 50, 70, 75 e 150 cl, per un assortimento finale altamente personalizzabile









UN VIAGGIO ALLA SCOPERTA DELL'ECCELLENZA

rofumi antichi raccontano una tradizione sedimentata nei secoli. I segni indelebili della terra e dell'opera dell'uomo sono testimoni di una storia del passato capace di adattarsi ai tempi e alle esigenze della modernità. L'azienda Dilmoor nasce in una terra ricca di sapori, non solo da gustare, ma anche da vivere: passione, dedizione, tradizione e innovazione. Conoscere Dilmoor è fare un viaggio alla scoperta dei suoi valori, della sua gente, dei tanti prodotti imbottigliati sia con marchio proprio sia per conto terzi, venduti in Italia e all'estero. Alta qualità del prodotto e della sua immagine, cura di ogni dettaglio nella produzione (a partire dalle materie prime fino al packaging), nel rispetto dei più alti standard di sicurezza, flessibilità e competitività: così si può sintetizzare la "mission" aziendale di Dilmoor.





RICETTE DELLA TRADIZIONE ITALIANA ED INTERNAZIONALE

- → Limoncello: il più popolare tra i liquori italiani, che Dilmoor realizza con ricette tradizionali a partire dall'infusione di scorze di limone di Calabria e Sicilia, in diversi formati e gradazioni alcoliche. Per completare la proposta, Dilmoor offre anche la crema di limoncello e altri liquori tipici della tradizione italiana, come Sambuca, Amaretto, Amari di propria produzione, realizzati con ricette e "packaging" di qualità.
- → Grappa: il distillato italiano per eccellenza declinato in tutte le sue varianti: dalle grappe invecchiate in botti di rovere, alle monovitigno, fino alla classica grappa da correzione. Un assortimento completo e vario, realizzato in collaborazione con i migliori distillatori, dislocati su tutto il territorio nazionale.
- → Liquori e "spirits" internazionali: grazie alla stretta collaborazione con le distillerie del gruppo, situate in Scozia e nei Caraibi, più precisamente Martinica e Guadalupa, tra le eccellenze delle produzione Dilmoor spiccano lo scotch whisky e il rum. Dilmoor importa anche brandy, vodka e tequila e produce specialità internazionali come il Whisky Cream Liqueur. Si tratta di ricette esclusive, con infusione di erbe e agrumi: la base perfetta per il classico "spritz" e numerosi altri cocktails.

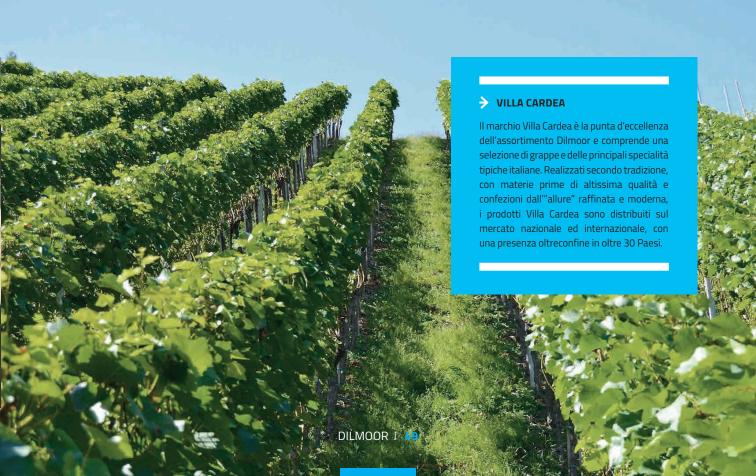


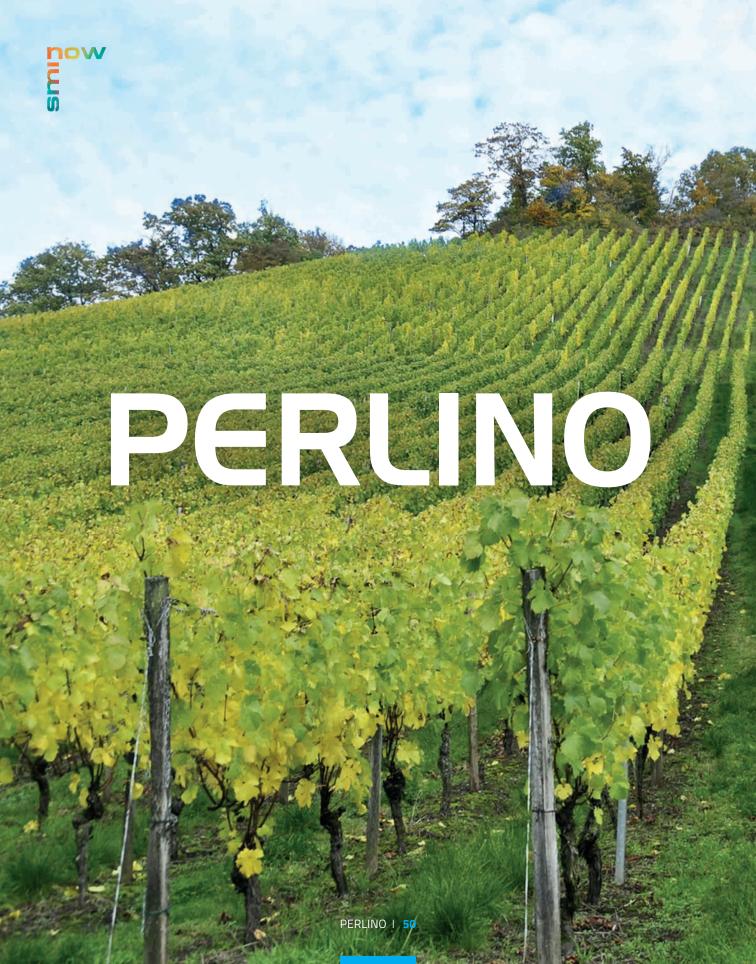
















PERLINO (Gruppo Dilmoor-Perlino) Asti, AT, Italia www.perlino.com





Per scoprire e conoscere il Piemonte, grande terra di vini e di distillati con caratteristiche uniche e tradizioni antichissime, è fondamentale utilizzare tutti i sensi, soprattutto il gusto e l'olfatto. Il Piemonte è la terra del gusto: il gusto per lo stile, il gusto per l'arte, il gusto per il buon cibo, il gusto per la musica, il gusto per le bellezze architettoniche, il gusto per la storia, il gusto per la contemporaneità, il gusto per il teatro, il gusto per la danza, il gusto per il paesaggio, il gusto per il bello, il gusto per l'ecologia, il gusto per il territorio, il gusto delle emozioni... E quando si parla di gusto è inevitabile pensare al Piemonte come terra di vini e di liquori, le cui molte varietà sono prodotte con passione, dedizione, ricerca, qualità. Tra i principali attori del settore spicca lo stabilimento della società Perlino, ad Asti, che, per il processo di imbottigliamento di una grande varietà di prodotti, si è rivolta ad ENOBERG per la fornitura di un monoblocco di risciacquo, riempimento e tappatura della serie RLF 32-32-8 BA; si tratta di un impianto versatile, adatto per velocità medio-alte, che, grazie all'innovativo sistema di riempimento con ricircolo del prodotto, può imbottigliare liquidi schiumosi senza problemi per la produzione.

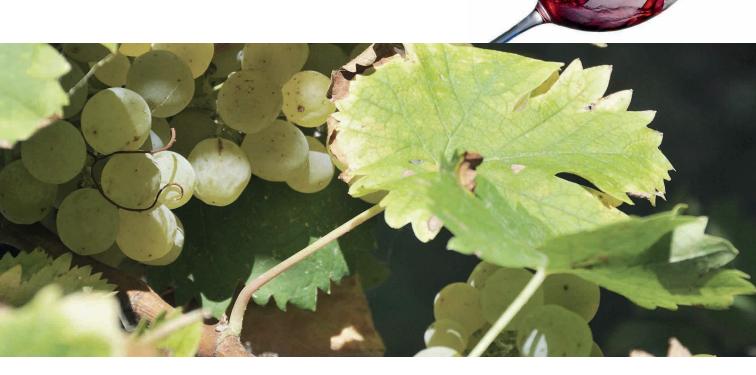


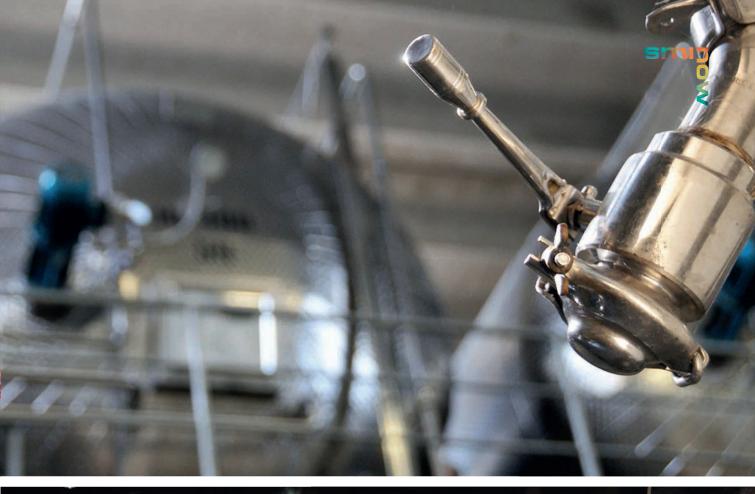
INVESTIRE PERLA CRESCITA E L'AMBIENTE

azienda astigiana consolidato nel tempo un forte legame con la sua terra; gli oltre 45.000 ettari di vitigni sono localizzati nell'area collinare e prealpina, dove si producono vini di elevata qualità, ricchi di profumi e intense fragranze. Questa peculiarità ha fatto sì che ben 17 vini DOCG e 42 DOC siano stati apprezzati e riconosciuti a livello mondiale come prodotti di alta qualità. Alla fine degli anni '90, nel pieno della sua attività di espansione sui mercati nazionali ed internazionali, Perlino realizza un nuovo sito produttivo nel vicino comune di Montiglio Monferrato, ampliando ulteriormente la propria forza industriale. Attualmente, il sito produttivo di Perlino vanta tre linee di imbottigliamento: una dedicata alla produzione di vermouth, creme e vini aromatizzati, una per la produzione di spumanti e una riservata

alle piccole produzioni di nicchia, per una capacità di imbottigliamento complessiva di oltre 100.000 bottiglie al giorno. Tra le cantine spumanti e le cantine vermouth, Perlino gestisce più di 130.000 HL di alcolici all'anno. Nel 2018 è stato realizzato un nuovo deposito di 3.000 m2 di, con capacità di stoccaggio di oltre 4.000 bancali, dotato di un efficace e moderno sistema di controllo della temperatura che assicura un ambiente ideale per la conservazione dei prodotti. I valori e la filosofia aziendale sono stati tramandati di generazione in generazione e Perlino ha continuato nel tempo la tradizione vinicola delle storiche cantine piemontesi con l'acquisizione di importanti aziende protagoniste del territorio, come Filipetti (casa fondata nel 1922 dal grande enologo piemontese Giovanni Giuseppe Filipetti), Scanavino (azienda a conduzione famigliare, nata negli anni '20 tra le Langhe

e il Roero, che offre oggi un ampio e qualificato assortimento di vini e spumanti piemontesi) e Casa Martelletti (che rievoca le omonime cantine costruite negli anni settanta nel villaggio di Montiglio Monferrato, uno splendido borgo situato pochi chilometri a nord della città di Asti). Oggi questi marchi contribuiscono ad accrescere sempre di più la notorietà di Perlino e dei suoi prodotti a livello internazionale.









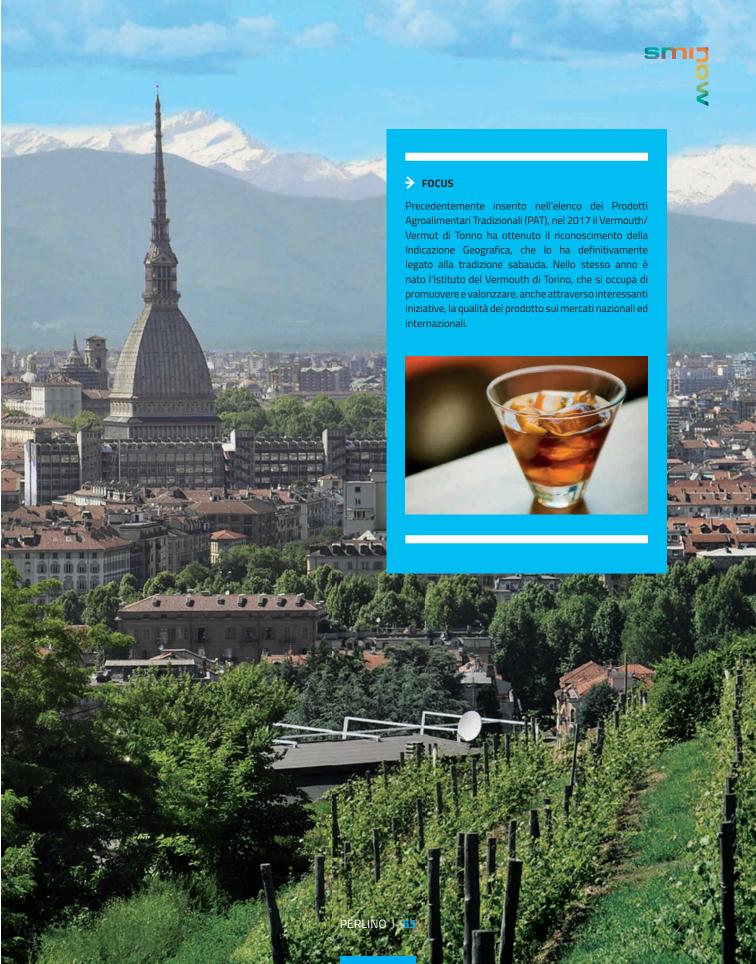
UNA LUNGA STORIA DI LAVORO, PASSIONE E MODERNITÀ

el 1905, nel comune astigiano di Castello di Annone, l'imprenditore Giuseppe Perlino ebbe l'intuizione di imboccare la strada del commercio di vini pregiati creando un'azienda semplice, ma allo stesso tempo moderna, il cui vero capitale erano il lavoro e lo spirito di sacrificio della sua famiglia e dei suoi collaboratori. In pochi anni Perlino diventa una della realtà principali del settore, rendendo necessario il trasferimento della sede nei pressi della città di Asti, capoluogo del territorio, con il contestuale ampliamento dei reparti produttivi. Ma è negli anni '30 del XX secolo che si compie la vera svolta! Grazie ad una serie di investimenti in nuovi impianti, oltre ai vini piemontesi l'azienda inizia la storica produzione di un vasto assortimento di spumanti, dal gusto sia secco e deciso sia dolce e delicato, e del noto vermouth; questi prodotti diventano in breve tempo il vero punto di forza dell'azienda, come ad esempio il Vermouth Perlino che si afferma rapidamente sul mercato nazionale ed internazionale e diventa elemento quasi insostituibile nell'aperitivo classico della tradizione piemontese.











L'APERITIVO PER ECCELLENZA CON IL VERMOUTH

coccava alle 18 "l'ora del vermouth" e i caffè di Torino si riempivano di intellettuali e uomini d'affari che finivano la giornata lavorativa con un bicchiere in mano. Il rito dell'aperitivo è nato in Italia ed è strettamente legato al vermouth, vino aromatizzato inventato da Antonio Benedetto Carpano nel 1786. Nel giro di qualche decennio Torino divenne la capitale del vermouth, con decine di produttori, facendo di questo liquore una presenza irrinunciabile nei bar e nelle abitazioni

italiani. Bevuti in purezza o come base per gli aperitivi, i Vermouth Perlino sono vini aromatizzati prodotti in base all'antica ricetta piemontese: vino, zucchero e alcol di primissima qualità, miscelati con estratti e piante aromatiche lasciate in infusione per giorni; ciò permette di ottenere un prodotto dal gusto particolare in perfetto equilibrio tra il dolce e l'amaro, il delicato e l'aromatico e dalla personalità decisa.







L'ORIGINE DELLA PAROLA **"VERMOUTH"**

Il nome arriva dal tedesco "wermut", che indica l'artemisia, erba medicinale molto diffusa in Piemonte, che è l'ingrediente principale di questo bevanda alcolica insieme alla genziana; più precisamente, con "vermouth" si intende un prodotto composto per il 75% da vino, aromatizzato con un'infusione di alcol, zucchero, spezie e diverse piante (gli elementi utilizzati per aromatizzare). Immancabile l'assenzio, spesso presenti cannella, cardamomo, china, coriandolo, fave tonka, marrobbio, noce moscata, rabarbaro, vaniglia e molte altre (si arriva fino a 40 piante). In genere erbe e spezie rimangono a macerare per un mese, poi l'estratto viene miscelato all'alcol e unito al vino; dopo altri 6 mesi il vermouth è pronto.







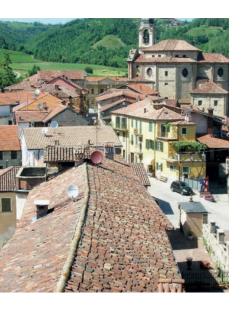
ALLA SCOPERTA DEL VINOE DEI LIQUORI IN PIEMONTE

I Piemonte, terra del vino per eccellenza con 45.000 ettari di vigneti, 20.000 aziende vitivinicole e tre milioni di ettolitri di vino prodotti annualmente, vanta 17 vini DOCG e 42 DOC famosi in tutto il mondo. Per visitare cantine e aziende vinicole e degustare le varietà locali direttamente dal produttore, si possono percorrere svariate Strade del Vino che attraversano tutto il territorio regionale. Tra di esse le più importanti sono la strada

del vino Alto Monferrato si snoda nelle aree di Acqui Terme, Ovada e Novi Ligure, dove prevalgono i vini rossi; la strada del vino Astesana, cuore viticolo del Piemonte perché da sola produce il 30% dei vini della regione; la strada del vino Monferrato Astigiano, dove l'attività vitivinicola ha raggiunto l'eccellenza, fondendo con successo tradizione e innovazione. Ma, come impone la tradizione di montagna, anche la produzione di distillati e liquori in Piemonte è di tutto rispetto; oltre

al vermut e ad altri liquori che nascono da sapienti miscele di vino o alcol e aromi, ci sono le grappe da vinacce dei vini più pregiati e una gamma variegata di prodotti da piante aromatiche di alta quota, fiori e frutti, radici, cortecce, spezie. Tra i liquori alle erbe alpine molto noti sono il Genepy, la Genziana e l'Arquebuse; da frutti o fiori il Ratafià di Andorno, il Rosolio e il Nocciolino di Chivasso. Non mancano nemmeno gli oli essenziali di erbe, soprattutto di menta, ricavati dalle coltivazioni della zona di Pancalieri.





> COME SI SERVE IL VERMOUTH

I puristi amano bere il vermouth liscio, alla temperatura di 12 gradi con 2 cubetti di ghiaccio, una fetta di arancia e la buccia di limone "strizzata" sopra il bicchiere. Negli anni, inoltre, la bevanda è divenuta ingrediente di famosissimi cocktail: Negroni (vermouth rosso, bitter e gin), Americano (vermouth bianco, bitter e soda), Negroni Sbagliato (vermouth rosso, bitter e spumante), Manhattan (vermouth dolce, bourbon e angostura) e Martini Dry (vermout dry e gin).









INNOVATION

CONNESSI CON LA NATURA





a natura occupa un ruolo sempre più importante nella vita quotidiana di ognuno di noi. La tutela dell'ambiente passa attraverso le azioni congiunte dei consumatori e delle aziende. Se da un lato i consumatori sono alla ricerca di prodotti sostenibili e che garantiscano un minor impatto ambientale, dall'altra parte le

aziende ricercano nuove soluzioni tecniche e adottano strategie eco-compatibili che preservano l'ambiente. Negli ultimi crescente consapevolezza dei consumatori nei confronti delle problematiche dell'ecosistema in cui viviamo ha imposto al settore industriale di rivedere i processi di produzione, in modo da renderli il più possibile ecosostenibili. L'ambiente è diventato un bene di cui bisogna prendersi cura e questo può essere fatto anche a livello di singolo individuo, ad esempio acquistando prodotti sostenibili e premiando le aziende che utilizzano tecnologie "green", soluzioni di "packaging" sostenibili e innovazioni tecniche di ultima generazione che fanno risparmiare energia e riducono l'impatto ambientale della produzione. Da questo punto di vista la sostenibilità ambientale e l'innovazione sono strettamente collegati, perché per realizzare sistemi di produzione "responsabili" è necessario investire nella ricerca e adottare strategie a 360° che coinvolgano tutti gli aspetti dell'attività

imprenditoriale: riciclo delle risorse, risparmio di materie prime, semplificazione del sistema di imballaggio e ottimizzazione della logistica e dei processi produttivi. Per queste ragioni assistiamo sempre più spesso all'abbandono del modello di economia lineare e al passaggio ad un modello circolare.





> IL RUOLO DEL "PACKAGING" NELL'ECONOMIA CIRCOLARE

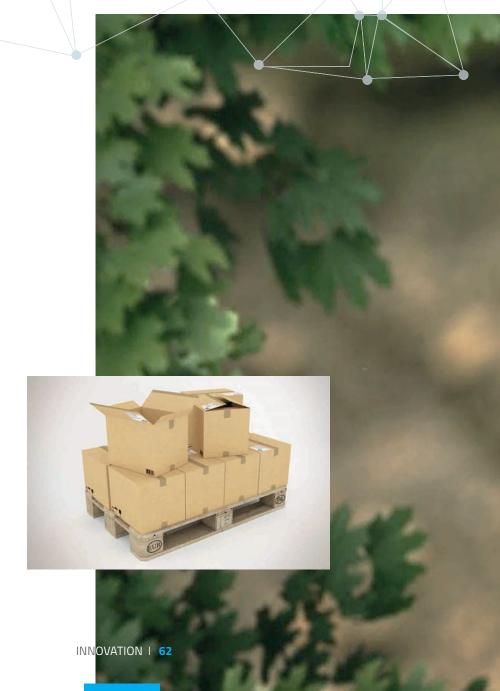
L'abbandono del modello di economica lineare ed il passaggio ad un modello circolare richiede un'attenzione particolare all'imballaggio e, soprattutto, all'imballaggio sostenibile. Ridurlo all'essenziale per diminuire la quantità di rifiuti o utilizzare materiali naturali, biodegradabili e riciclabili è diventato un elemento importante per molte imprese del settore, che vedono la sostenibilità come un valore aggiunto del proprio prodotto. Nel confezionamento primario e secondario molte aziende si sono innovate ed hanno ottenuto ottimi risultati adottando svariate soluzioni, tra cui:

- diminuire la quantità di materia prima utilizzata per l'imballaggio primario;
- ridurre gli spessori degli imballaggi secondari;
- ottimizzare il sistema produttivo installando nelle proprie linee di produzione macchine per l'imbottigliamento ed il confezionamento dotate di tecnologie di ultima generazione, in grado di far risparmiare tempo ed energia e di ridurre lo spreco di risorse;
- impiegare materiali biodegradabili o provenienti da fonti rinnovabili e film riciclabili al 100%.

PILLS S

OGNI SCELTA AIUTA A PRESERVARE L'AMBIENTE

ell'ambito del confezionamento secondario sono disponibili varie soluzioni che consentono di far convivere le necessità dell'attuale modello di produzione e distribuzione con quella di tutela dell'ambiente in cui tali processi hanno luogo. Le soluzioni da adottare dipendono dalla tipologia di prodotto da imballare e dal mercato di riferimento. Nell'ambito dell'industria delle bibite e delle acque imbottigliate, ad esempio, i fardelli realizzati in film termoretraibile continuano ad essere il tipo di confezione maggiormente utilizzato: una soluzione più economica rispetto ad altri tipi di imballaggio, come ad esempio il cartone, e che consente di realizzare pacchi pratici, maneggevoli e resistenti. Nel settore dell'industria del vino, degli alcolici, della birra o dei prodotti di nicchia, invece, si prediligono le scatole di cartone che, nonostante un maggiore costo del materiale, assicurano una confezione rigida, in grado di protegge le bottiglie da eventuali danni durante il trasporto. In entrambi i casi, SMI offre macchine di imballaggio dotate di soluzioni tecniche all'avanguardia, dall'ottimo rapporto qualità-prezzo ed utilizzabili nel rispetto dei più evoluti principi di ecosostenibilità; tra le ultime realizzazioni SMI così concepite ci sono i nuovi tunnel di termoretrazione e le cartonatrici "pick & place" della serie ACP.











IL TUNNEL DI **TERMORETRAZIONE** SEMPRE PIÙ "GREEN"

MI è sempre più attenta alle tematiche ambientali e nella progettazione delle fardellatrici di ultima generazione ha adottato soluzioni innovative applicate poi anche ai tunnel di termoretrazione, che in questa tipologia di confezionatrici rappresentano l'elemento più sensibile dal punto di vista dei consumi elettrici.





NOVITÀ

- l'armadio elettrico è stato installato in posizione longitudinale rispetto al senso di marcia: viene così assicurato un maggiore isolamento termico, con conseguente minor dispersione del calore ed il conseguente risparmio sui consumi elettrici;
- la posizione longitudinale dell'armadio elettrico è inoltre più ergonomica; un aspetto, questo, che assicura un accesso più semplice e veloce da parte dell'operatore e che si traduce in una maggiore ottimizzazione del processo produttivo e in un risparmio per i costi di manutenzione e di gestione;
- la sezione del tunnel adibita al passaggio del flusso d'aria è stata oggetto di una serie di migliorie per consentire un aumento della potenza del flusso d'aria, una riduzione delle perdite e conseguentemente un maggiore risparmio energetico;
- la motorizzazione del nastro trasportatore del forno è dotata di un motoriduttore SEW ad alta efficienza, che consente di ridurre significativamente il consumo di energia elettrica;
- la regolazione del flusso di calore per ogni zona del pacco è realizzata per mezzo di un maggior numero di deflettori laterali e infra-catena (in funzione del modello di forno); in tal modo il controllo del flusso d'aria consente una significativa riduzione dei consumi energetici ed una perfetta termoretrazione del fardello, anche con l'impiego di film stampati.







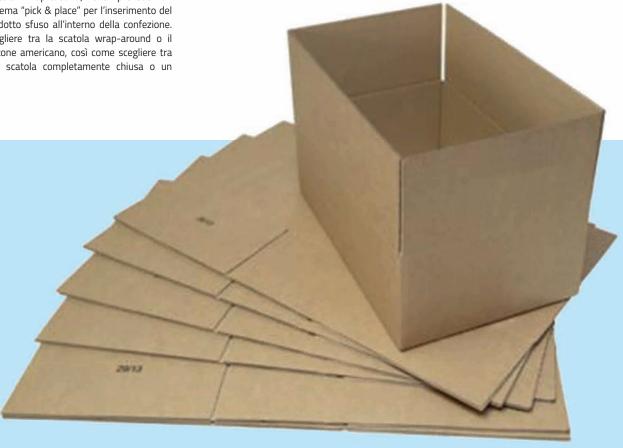


DA OGGI PUOI SCEGLIERE TRA SCATOLA WRAP-AROUND E CARTONE "AMERICANO"

più recenti investimenti in ricerca e sviluppo realizzati SMI nell'ambito del confezionamento secondario in scatole di cartone hanno portato alla nascita di una nuova gamma di cartonatrici adatte a realizzare scatole di cartone in stile "americano": le nuove macchine. denominate ACP (American Carton Packer). permettono di realizzare una soluzione di confezionamento (differente dalla classica scatola wrap-around) che prevede un sistema "pick & place" per l'inserimento del prodotto sfuso all'interno della confezione. Scegliere tra la scatola wrap-around o il cartone americano, così come scegliere tra una scatola completamente chiusa o un

vassoio aperto, resta un aspetto soggettivo di ogni cliente SMI, largamente dipendente da una serie di altre fattori strettamente legati al prodotto da imballare, alle strategie commerciali dell'azienda produttrice, alle esigenze logistiche e distributive, ecc. Confezionare in scatole wrap-around o in cartone americano dipende infatti da aspetti cruciali dell'attività produttiva

come materiale, peso e forma del contenitore, schemi di palettizzazione, velocità della linea di produzione; ma anche da una serie di altri fattori quali gli obiettivi di marketing dell'azienda, dal budget a disposizione, dalle modalità di acquisto da parte dei consumatori (intera confezione oppure prodotti singoli), dalla necessità o meno di esporre la confezione sugli scaffali dei punti vendita, ecc.







ACP SERIES

NUOVA SERIE DI CARTONATRICI ACP

esperienza di SMI nell'ambito del confezionamento secondario ha portato allo sviluppo della nuova cartonatrice "pick & place" della serie ACP (acronimo di American Carton Packer). Il nuovo modello ACP 20 ERGON è caratterizzato da una solida struttura monoblocco e consente di imballare un'ampia gamma di prodotti in scatole di cartone in stile "americano".



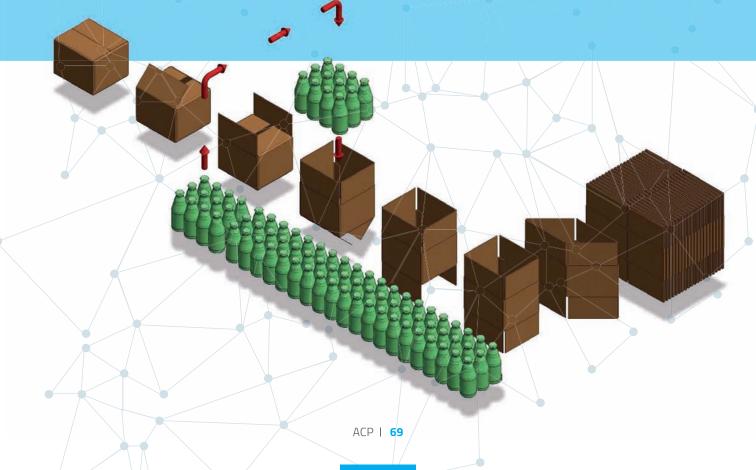
PRINCIPALI CARATTERISTICHE

- processo di confezionamento di tipo alternato (stop & go) tramite sistema "pick & place", in grado di realizzare confezioni alla velocità massima di 20 pacchi/minuto (in funzione del formato);
- raggruppamento dei prodotti a ciclo alternato, tramite sistema pneumatico di separazione;
- magazzino cartoni situato al fianco della macchina, con caricamento fustelle pre-piegate facilitato ed ergonomico;
- imballo in scatole di cartone stile "americano" con caricamento del prodotto sfuso dall'alto;
- possibilità di sovrapporre il prodotto nella scatola durante l'inserimento dello stesso;
- possibilità di confezionare molteplici tipologie di prodotti, come ad esempio sacchetti di pasta, riso, caffè, oltre che contenitori ovali (tipo shampoo) e brik (tè, succhi, ecc.), cambiando semplicemente la pinza di presa;
- possibilità di lavorare prodotti delicati, tipo vini, spumanti e liquori, senza rovinare le etichette durante la lavorazione in macchina;
- accesso macchina facilitato;
- ridotte usura meccanica e manutenzione;
- tecnologia di automazione e controllo MotorNet System® basata su bus di campo Sercos.

FUNZIONAMENTO



- > Nella zona dell'ingresso macchina un nastro dotato di catene in materiale termoplastico a basso coefficiente d'attrito trasporta il prodotto da imballare, che deve arrivare già incanalato; qualsiasi smistamento del prodotto deve essere infatti realizzato a monte
- > Nella zona di formazione del pacco i prodotti sono raggruppati nel formato desiderato in modo alternato tramite un sistema meccanico di separazione prodotto ("pressetta"), composto da un dispositivo pneumatico di blocco/rilascio superiore e inferiore del prodotto sfuso; il dispositivo è regolabile in altezza e in larghezza sul lato marcia del prodotto
- > Il magazzino dei cartoni è completamente esterno alla cartonatrice e può essere installato sul lato sinistro o destro. La fustella di cartone viene prelevata tramite uno sfogliatore a movimento alternato azionato da motore brushless; lo sfogliatore è composto da un braccio su cui scorre, in senso orizzontale, un gruppo di ventose con aspirazione a vuoto, che preleva il cartone pre-piegato dal magazzino in posizione verticale. Durante la fase di ritorno dal magazzino, lo sfogliatore provvede ad aprire la fustella prelevata e formare la scatola di cartone americano
- Nella formatrice di scatole, operante in modo alternato, apposite piega-alette rotanti provvedono alla chiusura delle alette laterali inferiori della scatola; successivamente, un apposito braccio che opera con sistema "pick & place" preleva il prodotto e lo inserisce nella scatola. Lo stabilizzatore superiore (fisso) contrasta la spinta verso l'alto che la scatola subisce durante l'operazione di chiusura delle alette inferiori, mentre il dispositivo di apertura alette pre-inserimento mantiene aperte le alette superiori della scatola durante la fase di inserimento del prodotto sfuso dall'altro
- → In funzione del modello scelto, la chiusura della scatola avviene tramite nastro adesivo o colla a caldo. Il modello con chiusura del pacco tramite colla è dotato di un gruppo colla inferiore e un gruppo colla superiore a doppio spruzzo che assicura un'ottima tenuta del pacco. All'uscita della macchina, apposite piega-alette superiori laterali azionate da cilindro semi rotativo mantengono pressate le pareti della scatola appena realizzata.





AR GLASSES

QUANDO LA TECNOLOGIA AIUTA L'OPERATORE A DISTANZA

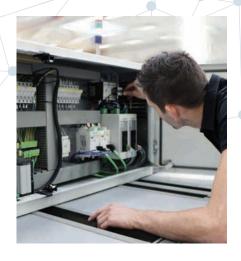
uasti e malfunzionamenti di macchine e impianti rappresentano momenti molto delicati per qualsiasi azienda e richiedono spesso un intervento locale immediato. Oggi, grazie alla realtà aumentata, ogni cliente SMI può beneficiare di un supporto di assistenza tecnica immediata in tempo reale, anche se si trova lontano migliaia di chilometri. SMI ha sviluppato un servizio di supporto da remoto ispirato alle più recenti innovazioni IoT e Industria 4.0, che sfrutta la tecnologia della realtà aumentata per creare un sistema di comunicazione in "olopresenza"; grazie a tale sistema, i tecnici SMI possono fornire un supporto da remoto sempre più efficace, tempestivo e di alta qualità all'operatore del cliente addetto alla gestione di macchine e impianti, guidandolo durante gli interventi di riparazione e manutenzione degli stessi tramite la condivisione di informazioni utili e pratiche. Indossando appositi occhiali, denominati Augmented Reality Glasses, infatti, l'operatore macchina può inviare da remoto ad un esperto SMI del servizio Help Desk le immagini in tempo reale del problema che sta affrontando, in modo da ricevere dallo stesso istruzioni dirette e immediate su come risolvere la situazione critica.



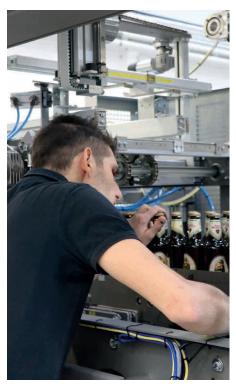
Smi2

PERCHÈ SCEGLIERE LA REALTÀ AUMENTATA?

a realtà aumentata applicata al servizio di assistenza tecnica consente di avere un'interazione a distanza, ma in tempo reale, semplice e immediata tra l'operatore della macchina e un tecnico SMI; tale soluzione permette di ridurre sia i tempi di intervento sia i relativi costi, in quanto non richiede la presenza fisica di un esperto SMI presso l'azienda del cliente e riduce notevolmente i tempi di "downtime" di macchine e impianti. Tale servizio è adatto alla risoluzione di problematiche di complessità medio-bassa, fermo restando che in casi di criticità più complesse l'intervento on-site di un tecnico SMI rimane la soluzione più adeguata.













AR GLASSES COME FUNZIONANO?

I funzionamento è semplice ed immediato. Di fronte ad eventuali problemi, l'operatore indossa gli occhiali 3D per la realtà aumentata e accede direttamente al servizio inquadrando il codice QR della licenza; in tal modo l'operatore della macchina del cliente viene così messo in contatto audiovisivo diretto con un tecnico dell'Help Desk SMI, che potrà vedere sullo schermo del proprio computer la replica esatta della situazione visualizzata dall'addetto che si trova di fronte alla macchina. Questa assistenza audiovisiva consente al tecnico SMI di guidare l'operatore e di aiutarlo a risolvere rapidamente il problema come se si trovasse sul posto. Per beneficiare di questo nuovo strumento di supporto a distanza è sufficiente acquistare gli Augmented Reality Glasses e sottoscrivere un abbonamento comprendente la licenza software, rinnovabile annualmente. E' inoltre necessario disporre di una connessione di rete Wi-Fi IEEE 802.11a / b / g / n / ac e, per una buona qualità della comunicazione, un collegamento internet con velocità di almeno 12 Mb/s.

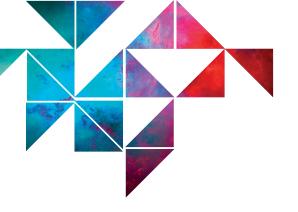


AR GLASSES



VANTAGGI PRINCIPALI

- facile da usare da parte di qualsiasi operatore;
- strumento intelligente ed efficiente: grazie al supporto audiovisivo, l'operatore non deve inviare e-mail e pesanti allegati (immagini e video) per ricevere assistenza immediata;
- assistenza tecnica in tempo reale durante gli orari di operatività dell'Help Desk SMI;
- servizio a distanza preciso ed efficace: vedere dal vivo una situazione permette di risolvere i problemi "a colpo d'occhio";
- riduzione della durata dei fermi macchina e conseguente maggior produttività;
- costi ridotti: il nuovo strumento assicura un risparmio sui costi delle trasferte, in quanto per i problemi di medio-bassa complessità non sarà più necessario pagare un tecnico e tutti i costi connessi al suo intervento presso lo stabilimento in cui si trova la macchina.



UN ANNO RICCO DI PREMI E RICONOSCIMENTI

IL GRUPPO SMI AGLI EUROPEAN BUSINESS AWARDS

Il 3 e 4 dicembre 2019, a Varsavia, il Gruppo SMI ha rappresentato l'Italia alla finale degli European Business Awards 2019, una delle maggiori competizioni al mondo riservate alle aziende, in occasione della quale sono stati annunciati i 19 vincitori, uno per ogni categoria di riferimento. Il Gruppo SMI, tra le 18 imprese italiane nominate come National Winner, ha rappresentato l'Italia alla finale nella categoria "Business of the Year Award with Turnover of €26-150m". "Questo è un risultato ragguardevole e dimostra che le imprese selezionate sono leaders straordinari nel loro settore", ha dichiarato Adrian Tripp,

CEO degli European Business Awards". Ha poi continuato: "I giudici continuano ad essere sorpresi e motivati dalla portata di talento, innovazione e successo delle imprese che guidano la prosperità, creano lavoro e migliorano la vita in tutta Europa". Il Gruppo SMI e le altre società italiane vincitrici sono state scelte tra 2.753 candidature, precedentemente identificate come 'Quelle da osservare' in una lista di "European Business Excellence" pubblicata a luglio 2019 e selezionata da una giuria indipendente comprendente business leaders, politici ed accademici.

FOCUS SUGLI EUROPEAN BUSINESS AWARDS

Gli European Business Awards sono giunti alla dodicesima edizione. Lo scopo principale è sostenere lo sviluppo di una comunità imprenditoriale sempre più forte e di maggior successo in tutta Europa. Nell'edizione del 2019 la gara ha coinvolto oltre 120.000 aziende di 33 Paesi. Sponsor e partner includono Inflexion, Germany Trade & Invest e Cision PR Newswire.





IMPRESA TOP 2019 E 2020

Il Centro Studi di ItalyPost ha realizzato – in collaborazione con la sezione Economia del Corriere della Sera – una ricerca sui bilanci delle imprese "Champion" di quattro settori, che, tra gli anni 2012 e 2018, hanno ottenuto risultati sopra la media, selezionando per ogni comparto le migliori 30. Secondo questo studio il Gruppo SMI, che è stato premiato lo scorso 13 marzo 2020 alla Borsa di Milano, risulta tra le 30 aziende top di settore del comparto metalmeccanico-metallurgico ed è stato inserito all'interno della classifica delle imprese Champions 2020 per la fascia di fatturato tra i 120 e i 500 milioni. I parametri che sono stati utilizzati per selezionare le 200 aziende Champions sono stati:

- Tasso di crescita (CAGR) superiore al 3,26% annuo nella media degli ultimi sei anni
- Redditività (EBITDA) superiore al 5,85% nella media degli ultimi tre anni.
- Rapporto di indebitamento (Leverage): inferiore a 5.
- Risultato netto 2018: positivo.

Il gruppo SMI era stato selezionato come impresa Top anche in occasione dello studio svolto nel 2019.





DANONE INNODAYS

Tutti i prodotti Danone condividono lo stesso obiettivo: offrire innovazione e alta qualità per soddisfare le aspettative delle persone in ogni fase della vita! Partendo da questi principi, lo scorso giugno 2019 le aziende del Gruppo Danone Russia hanno organizzato l'evento "Innodays 2019", due giorni dedicati all'innovazione per trovare, tra i propri fornitori, nuove soluzioni ed idee in grado di assicurare crescita, efficienza e sostenibilità. SMI è stata invitata a Mosca a presentare i suoi ultimi sviluppi tecnologici e ha dato il proprio contributo presentando diverse soluzioni ed idee. I progetti che hanno riscosso maggiore successo sono stati il forno di termoretrazione alimentato



a gas metano e la nuova confezionatrice in film estensibile della serie SFP, che hanno permesso a SMI di ottenere un importante riconoscimento da parte di Danone Russia & CIS. Si tratta di impianti di ultima generazione basati su tecnologie "green", che soddisfano perfettamente le necessità delle aziende che, come il Gruppo Danone, sono sempre più attente a soluzioni ecosostenibili e in grado di ridurre i consumi energetici negli impianti di produzione.





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), Ital 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

000 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

Tel.: +971-48063543 Fax: +971-48160010

Dubai, UAE

SMI Machinery Beijing Co.Ltd

Beijing, People's Republic of Chin 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.

Tel.: +603 5103 5368 Fax: +603 5191 3368



