

ISHKA SPRING WATER - GRUPPO FINI SPA
SC ALCONOR COMPANY

smid
LOW

Magazine 2022/25

DESIGN WITH US
YOUR CIRCULAR PACKAGING

IN QUESTO NUMERO

04

Irlanda: Ishka Spring Water

20

Italia: Gruppo Fini SpA

35

Romania: SC Alconor Company

50

EBS KL: nuove stiro-soffiatrici compatte ad elevate prestazioni

56

I nuovi "minipal" APS ERGON: sistemi di palettizzazione compatti

60

TPP 300 ERGON: la soluzione plastic-free per multipack eco-sostenibili

62

Banco di scarico e accumulo lineare DAT

64

Dall'idea alla bottiglia: soluzioni per ogni tipo di prodotto

66

SMT: 35 anni di "packaging innovation"

67

Gestire efficacemente lo "shortage" dei componenti grazie alla pianificazione

20.

04.

35.

56.

62.

50.

64.



EDITORIAL 2022/25

Shortage: gestire e
ottimizzare le scorte



Da ormai 35 anni SMI è uno degli interlocutori privilegiati per molte aziende del comparto alimentare e delle bevande che vogliono investire in soluzioni di imbottigliamento e confezionamento efficienti, eco-sostenibili e competitive, attraverso le quali possono affrontare e vincere le innumerevoli sfide del mercato. Recentemente l'intero settore, dopo due lunghi anni di incertezze causate dalla pandemia, ha dovuto misurarsi con un altro fattore di grande instabilità politica ed economica: l'invasione russa in Ucraina. Un periodo difficile a livello mondiale per le aziende di ogni genere e settore, alla prese con scarsità di materie prime, prezzi in rialzo, commercio mondiale in affanno, ecc, che SMI ha colto come l'ennesima sfida per continuare

ad evolvere ed innovare, ampliando ulteriormente la gamma di soluzioni di "smart packaging" da offrire alla propria clientela in questa fase di volatilità ed incertezza dei mercati. Inoltre, grazie ad una saggia politica di gestione e ottimizzazione delle scorte, e grazie alle strategie adottate dalle società controllate SMITEC e SMIMEC, in questo periodo di grandi incertezze nella filiera dell'approvvigionamento SMI è in grado di gestire efficacemente il fenomeno dello "shortage" dei componenti meccanici ed elettronici, assicurando ai propri clienti una fornitura regolare di tali dispositivi per diversi mesi. In questo numero di SMI NOW vi presentiamo gli ultimi sviluppi nell'ambito del confezionamento primario e terziario, come la nuova serie di stiro-soffiatrici rotative compatte EBS KL ERGON e i nuovi "minipal" APS 615 e 620 ERGON. Sono progetti nati per offrire impianti innovativi di ridotte dimensioni, caratterizzati da operazioni di cambio formato veloci e manutenzione semplificata, che consentono all'utilizzatore finale la riduzione dei costi di trasporto, installazione e gestione dell'impianto.

Paolo Nava, Presidente & 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, and French - 8,300 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:

Ishka Spring Water - Gruppo Fini SpA
SC Alconor Company

Product pictures in this issue are shown for reference only.



This product is printed on paper from responsible sources

A BALLYNEETY, NELLA CONTEA DI LIMERICK, IL PAESAGGIO ONDULATO E VERDEGGIANTE DELLA SPLENDIDA CAMPAGNA IRLANDESE FA DA SFONDO ALLA PRESENZA DI UNO DEI PIÙ MODERNI IMPIANTI DI IMBOTTIGLIAMENTO D'ACQUA DI SORGENTE IN EUROPA: ISHKA IRISH SPRING WATER. L'AZIENDA, FONDATA NEL 1978 DA MICHAEL SUTTON SR. GRAZIE AD UNA BRILLANTE IDEA NATA IN FAMIGLIA, È OGGI UN'IMPRESA MULTIMILIONARIA GESTITA DA MIKE E DENIS SUTTON, FIGLI DEL FONDATORE. OGNI ORA L'IMPIANTO, COMPOSTO DA TRE LINEE COMPLETAMENTE AUTOMATIZZATE REALIZZATE CON LA PARTNERSHIP DI SMI, PRODUCE OLTRE 40.000 BOTTIGLIE DI ACQUA DI SORGENTE CON LA MASSIMA ATTENZIONE PER LA CURA E LA PRESERVAZIONE DELL'AMBIENTE CIRCOSTANTE.



ISHKA

SPRING WATER

➤ **SETTORE ACQUA**

ISHKA SPRING WATER

Ballyneety, Contea di Limerick, Irlanda

➤ **Linea di imbottigliamento e confezionamento da 3.600 bph per bottiglie da 5 L:**

- ECOBLOC® 3-9-3 HC ERGON – Divisore DV 500 – Fardellatrice SK 502 T ERGON – Palettizzatore APS 1550 ERGON – Nastri trasportatori e subforniture varie

➤ **Fine linea da 16.000 bph per il confezionamento di bottiglie PET da 250 ml & 500 ml:**

- Fardellatrici CSK 42 F ERGON & LSK 30 F – Palettizzatore APS 1550 ERGON e nastri trasportatori.



VIDEO



GEO LOCATION

CRESCERE INSIEME: UNA PARTNERSHIP DI LUNGA DATA

La collaborazione tra ISHKA e SMI è iniziata circa 15 anni fa con l'acquisto di una fardellatrice in film termoretraibile SK300 F, attualmente installata all'interno della linea di produzione n° 1 dedicata all'imballaggio di bottiglie da 250 ml, 500 ml, 750 ml, 1,5 L e 2 L. Nel 2017, in occasione dell'apertura della filiale SMI UK & Ireland con sede a Manchester (Regno Unito), i fratelli Sutton si sono rivolti nuovamente a SMI per l'espansione degli impianti. Durante vari incontri tra Paul McGovern, direttore di SMI UK & Ireland, e la dirigenza di ISHKA tutti i requisiti tecnici e commerciali del nuovo investimento sono stati analizzati a fondo; successivamente

una serie di visite dei fratelli Sutton alla sede SMI in Italia ha portato alla decisione di rafforzare ulteriormente la partnership tra le due aziende per il progetto di ampliamento dell'insediamento industriale di Ballyneety. In particolare il nuovo investimento di diversi milioni di euro realizzato nel 2020 ha riguardato l'installazione di una nuova linea di imbottigliamento per incrementare la produzione del formato da 5 L, molto richiesto dal mercato.

Un progetto di alto profilo qualitativo, la cui realizzazione è stata affidata a SMI; quest'ultima ha fornito una soluzione "chiavi in mano", che ha riguardato anche un nuovo design del contenitore con l'abbandono della tradizionale forma quadrata e il lancio

di una nuova bottiglia dalla forma cilindrica. Una scelta innovativa che ha permesso all'azienda irlandese di ridurre la quantità di PET in ogni bottiglia e di allineare l'aspetto del contenitore da 5 litri a quello delle altre eleganti bottiglie d'acqua ISHKA di capacità inferiore.



SOLUZIONI ECO-SOSTENIBILI CHE GUARDANO AL FUTURO



I tappi di plastica delle bottiglie rappresentano il 10% dei rifiuti di plastica che si trovano sulle spiagge e la direttiva europea 2019/904 sulla plastica monouso include una disposizione per disciplinare il riciclo insieme al resto della bottiglia; per tale ragione i tappi delle bottiglie in PET devono ora rimanere ancorati ai contenitori (tethered cap). Mossa dall'obiettivo di ridurre drasticamente l'inquinamento da plastica e anticipando di tre anni l'entrata in vigore della norma dell'UE, IHSKA Irish Spring Water ha iniziato ad introdurre con successo questo tipo di tappi nel settembre 2021, diventando la prima azienda di acqua in bottiglia in Irlanda ad applicare la direttiva.



LE SOLUZIONI SMI

PER LA LINEA DI PRODUZIONE DA 5 L

SMI ha sviluppato l'immagine della nuova bottiglia partendo dalle specifiche di ISHKA ed ha progettato per tale contenitore da 5 litri una linea di produzione estremamente efficiente, che ha consentito ad ISHKA di aumentare la capacità dell'impianto di oltre il 50%. Il progetto di espansione dell'azienda irlandese ha reso necessario un "upgrade" della linea preesistente, che ha comportato la sostituzione della vecchia soffiatrice lineare con un moderno sistema integrato ECOBLOC® fornito da SMI, composto da una soffiatrice rotativa a 3 cavità, una riempitrice elettronica e un tappatore.





➤ PRINCIPALI VANTAGGI

Questo aggiornamento dell'impianto ha consentito di installare un sistema di stiro-soffiaggio e riempimento più rapido ed efficiente, mantenendo allo stesso tempo un ingombro compatto grazie al fatto che non sono necessari nastri trasportatori tra la soffiatrice e la riempitrice. Il nuovo progetto ha rappresentato una sfida anche nell'ambito del confezionamento secondario, poiché ISHKA richiedeva formati di pacco in film termoretraibile nelle configurazioni in 2x1 e 3x1 e un formato grande (4x5) in vassoio per realizzare una confezione da mezza paletta. SMI è stata in grado di soddisfare senza problemi le richieste del cliente grazie alla versatilità della fardellatrice SK 502 T ERGON, una macchina a doppia pista adatta al confezionamento secondario in vassoi con e senza film dotata di un sistema opzionale per realizzare anche fardelli in solo film. La fardellatrice SK 502 T ERGON viene utilizzata per realizzare un "super" formato costituito da un vassoio espositore da mezza paletta sprovvisto di film termoretraibile. Il sistema di confezionamento raggruppa 20 bottiglie in uno schema 4x5, quindi forma un vassoio attorno alle bottiglie partendo da un fustellato piatto; successivamente la confezione così realizzata viene palettizzata ed inviata nei punti vendita dei supermercati già pronta per l'esposizione. Questa soluzione di confezionamento secondario offre un grande vantaggio economico ad ISHKA: anziché la soluzione di confezionamento tradizionale, che utilizzava due macchine separate (una per l'avvolgimento con film e una per la creazione di "maxi" vassoi), SMI ha proposto una soluzione combinata costituita da una sola confezionatrice automatica, in grado di eseguire entrambe le lavorazioni e, allo stesso tempo, di occupare meno spazio all'interno della linea di produzione. I formati di pacco 2x1 e 3x1 in solo film termoretraibile sono realizzati dallo stesso sistema di confezionamento, che, dopo l'operazione di cambio formato della durata di circa 1 ora, è in grado di passare rapidamente dalla produzione dei grandi formati in solo vassoio ai piccoli formati in film termoretraibile. I fardelli in solo film possono essere dotati di una maniglia esterna, applicata per renderli più maneggevoli e più facili da trasportare. Naturalmente anche il sistema di palettizzazione richiesto da ISHKA doveva disporre della medesima flessibilità del resto della linea e per queste ragioni SMI ha progettato il fine linea in modo tale da poter gestire sia i piccoli pacchi multipli 2x1 e 3x1 sia il formato vassoio da mezza paletta, che vengono posizionati automaticamente su una paletta standard del Regno Unito per lo stoccaggio a magazzino.



FINE LINEA COMPLETO PER LINEA PET DA 16.000 BPH

Prodotti lavorati: bottiglie in PET da 0,25 L e 0,5 L

Confezioni realizzate: fardelli in solo film (sia neutro che stampato) nei formati 3x2 – 4x3 – 5x2 – 5x3 e 6x4

- **FARDELLATRICE CSK 42F ERGON – produzione fino a 42 pacchi/minuto**
- **FARDELLATRICE LSK 30F ERGON – produzione fino a 30 pacchi/minuto**
- **NASTRI TRASPORTATORI**
- **PALETTIZZATORE APS 1550 ERGON**

Prodotti lavorati: fardelli provenienti dalla fardellatrice

Palette realizzate: europallet 800x1200 / mezzo pallet / standard pallet



Nel 2018 ISHKA ha ampliato la produzione di bottiglie PET di piccolo formato installando nello stabilimento di Ballyneety un'altra linea di produzione da 16.000 bph per i formati da 250 ml e 500 ml. Grazie alla validità della partnership con SMI consolidatasi nel corso degli anni, l'azienda irlandese si è nuovamente affidata alla tecnologia "made in Italy" per il nuovo impianto, puntando su una soluzione "chiavi in mano" per il confezionamento di fine linea, dall'etichettatrice esistente fino al nuovo sistema di palettizzazione. Combinando una fardellatrice a film termoretraibile a doppia pista modello CSK 42 F ERGON e una fardellatrice LSK 30 F ERGON per il ri-confezionamento in solo film, SMI ha fornito ad ISHKA la soluzione ideale per realizzare facilmente confezioni "pack-in-pack" per la grande distribuzione. Un esempio è rappresentato dal fardello 3x2 in solo film di bottiglia d'acqua da 500 ml, che viene prima realizzato in doppia pista sulla confezionatrice CSK 42 F ERGON e successivamente raggruppato in 4 pezzi sulla seconda



confezionatrice LSK 30 F, dalla quale il formato "pack-in-pack" esce già pronto per essere palettizzato e distribuito in modo efficiente alla rete di supermercati, ipermercati e punti vendita servita dall'azienda irlandese. Il sistema di palettizzazione APS 1550 ERGON di SMI offre una soluzione flessibile con cambio rapido per realizzare un'ampia gamma confezioni di bottiglie in PET sia da 250 ml che da 500 ml. La macchina gestisce mezze palette, euro-palette e palette britanniche e dispone di un sistema opzionale che provvede a caricare automaticamente le mezze palette su palette standard per lo stoccaggio a magazzino. Il nuovo palettizzatore APS 1550 ERGON è in grado di gestire in modo semplice e veloce oltre 20 formati di pacco e molteplici schemi di palettizzazione, grazie all'innovativa interfaccia di automazione e controllo POSYC® dedicata al monitoraggio del funzionamento della linea e al controllo del flusso del prodotto e della velocità dei nastri trasportatori.



LA PAROLA AL CLIENTE

→ INTERVISTA A MIKE E DENIS SUTTON Proprietari di Ishka Irish Spring Water



D: Quando e perché ISHKA ha iniziato ad imbottigliare acqua?

R: ISHKA Irish Spring Water è un'azienda a conduzione familiare fondata nel 1978 da nostro padre Michael. Nostra madre, che era una grande oratrice irlandese, inventò la fonetica per il marchio di fabbrica. L'azienda, situata a Ballyneety nella contea di Limerick, occupa un sito produttivo di 11 acri ed è una delle strutture più moderne d'Europa, dove innovazione di prodotto, efficienza produttiva e sviluppo sostenibile sono all'ordine del giorno sin dagli esordi. Nel 2012, dopo importanti investimenti per la messa in sicurezza del sito, abbiamo

iniziato a produrre in loco le bottiglie di PET, un obiettivo da sempre sognato da nostro padre che purtroppo venne a mancare solo pochi mesi prima dell'inizio della nuova attività. Circa il 60% dell'acqua imbottigliata nel nostro stabilimento è destinata a diverse etichette private distribuite nei principali supermercati irlandesi, mentre il restante 40% riguarda le bottiglie commercializzate con il marchio ISHKA.

D: In generale, che posizione occupa l'acqua ISHKA rispetto alle altre disponibili sul mercato?

R: ISHKA è nota per essere "l'acqua di sorgente più fresca d'Irlanda", visto che viene prelevata da falde acquifere situate a 200 metri nel sottosuolo e filtrata naturalmente attraverso l'incontaminato substrato roccioso calcareo di Ballyneety (da qui il gusto particolare e rinfrescante del prodotto).

ISHKA è stata la prima azienda irlandese di acqua di sorgente ad introdurre sul mercato una bottiglia in PET riciclato al 100% (rPET) e la prima ad utilizzare i tappi "tethered" ancorati alla bottiglia ben tre anni prima dell'entrata in vigore della Direttiva UE che li ha resi obbligatori.

D: L'innovazione continua?

R: Naturalmente! L'innovazione è un elemento costante della nostra attività. ISHKA sta progettando un nuovo investimento da 11 milioni di euro con l'installazione, entro l'inizio del 2023, di una nuova linea di imbottigliamento rPET ad alta velocità, in grado di produrre fino a 36.000 bottiglie l'ora. Installeremo anche una nuova linea vetro destinata al settore della ristorazione e dell'ospitalità. La presenza di una nuovissima cucina consentirà inoltre di aggiungere aromi e sviluppare una nuova gamma di miscelatori e bevande aromatizzate.

D: Quali sono i principali fattori che vi hanno convinto ad investire in un nuovo impianti fornito da SMI?

R: SMI ci ha offerto una soluzione unica per il riempimento, la movimentazione del prodotto



sui nastri trasportatori, il confezionamento secondario e la palettizzazione, con conseguente ottimizzazione dei costi di gestione e dei tempi per il cambio formato. La linea progettata dal nostro partner italiano ci garantisce la massima flessibilità di produzione. Inoltre, la presenza di una filiale locale di SMI che ci assiste in modo veloce ed efficiente è per noi di grande importanza.

D: Quanto sono importanti per ISHKA, e per i vostri clienti, la sostenibilità e la protezione ambientale?

R: Come azienda siamo determinati a fare tutto il possibile per guidare il necessario cambiamento nel comportamento dei consumatori, per risolvere il problema globale dei rifiuti e per la salvaguardia della vita marina. Gran parte dell'attività di innovazione in ISHKA Irish Spring Water riguarda la ricerca di soluzioni ottimali per il confezionamento della nostra acqua di sorgente. Abbiamo scelto l'rPET perché è attualmente l'opzione di imballaggio più eco-sostenibile.

Inoltre, ci impegniamo costantemente per ridurre al minimo l'impatto ambientale della nostra attività attraverso una serie di iniziative, tra cui, appunto, l'impiego di plastiche riciclabili come l'rPET e di plastiche leggere senza BPA e l'alleggerimento del peso dei contenitori; infatti, tutte le bottiglie che escono dai nostri impianti di produzione sono riciclabili al 100%.

Un ulteriore aiuto alla tutela dell'ambiente derivano dal fatto che produciamo in loco le bottiglie in rPET, eliminando così la necessità di trasportarle su strada fino al nostro stabilimento.

La nostra azienda anche fa parte di REPAK, l'organizzazione ambientale "no profit" leader in Irlanda per il riciclaggio e la sostenibilità dei rifiuti di imballaggio. In qualità di membri, aiutiamo a finanziare progetti per lo sviluppo di contenitori domestici totalmente riciclabili e per la creazione di centri di riciclaggio a livello nazionale.

D: Come vedete il futuro dell'industria dell'acqua imbottigliata?

R: Si stima che la domanda di acqua naturale in bottiglia in Irlanda continuerà a crescere nei prossimi anni. I clienti sono sempre più interessati ai prodotti "premium" e a sapere come essi vengono prodotti e che cosa contengono. In ISHKA abbiamo un grande rispetto per il territorio che ci ospita e per l'acqua che ci fornisce; per questa ragione adottiamo tutte le iniziative possibili per assicurare la purezza della nostra sorgente e dell'ambiente circostante. Ogni investimento finalizzato alla protezione dell'eco-sistema in cui operiamo è una garanzia per mantenere la qualità dei nostri prodotti oggi, domani e per sempre.



L'inizio della partnership tra ISHKA e SMI si può collegare alla linea n° 1 dello stabilimento di Ballyneety, cioè la linea PET da 16.000 bph attualmente dedicata alla produzione di bottiglie da 250 ml, 500 ml, 750 ml, 1,5 L e 2 L, all'interno della quale dal 2009 è in funzione la confezionatrice in film termoretraibile modello SK 300 F. Grazie ai risultati soddisfacenti ottenuti con questa macchina, nel 2017 l'azienda irlandese si è affidata nuovamente a SMI per il progetto di ampliamento e aggiornamento delle proprie linee di produzione; a tal fine, la direzione di ISHKA e Paul McGovern, direttore di SMI UK & Ireland, si sono incontrati più volte per valutare quale soluzione di stiro-soffiaggio, riempimento e confezionamento fosse in grado di soddisfare maggiormente le nuove esigenze. Alla fine i proprietari dell'azienda

irlandese, Mike e Denis Sutton, hanno deciso di investire in una nuova stiro-soffiatrice rotativa SMI SR 8 da 16.000 bottiglie/ora per aumentare la capacità produttiva della prima linea di ISHKA, in funzione da molti anni. L'installazione è stata una sfida enorme per i team tecnici di SMI e ISHKA, perché il nuovo impianto di soffiaggio doveva essere inserito all'interno della linea di produzione già esistente, riducendo al minimo il tempo di interruzione dell'attività di imbottigliamento e confezionamento dell'acqua. L'accurata programmazione dell'intera operazione, la stretta collaborazione tra le due aziende e la puntuale esecuzione dei vari passaggi ha consentito di portare a termine con successo l'aggiornamento dell'impianto, consolidando ulteriormente il rapporto di fiducia tra ISHKA e la filiale locale del Gruppo SMI.

DOVE TUTTO HA AVUTO INIZIO...



AMPI SPAZI VERDI E INCREDIBILI PAESAGGI: BENVENUTI IN IRLANDA

L'irlanda è considerata da sempre, nell'immaginario collettivo, un luogo mistico, per conoscere a fondo il quale Limerick è la meta ideale. Terza città più grande dell'isola, Limerick si trova a ridosso della foce del fiume Shannon, che, insieme alla terra rocciosa del Burren a nord e alla campagna verdeggianti del Ring of Kerry a sud, regala paesaggi sorprendenti a chi la visita. La città è costituita da tre quartieri storici: King's Island (la città inglese), Irishtown (la città irlandese) e Newtown Pery (la parte più recente, risalente al 1769).

La contea di Limerick, nel sud dell'Irlanda, è una delle contee più interessanti da scoprire; infatti, è un'area ricca di meraviglie naturali e storiche che lasciano i viaggiatori a bocca aperta. Tra ampi spazi verdi e incredibili paesaggi non mancano le bellezze culturali come monasteri e castelli, di cui questa regione è particolarmente ricca.



LIMERICK: TRA ANTICO E MODERNO

La storia della Contea di Limerick è molto antica ed anche molto intensa. La città fu fondata nel IX secolo dai vichinghi, esperti marinai che compresero presto la posizione strategica del territorio, grazie soprattutto alla presenza del fiume Shannon. Prima del loro arrivo, questo fazzoletto di terra sembrava disabitato, tanto che il nome stesso della città significa, appunto, "palude deserta". Limerick si muove tra antico e moderno con incredibile disinvoltura. Non è difficile imbattersi in scorci di secoli fa e immediatamente dopo in quartieri ultramoderni, camminare tra il quartiere medievale e trovarsi subito dopo al "Milk Market", un ampio mercato coperto che offre frutta, verdura, carne, latticini, oggetti artigianali e prodotti da forno sin dal

1852. Questa città irlandese ospita inoltre sede dell'amatissima squadra di rugby del Munster. A Limerick è nato il celeberrimo Irish Coffee. Secondo la tradizione, l'elaborazione della bevanda si deve a Joe Sheridan, chef del ristorante O'Regan dell'aeroporto di Foynes. Era il 1943 e al bar del ristorante giunsero in piena notte dei passeggeri stanchi e stizziti per la cancellazione del loro volo dovuta al maltempo. Joe Sheridan pensò allora di servire loro qualcosa di robusto che potesse rinfrescare e "riscaldare" i passeggeri. Preparò del caffè molto forte, aggiunse zucchero e whiskey, completando con una guarnizione di panna. Quando i passeggeri gli chiesero se si trattasse di caffè brasiliano, lo chef divertito rispose: «No, è caffè irlandese!».



➤ KING JOHN'S CASTLE

È il monumento più emblematico di Limerick, che sorge sul fiume Shannon. Del castello si conservano principalmente i muri esterni e le torri fortificate che sono diventate attrazioni turistiche. Il primo bastione stabile si deve al re vichingo Thormodr Helgason, che costruì qui una base intorno all'anno 920. È un luogo affascinante, ricco di storia. Situato nel cuore del quartiere medievale di Limerick, il King John's Castle, costruito intorno al 1200 su ordine diretto del re Giovanni d'Inghilterra, fa rivivere tra le sue possenti mura oltre 800 anni di drammatica storia locale. Una visita a questa straordinaria testimonianza del passato irlandese è d'obbligo quando si visita la città di Limerick. Il castello stesso ha una storia turbolenta che risale all'epoca dei Vichinghi e ha subito numerosi assedi, battaglie e trionfi nel corso della sua lunga storia.



➤ ST. MARY CATHEDRAL

La cattedrale di St. Mary, dedicata alla Vergine Maria, è stata costruita a partire dal 1168 e ha subito molti cambiamenti nel corso del tempo, diventando una superba testimonianza dell'architettura romanica e gotica medioevale. L'imponente edificio si trova nel centro storico di Limerick ed è l'unica struttura della città usata ininterrottamente per oltre 850 anni. La cattedrale è adornata al suo interno con sculture raffiguranti animali fantastici e personaggi grotteschi, che rappresentano la lotta tra bene e male. Il massiccio campanile, eretto nel XIV secolo, ospita le famose campane di Santa Maria, che annunciano alla città notizie ed eventi e la notte di San Silvestro danno il benvenuto al nuovo anno con i loro possenti rintocchi.



LE SCOGLIERE DI MOHER

Uno dei luoghi più suggestivi e affascinanti d'Irlanda è sicuramente rappresentato dalle magnifiche scogliere di Moher, situate vicino al villaggio di Doolin sulla costa occidentale del Clare. Le Cliffs of Moher (Aillte an Mhothair, che significa "scogliere della rovina", in gaelico irlandese) sono lunghe 8 chilometri e raggiungono un'altezza massima di 214 metri sul livello del mare. Camminare a strapiombo sul mare è una sensazione unica: sembra di essere ai confini del mondo e il panorama raggiunge la massima poesia quando si accendono i colori del tramonto e la pace è interrotta solo dal volo degli uccelli, dal suono del vento e delle onde che s'infrangono sugli scogli. Un ambiente così scenografico non poteva sfuggire all'industria del cinema, che qui ha girato molti film famosi come "Harry Potter e il Principe Mezzosangue", "La Storia Fantastica" e la "Figlia di Ryan". La formazione delle Cliffs of Moher risale a circa 320 milioni di anni fa. L'area turistica consente di ammirare stupende vedute e di visitare alcuni luoghi come la torre di O'Brien (1835), costruita per i turisti dell'epoca come punto di osservazione privilegiato sulle scogliere. La vista delle isole Aran è quasi sempre garantita a meno che la visibilità non sia compromessa dalla nebbia.







GRUPPO FINI

A MODENA, IN ITALIA, IL CIBO HA UNA STORIA DA RACCONTARE!

QUANDO SI PARLA DI CIBO NON SI PUÒ NON ESSERE AFFASCINATI DALLA STORIA DEL GRUPPO FINI, IMPORTANTE REALTÀ INDUSTRIALE DEL SETTORE ALIMENTARE, CHE, NEI SUOI PRODOTTI RACCHIUDE IL MEGLIO DELLA PASSIONE E DELLA TRADIZIONE GASTRONOMICA ITALIANE. TRADIZIONE INIZIATA NEL 1912 E TUTT'ORA IN CONTINUA EVOLUZIONE, GUIDATA DA UNA MISSION AZIENDALE MOLTO SEMPLICE, RACCHIUSA IN TRE PAROLE: NON SOLO BUONO. PERCHÉ, QUANDO SI PARLA DI CIBO, BUONO NON È SUFFICIENTE. PER L'IMBALLAGGIO SECONDARIO DEI PRODOTTI A MARCHIO "LE CONSERVE DELLA NONNA", L'AZIENDA MODENESE HA SCELTO UNA FARDELLATRICE A FILM TERMORETRAIBILE SMI DELLA SERIE CSK ERGON, ADATTA A CONFEZIONARE UNA GRANDISSIMA VARIETÀ DI BOTTIGLIE E VASETTI DI VETRO IN SOLO FILM, FALDA+FILM E VASSOIO+FILM.

➤ SETTORE ALIMENTARE – CONSERVE

GRUPPO FINI S.P.A.

Ravarino (Modena), Italia

gruppofini.it

➤ Fardellatrice CSK 50 T ERGON e nastri trasportatori

VIDEO



GEO LOCATION

NON SOLO BUONO

LA TRADIZIONE DEI CIBI FATTI IN CASA

Quando si tratta di buon cibo, L'Emilia Romagna è certamente una delle regioni italiane più note anche all'estero. In Emilia Romagna il cibo è sinonimo di famiglia, amici, ricordi di casa. È convivialità e buonumore. È l'immagine delle nonne che tirano la sfoglia e di ricordi dell'infanzia, di pomeriggi trascorsi a chiudere i tortellini girandoli sul dito. Il cibo è anche lavoro, passione, dedizione e vocazione. E' l'espressione e l'orgoglio di essere italiani, di vivere l'Italia e di raccontarla all'estero. E' per tutti questi motivi che, nel mondo, Modena è sinonimo di buona tavola. E' una delle province italiane più ricche di prodotti a Denominazione di Origine Protetta (DOP) e a Indicazione Geografica Protetta (IGP). Non a caso, a Modena ha sede una grande realtà produttiva del settore alimentare: il Gruppo Fini SpA, società 100% italiana, titolare dei marchi Fini, Le Conserve della Nonna e Mastri Pastai Bettini, che rappresentano l'espressione della cultura e del territorio emiliani, della passione per

i prodotti della tradizione gastronomica italiana e dell'amore per le eccellenze culinarie. Il Gruppo Fini, tra i leader italiani nella produzione di pasta fresca, occupa un ruolo importante anche nel settore delle conserve, grazie al marchio "Le Conserve della Nonna", una realtà italiana che crede nella semplicità dei prodotti e utilizza procedimenti naturali. Nell'ampia gamma di referenze tipiche di tutte le regioni italiane, l'azienda offre sughi, condimenti e confetture, preparate secondo metodi tradizionali usando processi industriali accuratamente controllati e organizzati per garantire la massima qualità dei prodotti.

Il marchio Le Conserve della Nonna propone oltre 150 prodotti, che vanno dalla colazione alla cena, dal dolce al salato. Le linee spaziano dalle passate alle salse, dai pesti ai sughi con pomodoro raccolto esclusivamente in Emilia-Romagna, oltre ad una vasta scelta di legumi, semplici o ricettati, creme vegetali spalmabili, confetture e proposte di vegetali sottolio. Completano il quadro le referenze biologiche.



SENSAZIONE DI... CASA!

IL SEGRETO DI TANTA BONTÀ

Il processo industriale alla base della produzione dei cibi a marchio "Conserve della Nonna" è organizzato principalmente secondo i valori della tradizione culinaria locale, della semplicità delle ricette e della qualità indiscutibile delle materie prime lavorate appena raccolte.

La produzione aziendale si basa infatti sul concetto della stagionalità, come avviene per qualsiasi preparazione artigianale.

E' sufficiente osservare il prodotto finito, sia esso un vasetto di marmellata o una bottiglia di passata di pomodoro, per avere la sensazione di... casa! Un richiamo irresistibile ai pranzi sani e semplici, frutto di grande attenzione e dedizione, e il desiderio di mangiare in compagnia, così come volevano le nostre nonne, perché più si era in tavola, più felicità aleggiava nell'aria.

CIBO SANO E SEMPLICE

Le confetture prodotte dal marchio Le Conserve della nonna contengono altissime percentuali di frutta di prima scelta, tra le più alte del mercato. Ogni vasetto contiene frutta italiana e zucchero proveniente da agricoltura sostenibile.

La produzione della confettura segue un processo di lavorazione naturale, così come facevano le nostre nonne, così fanno anche a Ravarino: si aspetta con pazienza per ottenere una consistenza tipica delle confetture fatte in casa!

La qualità viene garantita dai controlli molto severi, grazie a macchinari appositi che analizzano il prodotto nelle varie fasi. Il risultato è un prodotto sano, senza glutine e dal sapore irresistibile.



➤ RICETTE SEMPLICI COME FATTE IN CASA

Oltre 150 prodotti, che vanno dalla colazione alla cena, dal dolce al salato: Le linee spaziano da passate, salse, pesti e sughi, confetture di frutta, salse per condimenti e contorni dedicati ai secondi piatti, legumi e frutta sciropata.

La gamma di prodotti Conserve della Nonna si arricchisce anno dopo anno di nuove ricette per offrire ai consumatori una selezione di prodotti per ogni occasione e in grado di soddisfare ogni gusto, come la nuova conserva alla pera dell'Emilia Romagna IGP.

Il prodotto è pensato per esaltare uno dei frutti più rappresentativi della regione e, quando l'eccellenza incontra l'eccellenza il risultato non può che essere straordinario.



GRUPPO FINI

Il Gruppo Fini SpA, società 100% italiana di proprietà di Holding Carisma, è una grande realtà produttiva con sede a Ravarino (Modena), nel cuore dell'Emilia Romagna. La società è titolare dei marchi Fini, fondato nel 1912 ad opera di Telesforo Fini, Le Conserve della Nonna, storica realtà di Ravarino (Modena), e Mastri Pastai Bettini, brand acquisito nel 2021. FINI è il marchio di pasta fresca ripiena, che rappresenta in Italia e nel mondo tutto il gusto della tradizione emiliana in cucina. Il marchio Fini nasce dai saperi e dai sapori di una tradizione gastronomica antica, ma che si rinnova continuamente. Solo così mangiamo ogni giorno qualcosa di non solo buono, ma che ha anche una storia da raccontare. Nel moderno stabilimento di Ravarino, l'azienda produce una pasta fresca premium unica: ruvida e porosa. La sfoglia dal colore giallo dorato evidenzia la presenza equilibrata e la freschezza dei due ingredienti primari: le uova da galline allevate a terra e la farina 100% italiana. Le Conserve della Nonna nasce nel 1973 sempre a Ravarino, una terra ricca di valori e di tradizioni italiane tramandate sulle nostre tavole generazione dopo generazione. Nella vasta gamma di passate, sughi, condimenti e confetture, il "brand" racchiude l'esperienza, la genuinità e la passione artigianali armoniosamente abbinate all'efficienza e alla complessità dei processi industriali.



➔ L'IMPEGNO DI FINI PER L'AMBIENTE

Il Gruppo Fini da anni persegue l'obiettivo della sostenibilità ambientale delle proprie attività attraverso l'egida della propria missione aziendale, "Non Solo Buono", che mette al centro il cibo e la sua bontà come risultato di un processo di produzione sicuro e controllato. L'intera filiera è coinvolta nella "mission", dalla scelta delle materie prime del territorio, per le quali avviene un'attenta selezione della filiera, fino alla produzione e all'utilizzo di imballaggi largamente riciclabili, senza dimenticare l'utilizzo di energia pulita grazie agli impianti fotovoltaici installati in azienda, che permettono di ridurre drasticamente le emissioni di CO₂ e ottimizzare la produzione. Anche SMI ha sposato l'obiettivo della sostenibilità, progettando impianti di imballaggio come la confezionatrice della serie CSK ERGON installata nello stabilimento modenese del Gruppo Fini, che vanta soluzioni tecniche d'avanguardia nel campo del risparmio energetico e del rispetto per l'ambiente.

LE PRINCIPALI TAPPE DELLA CRESCITA AZIENDALE

La storia del Gruppo Fini comincia nel 1912 in Corso Canalchiario, nel cuore di Modena, quando Telesforo Fini inaugura il proprio negozio di alimentari, una tradizionale bottega di specialità emiliane. Era ancora presto per parlare di azienda, ma da quella piccola attività cittadina è nato il marchio Fini, che in pochi decenni è diventato sinonimo di pasta fresca ripiena di qualità e ha dato vita ad una grande produzione alimentare italiana. Un'azienda secolare che ha vissuto alterne vicende, ma che ha saputo confermare la propria identità e progettare il proprio sviluppo restando a Modena. A differenza di numerose altre realtà del settore alimentare italiano acquisite da investitori stranieri, il Gruppo Fini scrive



una storia a lieto fine grazie alla lungimiranza e all'impegno di una gestione imprenditoriale italiana che vede nell'italianità un valore imprescindibile per mantenere la qualità della tradizione e per lo sviluppo futuro. Negli anni a venire vengono effettuati diversi investimenti per valorizzare il potenziale dell'azienda, tra gli interventi più importanti ricordiamo quello di 6,5 milioni di euro realizzato nel 2015 per rinnovare e ampliare lo stabilimento della storica sede di Le Conserve della Nonna a Ravarino (Modena) e per inglobare la produzione della pasta fresca a marchio Fini, centralizzando così in un unico polo industriale ultra-moderno le attività dei due marchi.

Nel 1980 inizia la produzione di sughi.

Nel 1995 la produzione si allarga a confetture, marmellate, verdure, legumi ed altre specialità. Oggi Conserve della Nonna dispone di un portafoglio di oltre 150 prodotti, tutti realizzati con ingredienti freschi di alta qualità e lavorati in modo semplice e genuino.

Nel 2009 l'azienda lancia la prima linea bio.

Nel 2011 l'attenzione verso l'ambiente si concretizza con la realizzazione di un grande impianto di pannelli solari per soddisfare il fabbisogno energetico aziendale.

Nel 2012 la tradizione cambia "look": la bottiglia di passata assume una forma più rotonda e sinuosa, come il gusto della passata. Si amplia inoltre la gamma di prodotti, confezionati in svariati formati per adattarsi meglio ad ogni occasione di consumo.

Nel 2013 il concetto di trasparenza viene fatto proprio anche dalle etichette, che riportano in modo chiaro l'origine delle materie prime.

Nel 2014 Conserve della Nonna è la prima azienda italiana ad ottenere il riconoscimento di qualità controllata per le passate, grazie ad una produzione sana e genuina, che utilizza solo prodotti coltivati localmente e riduce al minimo l'uso di sostanze chimiche. Nasce anche "Non solo buono", un progetto realizzato assieme al Gruppo Fini per condividere valori, saperi e sapori con chi crede che il buono non sia più sufficiente, perché nella preparazione di una conserva si devono rispettare stagionalità, ambiente e conservazione naturale.

Nel 2021 la tradizione e la qualità continuano a premiare Le Conserve della Nonna, che, per il terzo anno consecutivo, si aggiudica il prestigioso premio Quality Award.



L'attività produttiva di Conserve della nonna nasce nel 1973 a Ravarino in provincia di Modena, nel cuore dell'Emilia Romagna, terra ricca di valori e di tradizioni italiani tramandati sulle nostre tavole generazione dopo generazione. Una terra che da sempre, semina, raccoglie e trasforma. In un posto così le idee non potevano che crescere forti e sane, come quelle che hanno permesso all'azienda del gruppo Fini di realizzare una grande varietà di prodotti. La storia delle Conserve della Nonna è fatta di piccoli segreti portati avanti scrupolosamente per ottenere prodotti di alta qualità. Una storia di passione, tradizione, impegno e innovazione, che rive in tutti i suoi prodotti ma si può raccontare attraverso una ricetta semplice, quella della passate, che parla del territorio e della tradizione del marchio. Il segreto di tutti i prodotti sta nella genuinità delle materie prime, attentamente selezionate e lavorate attraverso dei processi di trasformazione che rispecchiano i metodi tradizionali, per offrire un prodotto "come fatto in casa", che parla di natura e di sapori di una volta. Conserve della nonna è la prima azienda italiana a realizzare conserve in vaso di vetro trasparente, proprio come si faceva in passato, per mantenerne inalterate le caratteristiche, garantendone la corretta conservazione e la visibilità esterna.

IL GRUPPO FINI IN CIFRE



Fatturato 2021: 100 Milioni di Euro



Dipendenti: 100



Sede produttiva: Ravarino (Modena)



Marchi: Fini, Le conserve della nonna, Mastri Pastai Bettini



"COMPOSTE DI FRUTTA": ABBINAMENTI RICERCATI E DI QUALITÀ

Una collezione di composte dal sapore unico e seducente, dove la miglior frutta italiana si sposa con ingredienti ricercati e gustosi. Le composte di frutta Le Conserve della Nonna sono pensate per stupire e conquistare il consumatore attraverso sei meravigliose combinazioni di gusto: Albicocca e Curcuma, Arancia e Zenzero, Arancia e Granella di Cacao, Pera e Cacao, Mela e Cannella, Fragola e Rabarbaro. In linea con la tradizione che contraddistingue l'azienda modenese, le Composte di Frutta hanno inoltre un contenuto salutare e genuino, che prevede l'utilizzo di soli zuccheri della frutta (da dattero), l'assenza di aromi, conservanti, coloranti e processi chimici capaci di alterare la composizione originaria del prodotto.

Ad impreziosire l'originalità e la qualità di questi prodotti Conserve della Nonna è il vaso "premium", che riprende l'iconico motivo a quadretti bianchi e rossi del "packaging" delle confetture, che è un omaggio all'artigianalità e al sapere tramandati di generazione in generazione.

Si tratta di una confezione originale e innovativa quanto il suo contenuto: un vaso prezioso, impattante a scaffale, con l'etichetta trasparente per comunicare il gusto in modo immediato e rende il colore della composta protagonista.



➤ SALSE E PASSATE

Agronomi qualificati seguono lo sviluppo delle piante per garantire la tracciabilità completa, dai lotti di seme fino alle fasi del raccolto. I pomodori utilizzati provengono da coltivazioni in Emilia-Romagna, selezionate, coltivate senza l'impiego di pesticidi e sostanze nocive. La linea di prodotti di Conserve della Nonna comprendono una vasta gamma di salse e passate di pomodoro tra cui:

- LAMPOMODORO
- PASSATA DI POMODORO
- POMODORO AL BASILICO
- RUSTICORO

➤ CONFETTURE

Grandissima varietà di confetture per prima colazione e merende, tra cui:

- CONFETTURA EXTRA DI FICHI
- CONFETTURA EXTRA DI AMARENE
- CONFETTURA DI PRUGNE TIPO MODENA
- CONFETTURA EXTRA CILIEGIA DELL'EMILIA





LE SOLUZIONI SMI PER LE CONSERVE DELLA NONNA



Per ottimizzare il processo di imballaggio secondario della grandissima varietà di prodotti a marchio Le Conserve della Nonna, il Gruppo Fini si è rivolto a SMI per l'installazione di una fardellatrice automatica della serie CSK ERGON, che si contraddistingue per automazione avanzata, flessibilità di utilizzo, bassi consumi energetici e rispetto per l'ambiente. La confezionatrice modello CSK 50T ERGON, installata presso lo stabilimento di Ravarino, imballa diverse tipologie di bottiglie e vasetti di vetro in molteplici formati di pacco in solo film, falda piana film e vassoio+film. La gamma di modelli della serie CSK di fardellatrici SMI 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+50 pacchi/ minuto (in funzione delle dimensioni del contenitore e del formato di pacco).



➤ FARDELLATRICE CSK 50T ERGON

Contenitori confezionati: bottiglie in vetro da 0,37 L / 0,72 L e vasetti di vetro da 0,212 L / 0,3 L / 0,312 L / 0,314 L / 0,37 L / 0,5 L / 0,72 L e 115 gr.

Confezioni realizzate: formati 3x2 & 4x3 in solo film / falda + film e vassoio + film.

Vantaggi principali

- processo di produzione e confezionamento molto flessibile, che permette di passare velocemente e facilmente da un formato all'altro per mantenere elevati i livelli di efficienza operativa dell'impianto
 - 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.
-

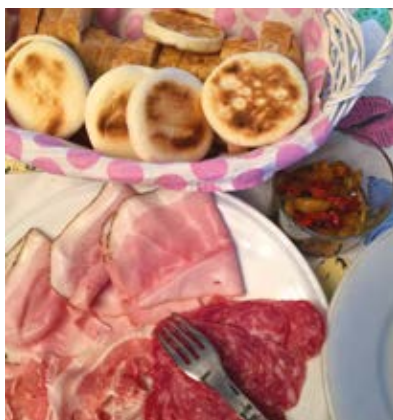
C'ERA UNA VOLTA... MA PER FORTUNA C'È ANCORA

Ci riferiamo all'antica ricetta dei tortellini di Telesforo Fini. Una ricetta nata a Modena nel 1912, che fa parte di quei piatti della tradizione da provare almeno una volta nella vita!

Chi viaggia spesso sa che ogni città offre una propria tradizione gastronomica, ma a Modena c'è proprio l'imbarazzo della scelta! La cucina modenese è ricca di piatti e prodotti diventati famosi in tutto il mondo: chi non conosce, ad esempio, l'Aceto Balsamico di Modena o i tortellini?

Se alcune di queste specialità sono diffuse in diverse zone dell'Emilia, magari con varianti o nomi differenti, altre sono così uniche da essere diventate delle vere e proprie eccellenze. Molti dei primi piatti tipici dell'Emilia sono a base di sfoglia, ottenuta da un impasto di uova e farina. Tra le paste ripiene, protagonisti indiscussi sono sicuramente i tortellini, una vera e propria

leggenda. Con i suoi tortelli, cappelletti, gnocco fritto e tigelle, aceto balsamico e zampone, Modena mantiene inalterata la sua importanza a livello nazionale in campo culinario, risultando uno dei luoghi più amati dagli italiani.



➤ QUALITY AWARD 2022

I prodotti a marchio "Le Conserve della Nonna" hanno vinto il Quality Award 2022, l'unico premio in Italia che coinvolge i consumatori attraverso un'esperienza diretta di degustazione e valutazione dei prodotti alimentari. Per l'edizione 2022 la garanzia di qualità è stata attribuita alle Passate di Pomodoro e alle Confetture, entrambe vincitrici anche nell'edizione 2020 e 2021. Il Quality Award coinvolge un campione di 300 consumatori, scelti come rappresentanti dei potenziali acquirenti, per genere, età e nucleo familiare. La valutazione dei prodotti in gara viene realizzata mediante un rigoroso "blind test": senza conoscere la marca di appartenenza del prodotto, ciascun consumatore esprime un giudizio su alcune componenti, tra cui il gradimento globale, il sapore, l'aspetto, la consistenza e l'odore. Solo i prodotti che ottengono un apprezzamento di almeno 7 punti su 10 possono fregiarsi del Quality Award per una durata di 12 mesi. In un periodo delicato come quello attuale, caratterizzato da un mercato incerto e fragile, il premio rappresenta un importante riconoscimento per lo storico "brand" del Gruppo Fini, poiché testimonia il costante impegno nel fornire prodotti di elevata qualità che esprimono un connubio perfetto tra innovazione e tradizione.



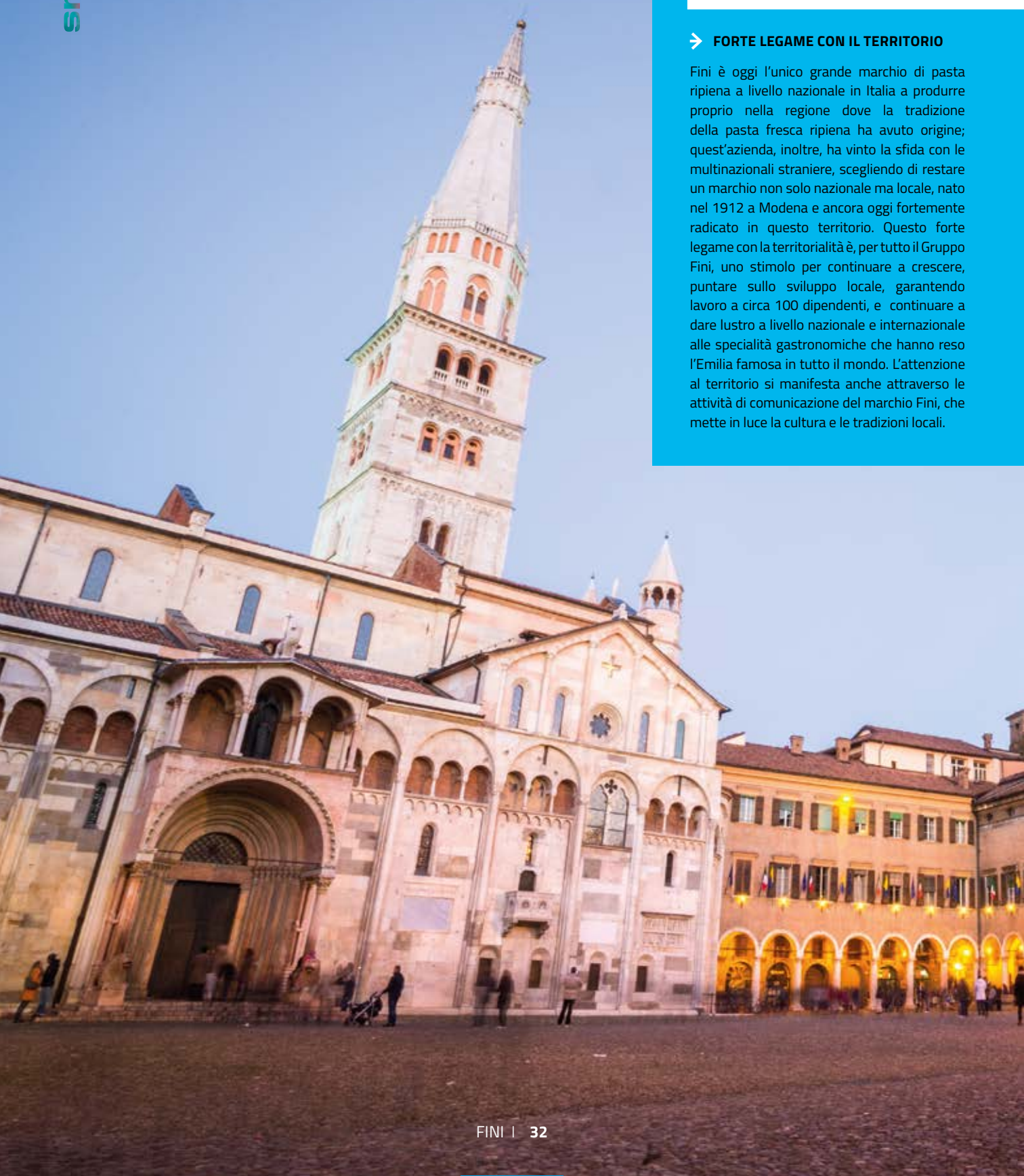


EMILIA ROMAGNA

CITTÀ CHE VAI, SPECIALITÀ CHE TROVI



L'Emilia Romagna vanta il primato tra le regioni italiane per numero di specialità riconosciute con le denominazioni DOP e IGP (44 in tutto), ma è nella stesura della pasta, una pratica portata avanti da sempre dalle "sfogline", che l'Emilia Romagna esprime al meglio la sua identità solida e coesa. La cucina romagnola è da sempre sinonimo di pasta fresca fatta solo con farina e uova, con la quale si preparano ottimi primi piatti. Non solo tortellini e lasagne, ma anche prodotti in formati più tradizionali, tutti da scoprire e da provare: tagliatelle, maltagliati, strichetti (o farfalline), garganelli, cappelletti e ravioli, con ripieno di spinaci e ricotta, conosciuti in alcune zone come "orecchioni".



➤ FORTE LEGAME CON IL TERRITORIO

Fini è oggi l'unico grande marchio di pasta ripiena a livello nazionale in Italia a produrre proprio nella regione dove la tradizione della pasta fresca ripiena ha avuto origine; quest'azienda, inoltre, ha vinto la sfida con le multinazionali straniere, scegliendo di restare un marchio non solo nazionale ma locale, nato nel 1912 a Modena e ancora oggi fortemente radicato in questo territorio. Questo forte legame con la territorialità è, per tutto il Gruppo Fini, uno stimolo per continuare a crescere, puntare sullo sviluppo locale, garantendo lavoro a circa 100 dipendenti, e continuare a dare lustro a livello nazionale e internazionale alle specialità gastronomiche che hanno reso l'Emilia famosa in tutto il mondo. L'attenzione al territorio si manifesta anche attraverso le attività di comunicazione del marchio Fini, che mette in luce la cultura e le tradizioni locali.

MODENA: LA CAPITALE DEL CIBO RICONOSCIUTA NEL MONDO

Modena si svela agli stranieri come un'inaspettata capitale italiana del cibo, delle automobili veloci, della cultura ed arte. Inaspettata perché sfugge spesso i radar di molti turisti che pensano alle più note destinazioni italiane come Roma e Firenze, anche se negli ultimi anni la città si è fatta conoscere all'estero non per il solo palazzo ducale o la Ghirlandina, ma anche per "pittoresche strade di ciottoli e le delizie culinarie", diventando così una tappa ideale per buongustai. Città a misura d'uomo, conosciuta anche perché è la città natale di Luciano Pavarotti (uno dei più grandi tenori di tutti i tempi), ha tantissimi tesori nascosti e una vivace vita culturale. Nel 1997 l'UNESCO ha riconosciuto il valore universale degli edifici storici di Modena, dichiarando la Cattedrale, la Torre Civica e Piazza Grande patrimonio dell'Umanità, quali "testimonianza unica ed eccezionale di una civiltà e tradizione scomparsa".



➤ **SETTORE ACQUA E BIBITE**

SC ALCONOR COMPANY

Romania

➤ **Stabilimento di Carei**

- Linea bottiglie PET da 5 e 6 L composta da: stiro-soffiatrice rotativa EBS 3 HC ERGON
- Linea bottiglie PET da 0,5 L e 2 L composta da fardellatrice: SK 800F ERGON; manigliatrice HA 80; divisore PACKSORTER; sistema automatico di palettizzazione APS 3090P ERGON e nastri trasportatori
- Linea bottiglie PET da 0,33 L, 0,5 L, 0,75 L, 1 L, 2 L e 3 L composta da: stiro- soffiatrice rotativa SR 6; fardellatrice SK 300F; confezionatrice a film estensibile SFP 30 ERGON; divisore DV 200 e nastri trasportatori
- Linea lattine SLIM da 0,25 L, lattine 0,5 L e bottiglie PET 2 L composta da fardellatrice SK 450 T ERGON e nastri trasportatori

➤ **Stabilimento di Voluntari-Bucarest**

- Linea bottiglie PET da 0,5 L, 2 L e 3 L composta da: stiro-soffiatrice rotativa SR 8; fardellatrice SK 400 F; manigliatrice HA 40; palettizzatore APS 3050 P e nastri trasportatori



CAREI MAP



BUCAREST MAP

ALCONOR COMPANY

IN ROMANIA STORIA, CULTURA E TRADIZIONI SI INTRECCIANO PERFETTAMENTE CON LE BELLEZZE NATURALI DELL'AMBIENTE, CHE RAPPRESENTANO UNA RISORSA PREZIOSA PER LA SALUTE ED IL BENESSERE DELL'UOMO.

CON UN TERZO DELLE ACQUE MINERALI E TERMALI D'EUROPA, LA ROMANIA VANTA LA PRESENZA DI 70 STAZIONI BALNEARI DOVE È POSSIBILE CURARE DIVERSE PATOLOGIE. IL MERITO DI TALE RICCHEZZA DERIVA DALLA STRUTTURA GEOLOGICA DELLE SUE MONTAGNE. NELLA PARTE NORD-OCCIDENTALE DEL PAESE, LE PURE SORGENTI D'ACQUA DELLA CITTÀ DI CAREI, NELLA CONTEA DI SATU MARE, HANNO GARANTITO LO SVILUPPO E IL SUCCESSO DI ALCONOR COMPANY, AZIENDA LEADER NELLA PRODUZIONE DI BEVANDE E DI ACQUA MINERALE. L'AZIENDA SI È CONTRADDISTINTA IN ROMANIA E ALL'ESTERO GRAZIE ALLA CAPACITÀ DI ABBRACCIARE NUOVE SFIDE PER COGLIERE LE NUOVE OPPORTUNITÀ OFFERTE DAI CONTINUI CAMBIAMENTI DEL MERCATO E GRAZIE ALLA FORTE COLLABORAZIONE CON PARTNER COME SMI. PER RAGGIUNGERE E MANTENERE ELEVATI LIVELLI DI QUALITÀ, ALL'INTERNO DELLE LINEE PRODUTTIVE DEGLI STABILIMENTI DI CAREI E DI VOLUNTARI (BUCAREST), ALCONOR UTILIZZA DIVERSE TIPOLOGIE DI MACCHINE FORNITE DA SMI, COME LE STIRO-SOFFIATRICI ROTATIVE PER LA PRODUZIONE DI BOTTIGLIE IN PET, ALL'INTERNO DI LINEE DI IMBOTTIGLIAMENTO E CONFEZIONAMENTO COMPLETAMENTE AUTOMATICHE CHE COMPRENDONO ANCHE IMPIANTI PER IL CONFEZIONAMENTO SECONDARIO, TERZIARIO E LINEE NASTRI.



ALCONOR: UNA STORIA DI SUCCESSO

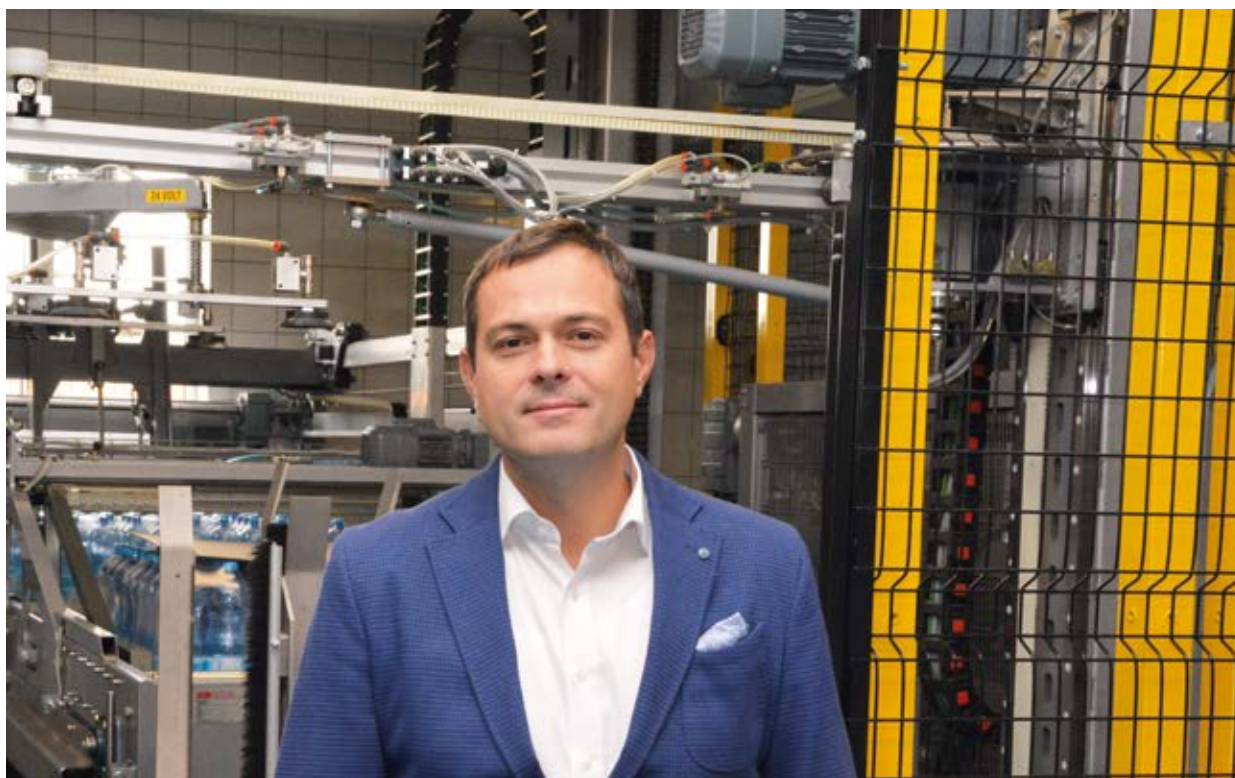
➤ **“UN’AZIENDA SCRIVE LA STORIA SOLO QUANDO HA AL SUO FIANCO PERSONE DI VALORE E QUANDO RIESCE A FORMARE UNA SQUADRA CON LORO”, AFFERMA NORBERT VARGA, DIRETTORE GENERALE DI ALCONOR COMPANY.**

“RINGRAZIAMO TUTTE LE PERSONE CHE SONO ENTRATE A FAR PARTE DELLA GRANDE FAMIGLIA ALCONOR COMPANY E CHE HANNO DATO UN ENORME CONTRIBUTO A QUESTA STORIA DI SUCCESSO, CHE DURA DA DUE DECENNI, E RINGRAZIAMO I NOSTRI PARTNER PER IL LORO SUPPORTO NEL CORSO DEGLI ANNI”.

La sede centrale dell’azienda si trova, sin dalla fondazione nel 1999, nella città di Carei, nella contea di Satu Mare (parte nord-occidentale della Romania), nella regione della Transilvania. Inizialmente Alconor produceva solo bibite analcoliche, ma, nel 2014, a distanza di 15 anni dal primo impianto, decise di ampliare l’attività inaugurando un nuovo stabilimento di produzione a Voluntari-Bucarest, dove

attualmente sono installate tre moderne linee di imbottigliamento completamente automatizzate. Oggi Alconor Company è una delle società più attive e competitive in Romania nella produzione di bevande analcoliche e di acqua e si è trasformata da impresa di carattere familiare ad azienda industriale apprezzata a livello nazionale, la cui produzione viene realizzata interamente nei due stabilimenti di Carei e Bucarest su un’area di 7.000 mq e poi immagazzinata

su un’area di stoccaggio totale di 15.000 mq. Grazie all’impiego di impianti dotati delle più moderne tecnologie, Alconor vanta un sistema produttivo molto avanzato in grado di gestire innumerevoli tipi di contenitori di varie capacità. Dall’attività iniziale di imbottigliamento di bibite gassate in contenitori in PET, la gamma di prodotto si è allargata a acqua di sorgente, bevande energetiche e bevande analcoliche. L’azienda rumena commercializza sia prodotti con propri



marchi registrati, creati e sviluppati in oltre due decenni di attività, sia prodotti a marchio privato di partner nazionali e internazionali. Insieme a Beverage Drink Srl, la società del gruppo specializzata nella distribuzione, e al supporto di partner affidabili, Alconor Company copre perfettamente il 99% del territorio della Romania, raggiungendo facilmente quasi tutte le contee. L'azienda è in grado di soddisfare anche esigenze di produzione molto elevate, attraverso una capacità di carico giornaliera di 1000 tonnellate e grazie a 5 centri di distribuzione a Carei, Chişineu Criş, Târnăveni, Timişoara e Bucarest. Nel 2019 l'azienda rumena ha superato i 200 milioni di litri di acqua e bibite prodotti, l'equivalente di 10.000 camion. A partire da tale data la produzione annua di Alconor si aggira attorno ai 250 milioni di litri, obiettivo raggiunto grazie ai continui investimenti in nuove tecnologie che permettono ad Alconor di migliorare costantemente le proprie performance a livello industriale e finanziario. Anche il numero dei dipendenti, che oggi vede la presenza di circa 300 persone, è in continua crescita.

➔ **DIVERSIFICARE PER CRESCERE: LA SFIDA DEL "PET FOOD"**

Nel corso degli anni la gamma dei prodotti offerti da Alconor ha subito una vera e propria trasformazione. La struttura dell'azienda, la flessibilità e la diversificazione dei prodotti e dei servizi hanno permesso all'azienda di adattarsi continuamente ai cambiamenti imposti dal mercato e di cogliere le opportunità di sviluppo da essi offerte. L'esempio più recente è rappresentato dall'apertura nel 2021 di una nuova fabbrica a Carei dedicata alla produzione di cibo per animali, un settore di mercato che negli ultimi anni ha fatto registrare tassi di crescita molto elevati.



20 ANNI DI TRASFORMAZIONI E INVESTIMENTI

➔ LA DIVERSIFICAZIONE DEI PRODOTTI OFFERTI DA ALCONOR HA RESO NECESSARIA L'INSTALLAZIONE DI VARIE LINEE DI IMBOTTIGLIAMENTO E CONFEZIONAMENTO; INOLTRE, L'OBIETTIVO DELLA SOSTENIBILITÀ AMBIENTALE HA IMPOSTO ALL'AZIENDA RUMENA SCELTE DI INVESTIMENTO CHE PRIVILEGIASSERO IMPIANTI E MACCHINARI COMPATIBILI CON GLI MIGLIORI STANDARD PER IL RISPETTO DEL TERRITORIO ED IL RISPARMIO ENERGETICO, COME DIMOSTRATO DALLA RECENTE INSTALLAZIONE DI UNA CONFEZIONATRICE A FILM ESTENSIBILE SFP 30 ERGON D SMI.

“C

ome azienda innovativa, non dipendiamo solo dagli investimenti negli sviluppi logistici, ma anche da macchine con un sistema di produzione efficiente. Per raggiungere e mantenere elevati livelli di qualità della produzione, all'interno degli stabilimenti di Carei e Bucarest, utilizziamo impianti forniti da aziende leader nel settore, come le stiro-soffiatrici rotative per bottiglie in PET e le linee di imbottigliamento e confezionamento completamente

automatiche fornite da SMI, che soddisfano pienamente le nostre richieste”, dichiara Norbert Varga, CEO di Alconor Company.

“Alconor investe costantemente in tecnologie all'avanguardia, che ci permettono di ridurre l'intervento umano e di disporre di un processo produttivo totalmente automatizzato, dalla fase di preparazione, all'imbottigliamento fino all'ottenimento del prodotto finito confezionato”.

Attualmente l'azienda dispone di diverse linee di produzione in cui vengono imbottigliati

contenitori in PET di diverse dimensioni: dai formati piccoli da 0,33 L e 0,5 L, ai formati standard da 1,5 L, 2 L e 3 L, fino ai contenitori di grande capacità da 5 L e 6 L.

“Siamo costantemente attenti alle ultime tendenze tecnologiche del mercato e, all'interno dei nostri stabilimenti, adottiamo le soluzioni più efficienti che rispondono ai più rigorosi standard e requisiti internazionali di qualità per offrire ai nostri clienti prodotti di alta gamma a prezzi competitivi”, continua Norbert Varga, CEO di Alconor Company.





NUOVA SFP 30 CONFEZIONTRICE ECO-FRIENDLY SENZA FORNO

➤ L'IMPORTANZA DELLA QUALITÀ

Alconor Company ha sempre prestato molta attenzione a tutte le fasi di imbottigliamento e confezionamento dei suoi prodotti, i quali sono costantemente sottoposti a scrupolosi controlli eseguiti in laboratorio, a garanzia degli elevati standard di qualità che l'azienda offre alla propria clientela. Per tale ragione, Alconor adotta un sistema di gestione della sicurezza alimentare, basato sulle normative HACCP (Hazard Analysis Control Critical Points) e ISO 22000 emesse dal TÜV Rheinland.



SMI EAST EUROPE: I VANTAGGI DI UN SERVIZIO LOCALE

La forte collaborazione e il costante supporto forniti dalla filiale SMI East Europe ha permesso ad Alconor di affrontare i forti cambiamenti imposti dal mercato negli anni 2000, un arco di tempo in cui sono cambiati sia le abitudini di consumo sia il modo di comunicare. La flessibilità offerta dalle linee di imbottigliamento e confezionamento fornite da SMI ha permesso ad Alconor di abbracciare le nuove sfide di mercato, cogliere le opportunità ed adattarsi velocemente ai cambiamenti. La filiale SMI East Europe S.r.l., situata a Timisoara, fornisce i propri servizi su tutto il territorio della Romania e delle aree limitrofe; la sede dell'azienda del Gruppo SMI

occupa una superficie di circa 100 m² e dispone di spazi attrezzati per le attività di vendita, assistenza post vendita e amministrative. SMI East Europe dispone anche di un ampio magazzino ricambi dotato di un vasto assortimento di articoli di prima necessità, così da poter rispondere tempestivamente alle esigenze dei numerosi clienti locali.

"All'interno della nostra sede – spiega Claudio Begnis, responsabile della filiale SMI East Europe – operano cinque persone che si occupano delle attività di vendita di macchine, ricambi e attrezzature e forniscono un supporto in loco per qualsiasi richiesta di assistenza tecnica. Grazie alla presenza diretta sul territorio rumeno, siamo in grado

di rispondere immediatamente alle esigenze di molte imprese interessate all'acquisto di moderni sistemi di imbottigliamento e confezionamento realizzati in Italia da SMI."

La filiale di Timisoara è operativa dal 2003 per rispondere velocemente alle richieste di un numero sempre maggiore di clienti dislocati sul territorio dell'Europa dell'Est.

Alconor Company, grazie all'esperienza positiva riscontrata in occasione della fornitura della prima linea di imbottigliamento nel 2007 – spiega Claudio Begnis – si è affidata a SMI per fronteggiare la crescita del mercato e per investire in nuove linee di produzione, sia per la sede di Carei che per il nuovo stabilimento di Bucarest.

➔ **I PROGETTI DI SVILUPPO DI QUESTI ANNI HANNO COINVOLTO I TEAM TECNICI DI SMI E ALCONOR PER LO STUDIO DI SOLUZIONI DI LAYOUT EFFICIENTI E PERFORMANTI, CHE RAPPRESENTANO LA PREMESSA PER LA CONTINUA CRESCITA E COMPETITIVITÀ DELL'AZIENDA RUMENA.**





ROMANIA

TERRA DI TRADIZIONI

al Mar Nero alla Dobrugia, dai Monti Carpazi alla Transilvania, passando per le pianure della Muntenia, le colline del Banato e gli altipiani della Moldavia, le regioni della Romania sono caratterizzate da una grande varietà geografica, che conferisce loro unicità e permette alla natura di assumere forme inattese e da esplorare. Gli elementi pittoreschi sono dati anche dalle tradizioni che conservano il loro splendore e riportano ai tempi passati. La Romania è ricca di contrasti. Il fascino di questa nazione trae origine dalla sua architettura raffinata, che rispecchia fedelmente le epoche storiche e si intreccia con il nuovo, la spiritualità e la natura. La Romania era la Tracia dei Romani ed è oggi una terra inaspettatamente bella, con molte "perle" dichiarate Patrimonio dell'Umanità: dalle città fortificate, ai monasteri affrescati della Bucovina, agli edifici in legno del Maramures, ai castelli della Transilvania.



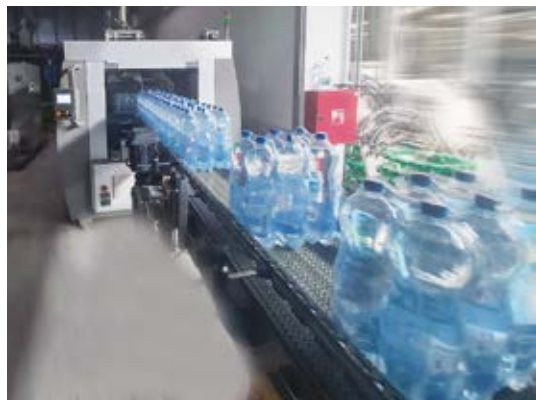
ACQUA APUSEANA PER L'IDRATAZIONE PURA

Tra i marchi di acqua di sorgente più longevi c'è Apuseana, lanciato da Alconor nel 2004 per la commercializzazione di un'acqua legata alle tradizioni, alla natura e alla tranquillità delle terre di Satu Mare. Amata da tutta la famiglia per il suo gusto e per la sua purezza microbiologica, l'acqua Apuseana nasce per soddisfare

chi la consuma; che si tratti di concludere il pranzo in famiglia, di rivitalizzare il corpo in movimento o di aromatizzare un cocktail, l'acqua Apuseana è un'alleata preziosa per un'idratazione pura al 100%.

Nel corso degli anni il prodotto ha subito importanti cambiamenti d'immagine per adattarsi alle dinamiche del mercato e ai nuovi standard estetici; il nuovo

imballaggio adotta concetti all'avanguardia per adattarsi all'alta qualità dell'acqua naturale, frizzante o aromatizzata Apuseana e per soddisfare le mutevoli esigenze dei consumatori che, grazie ad una vasta rete di rivenditori che operano a livello nazionale, possono scegliere tra un'ampia gamma di bottiglie e formati di pacco.



➤ **IL PIENO DI ENERGIA E L'IMPORTANZA DELLA DIVERSIFICAZIONE**

All'inizio della propria attività Alconor Company imbottigliava solo bibite gassate in contenitori in PET, mentre oggi, grazie all'impiego di moderne tecnologie, continua a sorprendere i propri clienti lanciando nuovi prodotti o confezionando quelli esistenti in soluzioni di imballaggio sempre più innovative e originali.

Ad esempio l'acqua aromatizzata a base di frutta "Aromatic Western Water" è una gioia per il palato grazie all'aroma del limone o delle fragole e per la vista grazie ad un "packaging" sublime, realizzato secondo le più recenti tendenze del mercato.

La limonata "Squizzy" resta tra le bevande estive preferite da intere generazioni, così come molto apprezzate sono i prodotti energetici a marchio MAX SPEED, una deliziosa bevanda energetica per fare il pieno di energie e vitamina B, che, dal 2020, è stata oggetto di un "restyling" dell'immagine.



LE SOLUZIONI

SMI PER ALCONOR



Anno dopo anno, dal 1999 ad oggi, Alconor è riuscita a migliorare le proprie performance, sia nell'ambito dello sviluppo finanziario che nella gamma di prodotti, arricchendo il portafoglio prodotti con nuove bevande, nuovi formati di bottiglia e nuove soluzioni di confezionamento. L'azienda rumena ha acquisito una posizione indiscussa di leadership nel campo della produzione di bibite, settore che richiede servizi speciali e standard elevati, nonché precisione nel controllo assoluto e costante sulla qualità del prodotto.

Nell'ambito di questi progetti di sviluppo è stato fondamentale per Alconor dotarsi di macchine a tecnologia avanzata, flessibili ed efficienti, che le permettono di passare velocemente e facilmente da una produzione all'altra. All'interno dell'azienda, l'innovazione si realizza infatti anche installando nuove macchine ad elevato contenuto tecnologico, che aumentano l'efficienza produttiva totale e permettono di soddisfare velocemente le mutevoli richieste del mercato.

A tal scopo, Alconor collabora da anni con SMI, che, grazie anche alla presenza di una filiale sul territorio rumeno, è stata in grado di seguire l'azienda nel suo rapido sviluppo, permettendole di dotarsi di macchine all'avanguardia per avere successo in un mercato fortemente competitivo.





STABILIMENTO DI CAREI

➤ LINEA BOTTIGLIE PET DA 3.600 bottiglie/ora

STIRO-SOFFIATRICE ROTATIVA EBS 3 HC ERGON - produzione fino a 3.600 bottiglie/ora

Contenitori lavorati: bottiglie di grande capacità da 5 e 6 L

➤ FINE LINEA BOTTIGLIE PET DA 24.000 bottiglie/ora, composto da:

FARDELLATRICE SK 800F ERGON

MANIGLIATRICE HA 80

DIVISORE PACKSORTER E NASTRI TRASPORTATORI

SISTEMA AUTOMATICO DI PALETTIZZAZIONE APS 3090P ERGON

Contenitori lavorati: bottiglie in PET da 0,5 L e 2 L

Confezioni realizzate: bottiglie da 0,5 L nei formati 4x3 solo film + maniglia e bottiglie da 2 L in 3x2 solo film + maniglia

Pallet realizzati: 800x1200 mm

➤ LINEA BOTTIGLIE PET DA 10.800 bottiglie/ora, composto da:

STIRO-SOFFIATRICE ROTATIVA SR 6

FARDELLATRICE SK 300F

CONFEZIONATRICE IN FILM ESTENSIBILE SFP 30 ERGON

DIVISORE DV 200 E NASTRI TRASPORTATORI

Contenitori lavorati: bottiglie PET da 0,33 L, 0,5 L, 0,75 L; 1 L; 2 L e 3 L

Confezioni realizzate dalla fardellatrice SK 300F: bottiglie da 0,33 L e 0,5 L nei formati 4x3 solo film e bottiglie da 2 e 3 L nei formati 3x2 solo film

Confezioni in film estensibile realizzate dalla SFP 30: bottiglie 0,5 L nei formati 2x4 solo film e bottiglie 0,75 L, 1 L, 2 L e 3 L nel formato 2x3 solo film

Pallet realizzati: 800x1200 mm

➤ FARDELLATRICE SK 450T E NASTRI TRASPORTATORI

Contenitori lavorati: lattine SLIM da 0,25 L; lattine 0,5 L e bottiglie PET 2 L

Confezioni realizzate: lattine SLIM da 0,25 L e lattine da 0,5 L nei formati 6x4 vassoio + film e bottiglie da 2 L in 3x2 solo film

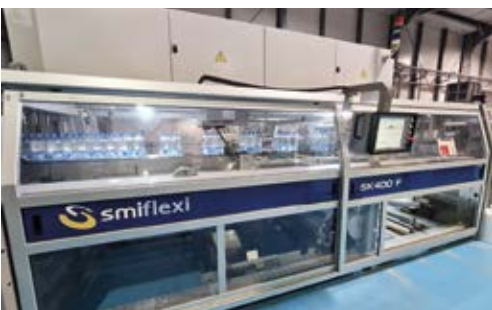
➤ Principali vantaggi della confezionatrice SFP 30 ERGON

La confezionatrice SFP 30 ERGON impiegata per il confezionamento secondario di bottiglie PET da 0,5 L, 0,75 L, 1 L, 2 L e 3 L utilizza lo "stretch" a freddo di film estensibile e risponde alle esigenze di flessibilità, versatilità ed eco-sostenibilità

- minor impiego di materiale di imballaggio (-30/-40% vs. fardellatrici tradizionali): per il confezionamento si utilizza film estensibile con spessore 10 micron
- risparmio energetico: assenza di un forno di termoretrazione funzionante a resistenze elettriche
- confezioni stabili e resistenti: grazie al doppio avvolgimento incrociato del film attorno al gruppo di contenitori da imballare
- accesso macchina facilitato: design ergonomico dell'impianto, tipico della gamma ERGON
- automazione e controllo MotorNet System® basato su bus di campo Sercos
- pannello operatore "touch-screen" interattivo da 7" con interfaccia in 32 lingue e comandi semplici e intuitivi
- motori dotati di servo-azionamento digitale (driver) integrato a bordo motore: soluzione che genera meno calore all'interno del quadro elettrico, riducendo i consumi energetici dei sistemi di dissipazione del calore e di condizionamento dell'aria montati sulla macchina
- minor emissione di CO₂: maggior beneficio per l'ambiente
- vantaggi estetici: il "bull eye", tipico dei pacchi realizzati in solo film, è di ridotte dimensioni e si presenta sul lato corto del pacco
- l'impiego di motori brushless nella fase di svolgimento del film assicura una precisa regolazione del tensionamento
- il sistema a doppio avvolgimento film garantisce pacchi resistenti e duraturi: la prima bobina fascia il pacco in senso orario, mentre la seconda lo fascia in senso antiorario, realizzando un avvolgimento incrociato attorno ai contenitori in transito.



**NUOVA SFP
SENZA FORNO:
RISPARMIO
ENERGETICO
E CONSUMO FILM
RIDOTTO FINO
AL 40%**



STABILIMENTO DI BUCAREST

➤ LINEA BOTTIGLIE PET DA 12.000 bottiglie/ora, composta da:

STIRO-SOFFIATRICE ROTATIVA SR 8

FARDELLATRICE SK 400F

MANIGLIATRICE HA 40

PALETTIZZATORE APS 3050 P E NASTRI TRASPORTATORI

Contenitori lavorati: bottiglie PET da 0,5 L, 2 L e 3 L

Confezioni realizzate: bottiglie da 0,5 L nei formati 4x2 e 4x3 solo film + maniglia e bottiglie da 2 L e 3 L nel formato 3x2 solo film + maniglia

Pallet realizzati: 800x1200 mm



La Transilvania, resa famosa dal Dracula di Bram Stoker, è una regione di rara bellezza e avvolta dal mistero ai piedi dei Carpazi, caratterizzata da un bellissimo paesaggio naturale e da alcune delle città medievali meglio conservate in Europa, come ad esempio Brasov. Oltre a Brasov, seconda città per numero di abitanti della Romania, troviamo Sibiu, Sighisoara, Cluj Napoca, Bistrita, Sebes e Medias. Per secoli le mura, le torri e le chiese fortificate di queste città

hanno protetto gli abitanti dalle invasioni dell'impero ottomano. Tra i tanti castelli medievali nascosti tra le montagne e i boschi della Transilvania, il più famoso è sicuramente il Castello di Dracula, misterioso e suggestivo anche grazie alla sua architettura gotica, alle alte torri e alle mura bianche, costruito nel XV secolo in posizione dominante sul villaggio di Bran. Molto bello anche il castello di Corvinesti vicino a Hunedoara e la Fortezza di Rasnov costruita nel 1300 dai Cavalieri Teutonici. In Transilvania inoltre si trovano

i bellissimi villaggi di Viscri, Calnic, Darjiu, Harman, Prejmer e Biertan, con chiese fortificate sassoni dichiarate Patrimonio dell'Umanità dall'Unesco. Infine, per gli amanti della natura e delle escursioni, il Parco Nazionale Retezat e il Parco naturale dei Monti Apuseni sono un'ottima occasione per ammirare alcune specie protette di animali e un ambiente naturale unico. Da non perdere la Grotta di Scărișoara, dove si trova il più grande ghiacciaio sotterraneo del continente.

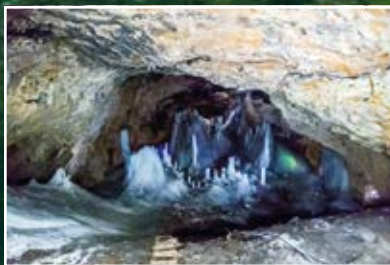
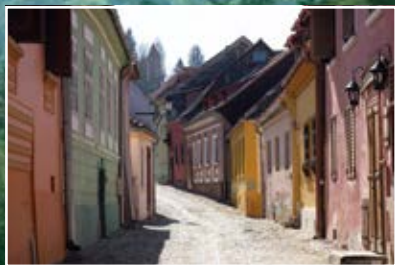
TRANSILVANIA E... MOLTO ALTRO



La provincia e l'omonimo capoluogo di Satu Mare, nel nord-ovest della Romania, al confine della Romania con l'Ungheria e l'Ucraina, rappresentano un'Europa in miniatura, grazie alla loro multiculturalità. Il capoluogo Satu Mare è, praticamente, una delle "porte d'ingresso" in Romania. Nel Medioevo si trovava all'incrocio di più vie importanti, tra cui quelle usate per il trasporto del sale verso l'Occidente. Ai nostri giorni, Satu Mare rappresenta il polo economico, sociale e culturale della provincia,

una città dinamica, con edifici monumentali, in vari stili architettonici, dal neo-barocco al Liberty. A soli 36 km da Satu Mare si trova la seconda città per importanza della provincia: Carei. Citata per la prima volta da un documento del 1335 come un possedimento della famiglia ungherese Károlyi, la città, che trae il nome proprio da questa famiglia, fu contesa tra Ungheria e Romania per lungo tempo e solo nel 1944 fu definitivamente assegnata alla Romania assieme a tutta la Transilvania settentrionale. Il monumento più importante

della città è il Castello Karolyi, costruito nel XIII secolo durante il regno di Mattia Corvino e diventato proprietà della famiglia omonima. Nel corso degli anni il castello di Karolyi ha subito innumerevoli trasformazioni ed oggi vanta numerosi visitatori ed un vasto parco che ospita specie vegetali tra le più rare. Nella provincia di Satu Mare ci sono aree che si trovano a 200 metri sotto il livello del mare, ma anche montagne con la presenza di stazioni sciistiche e molte stazioni termali gettonatissime dai turisti sia alla ricerca di attività di svago, che di cure termali.





EBS KL

NUOVE STIRO-SOFFIATRICI AD ELEVATE PRESTAZIONI

➤ I "PLUS" DELLA SERIE EBS KL

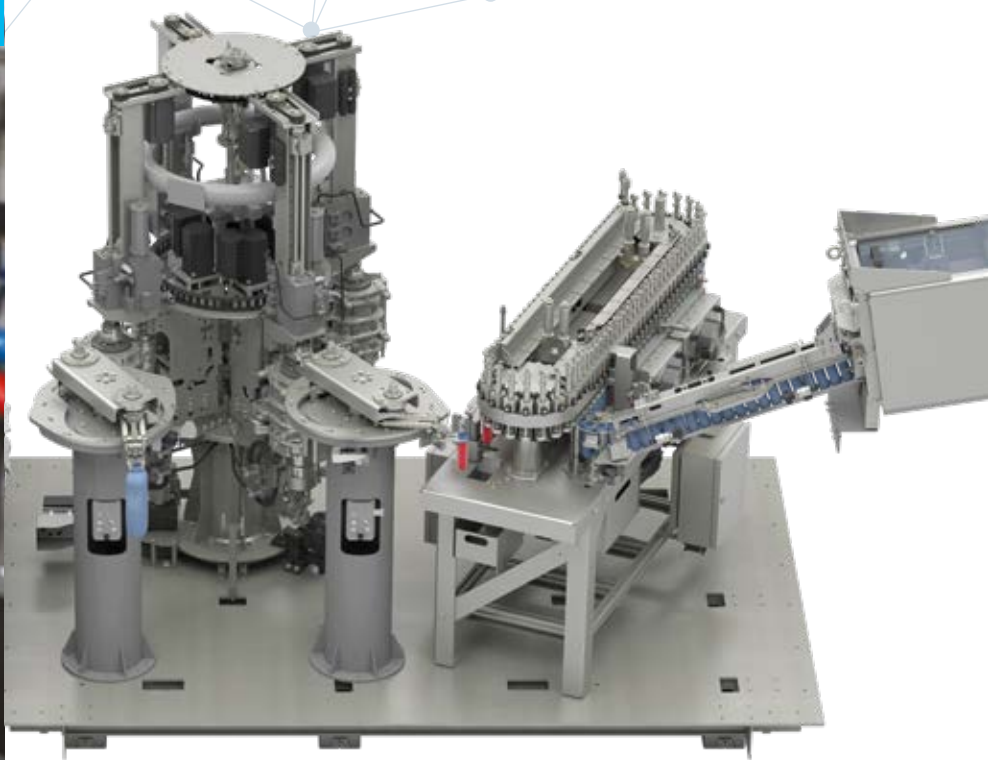
- ridotte dimensioni
- cambi formato semplici e veloci
- minor manutenzione
- significativi risparmi energetici
- risparmio sui costi di trasporto (basta un container)
- installazione e avviamento veloce ed economico
- migliore qualità di soffiaggio
- gestione semplice e intuitiva
- manutenzione predittiva
- maggiore precisione delle operazioni

Ieri come oggi SMI è il punto di riferimento per molte aziende del comparto alimentare e delle bevande che vogliono investire in soluzioni di imbottigliamento e confezionamento all'avanguardia, eco-sostenibili ed ispirate ai principi di Industry 4.0 e Internet of Things (IoT).

L'esempio più recente è rappresentato dalla nuova stiro-soffiatrice rotativa compatta EBS KL ERGON, il cui progetto è nato dal successo delle numerose innovazioni tecniche introdotte sulle stiro-soffiatrici della serie EBS K ERGON, che da diversi anni risponde alle esigenze di un numero crescente di aziende di medie dimensioni

nell'ambito del confezionamento primario. La necessità di coprire le richieste per velocità di produzioni più elevate ha portato i progettisti SMI a sviluppare la nuova serie di macchine rotative ultra-compatte chiamate EBS KL ERGON (dove le lettere KL stanno per "Kompakt Large"), adatte a soddisfare esigenze di produzione fino a 25.000 bottiglie/ora.

La nuova serie è composta da modelli a 4, 6, 8 e 10 cavità per lo stiro-soffiaggio di contenitori in PET / rPET / PP / PLA fino a 3 litri, disponibili sia in versione stand-alone sia integrati con una riempitrice e un tappatore elettronici.



NUOVA EBS KL

LA COMPATTA VELOCE ED EFFICIENTE

La nuova soffiatrice compatta di SMI è una soluzione tecnica all'avanguardia che si contraddistingue nel segmento di mercato di riferimento per una lunga serie di vantaggi: la sezione di riscaldamento della 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.

Le caratteristiche principali della nuova gamma sono:

- velocità di produzione fino a 2.500 bottiglie/ora a stampo (formato 0,5 L);
- 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 eseguire le attività di pulizia e manutenzione facilmente e in sicurezza;

- la giostra di stiro-soffiaggio è dotata di aste di stiro motorizzate, il cui funzionamento, controllato da azionamenti elettronici, non necessita di camme pneumatiche; si tratta di una soluzione innovativa che garantisce una precisa gestione della corsa dell'asta di stiro ed un accurato controllo di posizione della stessa, nonché un significativo risparmio energetico (non serve aria compressa e il consumo di corrente è inferiore rispetto alle soluzioni con motori lineari);

- grazie alla tecnologia "cam-free" è possibile modificare la velocità di stiro senza interventi meccanici (sostituzione di camme) dal momento che il servomotore si regola automaticamente in base alla velocità di produzione (che arriva fino a 2,4 m/s). Tale soluzione riduce le vibrazioni della macchina e le regolazioni da fare in caso di cambio formato;



- i collegamenti meccanici, elettrici e pneumatici sono alloggiati in un'unica area all'interno della struttura della macchina, dove gli allacciamenti delle utenze sono disposti in modo ordinato e ottimizzato;
- grazie alla sua struttura compatta, la soffiatrice EBS KL può essere facilmente trasportata in un container, risparmiando sui costi di trasporto;
- la compattezza semplifica inoltre le operazioni di installazione e avviamento, che vengono eseguite in circa due giorni di lavoro, assicurando un ottimo rapporto qualità/prezzo;



- il sistema di stiro-soffiaggio si avvale di valvole ad alte prestazioni e bassi volumi morti (-50%), che riducono i tempi di pre-soffiaggio e soffiaggio, a tutto vantaggio del rendimento della macchina e della qualità delle bottiglie prodotte;
- il gruppo meccanico dello stampo è dotato di una motorizzazione propria, che esegue con la massima precisione le operazioni di salita/discesa del fondello dello stampo e di apertura/chiusura del gruppo porta-stampo; soluzione innovativa con vantaggi in termini di maggiore precisione, ridotta manutenzione, minori vibrazioni, maggiore silenziosità e longevità dell'impianto;
- nuovo sistema di movimentazione delle pinze, basato su pinze preforme/bottiglie senza molle dotate di camme desmodromiche; questa nuova soluzione tecnica ottimizza gli spazi e riduce il diametro in cui le pinze si muovono con conseguente minor usura e maggiore precisione di gestione della soffiatrice;
- impiego di cuscinetti in materiale plastico che riducono l'usura e le vibrazioni a cui le pinze sono sottoposte e non necessitano di lubrificazione;
- la regolazione della pressione di soffiaggio in base al formato della bottiglia è automatica, con indubbi vantaggi rispetto alle soluzioni a regolazione manuale presenti sulle soffiatrici lineari;
- sistema monostadio di recupero aria montato di serie;
- impianto 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, semplicità delle operazioni di cambio formato e la possibilità di disabilitare temporaneamente uno o più stampi in caso di necessità;
- interfaccia operatore Posyc®, semplice e intuitiva, che si avvale di software avanzato di gestione e diagnostica dell'efficienza di produzione, risparmio energetico e monitoraggio predittivo.
- la macchina è dotata di un misuratore del consumo energetico che permette di rilevare i consumi elettrici del solo forno o dell'intera soffiatrice, di confrontare i consumi specifici di ricette differenti, ecc.



EBS KL

INNOVATIVO FORNO DI RISCALDAMENTO PREFORME

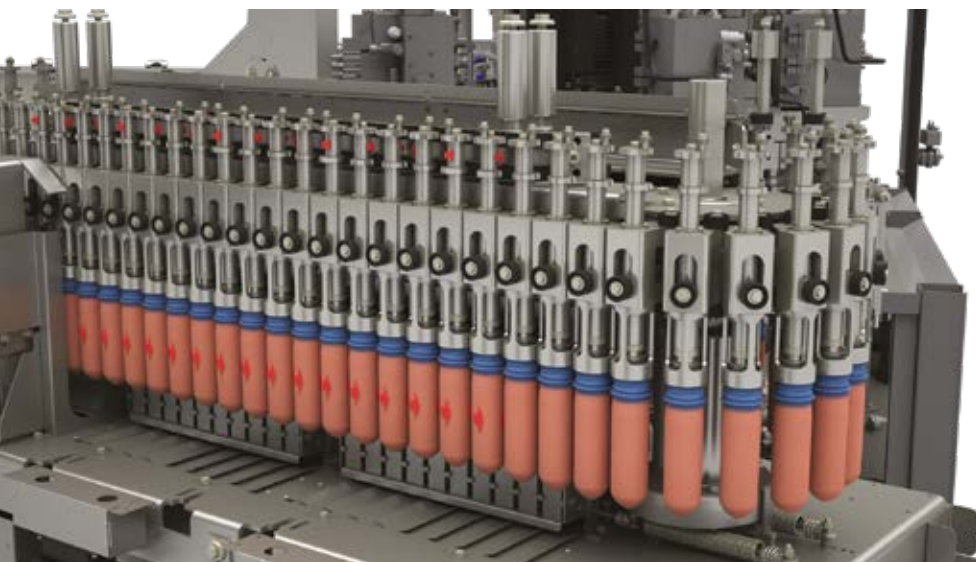
L' impianto di stiro-soffiaggio EBS KL ERGON è dotato di un innovativo forno di riscaldamento preforme dal design estremamente compatto, che si integra con la giostra di stiro-soffiaggio all'interno dello stesso modulo macchina e si contraddistingue per vari vantaggi:

- il design compatto assicura elevate velocità nonostante lo spazio ridotto;
- il sistema di alimentazione preforme è dotato di regolazioni tramite contatori numerici di posizione, che velocizzano le operazioni di cambio formato;
- posizione sfalsata dei mandrini che permette di adottare passi catena ottimizzati in funzione del diametro preforma e di accorciare la lunghezza del forno, con il vantaggio di ridurre il numero di preforme presenti nel forno e conseguentemente gli scarti e i consumi;
- il gruppo del mandrino presa preforma dispone di un nuovo sistema di diffusori,

senza sfere e con guarnizione, per la dissipazione del calore, che consente di ridurre notevolmente l'usura dei componenti;

- i gruppi di lampade a raggi IR preposti al riscaldamento delle preforme in transito sono dotati di un sistema di pannelli termoriflettenti in materiale ceramico composito ad alta efficienza energetica, posizionati sia frontalmente sia posteriormente alle lampade. Questa soluzione assicura un'elevata riflessione del calore generato dalle lampade e garantisce una distribuzione più uniforme del calore su tutta la superficie della preforma;

- nuovo sistema di ventilazione del forno dotato di ventilatori centrifughi ad alta portata, che prelevano aria fresca dal basso e la incanalano sul corpo e sul collo della preforma. Questo sistema riduce la temperatura del collo della preforma a vantaggio di un'ottimizzazione degli spessori ed eliminazione delle ovalizzazioni e deformazioni del collo e della "baga" della preforma.



EBS KL





I NUOVI MINIPAL APS ERGON: SISTEMI DI PALETTIZZAZIONE COMPATTI ED EFFICIENTI

In occasione di Anuga FoodTec 2022 di Colonia, una delle più importanti fiere internazionali per l'industria alimentare e delle bevande, SMI ha presentato una nuova serie di impianti di palettizzazione per esigenze di produzione medio-basse, soprannominati "minipal", caratterizzati da soluzioni tecniche avanzate e disponibili in due versioni: APS 615 ERGON (versione semiautomatica) e APS 620 ERGON (versione automatica), capaci di raggiungere rispettivamente una

velocità di produzione di 15 e 20 pacchi per minuto (variabile in base allo schema di palettizzazione). I nuovi palettizzatori introdotti da SMI offrono tutti i vantaggi di un impianto estremamente compatto, flessibile ed efficiente, che permette alle aziende del settore alimentare e delle bevande di automatizzare le operazioni di fine linea in modo efficiente ed economico, con la possibilità di adattare velocemente e facilmente le produzioni in base alle necessità del mercato.



APS 615 E APS 620 ERGON

I "PLUS" DEI PALETTIZZATORI COMPATTI

L' imballaggio terziario di alimenti richiede soluzioni sempre più versatili per migliorare la movimentazione dei prodotti ed evitare danneggiamenti durante la loro manipolazione, ridurre i tempi di cambio formato per adattare velocemente l'impianto a nuovi schemi di palettizzazione ed aumentare le "performance" grazie ad ingombri ridotti.

I nuovi "minipal" si contraddistinguono per:

- struttura compatta ed ergonomica, che garantisce un notevole risparmio di spazio all'interno della linea di produzione;
- la struttura ergonomica e funzionale della serie APS ERGON consente all'operatore

di svolgere facilmente e in sicurezza tutte le attività connesse a installazione, gestione e manutenzione;

- impiego di soluzioni tecniche innovative, intelligenti e personalizzate, che assicurano notevoli vantaggi dal punto di vista della flessibilità operativa e della competitività economica dei processi;
- TCO (Total Cost of Ownership) ottimizzato grazie a bassi costi di gestione e di manutenzione;
- elevati livelli di flessibilità, grazie alla possibilità di realizzare molteplici schemi di palettizzazione secondo le specifiche necessità del cliente;
- impiego di tecnologie di ultima generazione, che assicurano grande

versatilità operativa e possibilità di personalizzazione per adattarsi alle esigenze di cambio formato, cambio prodotto e/o layout dell'impianto;

- le operazioni sono gestite da un sistema "user-friendly" di automazione e controllo della macchina, grazie all'interfaccia grafica estremamente intuitiva, allo schermo sensibile al tocco e alle funzioni di diagnostica e supporto tecnico in tempo reale presenti sul POSYC®
- il quadro elettrico, dislocato all'esterno delle barriere di protezioni è un modulo distinto, che non viene scabato in fase di trasporto e risulta immediatamente installabile presso lo stabilimento del cliente.



“MINIPAL” APS ERGON

STRUTTURA COMPATTA E FUNZIONALE

Il cuore del sistema di palettizzazione semiautomatico APS 615 ERGON e del sistema automatico APS 620 ERGON è costituito dalla struttura all'interno della quale viene posizionato il sistema a tre assi cartesiani preposto alla formazione del bancale. A questo si aggiungono il nastro di alimentazione, la testa di presa prodotto e le protezioni a bordo macchina.

Il prodotto arriva al palettizzatore su un nastro di alimentazione prodotto e viene “cadenzato” dal nastro gommato; successivamente, tramite un nastro distanziatore, viene portato nella posizione di prelievo, dove la testa di presa preleva un pacco singolo, oppure un gruppo di pacchi, e lo deposita sul bancale a terra.

La ripetizione ciclica di questa operazione realizza i vari strati di palettizzazione.

La testa di presa è provvista di un motore per la rotazione del prodotto, in modo da depositare il pacco sullo strato nella posizione esatta richiesta dallo schema di palettizzazione.

Nella versione semiautomatica APS 615, una volta terminata la formazione del bancale, l'operatore provvede manualmente alla rimozione del pallet pieno e al posizionamento di un nuovo pallet vuoto.

Nel modello automatico APS 620, invece, il bancale finito viene portato nella zona di scarico e contemporaneamente, in ingresso, nella zona di formazione, il sistema di alimentazione palette posiziona un nuovo bancale vuoto per dare inizio al successivo ciclo di palettizzazione.



APS 615 ERGON
VIDEO

scan this QR code



TPP ERGON

SOLUZIONE "PLASTIC-FREE" PER MULTIPACK ECO-SOSTENIBILI

TPP 300 ERGON, acronimo di Top Pad Packer, è il nome della nuova soluzione SMI per il confezionamento in multipack; rivolta a tutti gli imbottiglieri di bevande che vogliono dotarsi di soluzioni "plastic-free", il modello TPP 300 ERGON è la scelta ideale per ottenere produzioni efficienti e ad alta velocità, fino a 300 pacchi/minuto.

Facendo proprie alcune delle caratteristiche principali delle confezionatrici a fascette avvolgenti della serie MP ERGON, il progetto TPP ERGON è stato pensato dai progettisti SMI come una soluzione di imballaggio tecnologicamente

all'avanguardia, che si contraddistingue per il rispetto dell'ambiente, l'automazione avanzata e la flessibilità di utilizzo.

La nuova confezionatrice automatica TPP nasce per il confezionamento secondario di svariati tipi di lattine tramite l'applicazione di una falda di cartone posizionata nella parte superiore del pacco.

Il modello TPP 300 ERGON, presentato in anteprima mondiale alla fiera Drinktec di Monaco, imballa lattine da 0,33 L nel formato 2x3 alla massima velocità di 300 pacchi/ minuto.



Nella zona di formazione del pacco, le lattine vengono raggruppate in modo continuo nel formato desiderato tramite pettini di separazione sincronizzati elettronicamente.

Contemporaneamente una falda piana di cartoncino viene depositata sopra le lattine in transito tramite un sistema ad incastro.

La falda piana di cartone è prelevata dal magazzino fustelle, posto nella parte superiore dell'impianto, per mezzo di uno sfogliatore a movimento rotativo.

Il multipack realizzato dalla confezionatrice TPP ERGON è un'alternativa alle tradizionali soluzioni di imballaggio in fascette di cartoncino avvolgenti realizzate dalle macchine della serie MP ERGON ed ai fardelli in film realizzati dalle confezionatrici in film termoretraibile.

I nuovi multipack, che non richiedono l'impiego di colla, rispondono alle crescenti richieste del mercato di disporre di soluzione di imballaggio eco-sostenibili e alla necessità delle aziende di disporre di macchine per il confezionamento efficienti, flessibili e competitive.



TPP ERGON
VIDEO
scan this QR code



LINEE DI PRODUZIONE EFFICIENTI. BANCO DI SCARICO E ACCUMULO LINEARE DAT

All'interno di qualsiasi linea di imbottigliamento e confezionamento, i sistemi di movimentazione di contenitori e prodotti rivestono un ruolo chiave per assicurare un'elevata efficienza produttiva; per soddisfare tale esigenza SMI ha sviluppato un nuovo banco di scarico e accumulo lineare della serie

DAT, acronimo di (Discharge Accumulation Table). Particolarmente adatto per contenitori sagomati (rettangolari, quadrati oppure ovali), il dispositivo riceve, trasporta e scarica i contenitori tramite un sistema senza pressione che ne preserva la qualità durante la movimentazione.

Il funzionamento è semplice: in ingresso il prodotto arriva sul nastro trasportatore in

fila singola, distanziato e senza pressione, grazie ad un dispositivo cadenzatore.

Il nastro in ingresso monta un sistema di traslazione a 90° che accompagna i prodotti verso il banco di accumulo.

Il sistema di traslazione è realizzato da una coppia di nastri con catena modulare e superficie gommata per proteggere il contenitore.

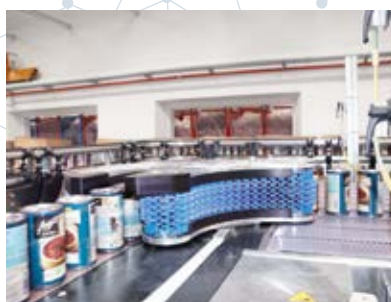


Nella parte centrale, il banco di accumulo funziona come tappeto multiviva composto da varie file affiancate. La lunghezza e il numero delle file vengono definiti durante lo studio della linea e variano in funzione della dimensione dei contenitori e della quantità di prodotto in accumulo richiesta dalla soffiatrice e dalla riempitrice a monte. L'alimentazione dei prodotti sul banco di accumulo avviene una fila per volta.

In situazioni di funzionamento normale, una fila entra ed una fila esce mentre in caso di fermo a valle, un primo lotto di contenitori entra sul banco di accumulo per completare la prima fila del tappeto.

A seguire entrano altri lotti di contenitori, che occupano le restanti vie del banco di accumulo.

Il nastro trasportatore di scarico prodotti in uscita riceve i contenitori dal banco di accumulo e, senza alcun fermo, li invia al nastro a fila singola e alla linea di confezionamento a valle: in situazione di funzionamento normale, il sistema scarica la fila che entra mentre in caso di fermo a monte dal banco di accumulo il sistema provvede a scaricare una fila per volta fino allo svuotamento del banco stesso.





DALL'IDEA ALLA BOTTIGLIA SOLUZIONI PER OGNI PRODOTTO E PET SOSTENIBILE



SMI si occupa della progettazione di contenitori e della produzione di stampi montati sulle stiro-soffiatrici rotative per la realizzazione di bottiglie in PET/rPET/PP. Grazie ad un avanzato reparto di progettazione CAD 3D, SMI concepisce ed elabora graficamente una gran varietà di contenitori destinati ad un'ampia gamma di prodotti. Ad oggi, gli ingegneri SMI hanno progettato più di 1.700 contenitori, caratterizzati da forme semplici e molto complesse, in funzione delle specifiche esigenze del cliente.

Oggi tutti i principali produttori di bevande ed alimenti puntano a promuovere stili di vita sostenibili in una logica di economia circolare e sostengono l'importanza dell'uso responsabile delle risorse e del riciclo. Il loro impegno inizia dall'utilizzo della plastica PET: un materiale 100% riciclabile e 100% rigenerabile. Usare bottiglie 100% riciclabili significa dare al contenitore una seconda vita, risparmiando così energia e materiali. SMI assiste le aziende nello studio e nella realizzazione grafica di una vasta gamma di contenitori eco-sostenibili, resistenti e leggeri, la cui produzione richiede meno energia e materia prima.

➤ DESIGN DI CONTENITORI PET/RPET PER SAPONE LIQUIDO

Nel settore dei detergenti gli imballaggi in plastica, sia rigidi che flessibili, continuano a rappresentare la scelta dominante. Nel 2020 l'accresciuto utilizzo di detersivi e disinfettanti, innescato dalla pandemia, ha favorito l'incremento della quota di mercato detenuta dagli imballaggi in plastica rigida rispetto, ad esempio, a quella degli imballaggi metallici. Inoltre, negli ultimi dieci anni (dati 2010-2019), il consumo mondiale di materie plastiche utilizzate per produrre contenitori per detergenti per la casa e per la cura della persona è cresciuto in media del 4,8% all'anno. Detersivi, detergenti e prodotti per la pulizia sono spesso confezionati in contenitori in PET a base quadrata o rettangolare, che risultano più facili da manipolare e rappresentano un ottimo strumento di marketing per valorizzare il prodotto che contengono. I contenitori in PET rappresentano anche un'occasione perfetta per mettere in risalto il prodotto, perché il primo passo per attirare l'attenzione degli acquirenti nei punti vendita, e far sì che inseriscano nei loro carrelli un determinato prodotto, è stuzzicarne la curiosità con contenitori e confezioni dalla forma originale e accattivante. Un esempio di tale strategia è rappresentato dal contenitore realizzato per il confezionamento di sapone liquido, che, grazie a forma e decorazioni particolari, mette in risalto le proprietà del prodotto in esso contenuto. L'idea è stata aggiungere elementi decorativi come il disegno delle piante e dei fiori usati come aromi di sapone per indirizzare le scelte di acquisto dei consumatori.



➤ CONTENITORI PRATICI E RESISTENTI DOTATI DI MANIGLIA

Grazie alla loro riciclabilità e all'ottimo rapporto peso/capacità, i contenitori in PET e rPET vengono scelti sempre più frequentemente da molte aziende del settore alimentare, soprattutto per il confezionamento di un prodotto di alto valore come l'olio da tavola. Le società che producono olio ad uso alimentare promuovono l'impiego di contenitori in PET e rPET come soluzione di imballaggio conveniente ed efficiente, maneggevole e facilmente decorabile con forme e colori accattivanti. Inoltre, un numero sempre crescente di aziende predilige l'impiego di bottiglie dotate di maniglie incorporate, che permettono ai consumatori di erogare il prodotto più facilmente rispetto ai contenitori che ne risultano sprovvisti. Le impugnature, infatti, offrono maggiore praticità e, grazie al design accattivante delle bottiglie in cui sono incorporate, fungono anche da veicolo pubblicitario del prodotto, che si distingue sugli scaffali del punto vendita e attira così l'attenzione dei consumatori. Oggi i clienti SMI possono scegliere tra diverse tipologie di bottiglie con manici incorporati, che possono essere pre-inserite o post-inserite nei contenitori prodotti dalle soffiatrici EBS ERGON. Le bottiglie con manico pre-inserito sono realizzate tramite appositi stampi che facilitano l'operazione di inserimento delle maniglie.



35 ANNI DI PACKAGING INNOVATION



FIERE: IL RITORNO IN PRESENZA DOPO 2 ANNI DI STOP

Dopo due anni di assenza a causa dell'emergenza sanitaria, dalla fine del 2021 SMI è tornata a partecipare "in presenza" ad importanti eventi fieristici in tutto il mondo: dall'Europa alle Americhe (con Anuga, Ipack-Ima, Fispal ed ExpoPack Mexico), dall'Africa all'Oceania (con Propack Africa, Djazagro, Propack Est Africa Propack West Africa ed Auspack), dal Medio Oriente (Gulfood Manufacturing) fino all'Asia (Propack Asia). La ripartenza delle fiere ha rappresentato un grande segnale di speranza per tutto il settore dell'imballaggio, un'occasione per vedere da vicino le innovazioni più recenti e incontrare di nuovo clienti e partners.



Nel 2022 SMI festeggia 35 anni di attività nella progettazione, produzione e installazione di macchine e impianti di confezionamento destinate alle aziende del settore "food & beverages". Dall'introduzione nel 1987 della prima confezionatrice per l'imballaggio in film termoretraibile, SMI ha contribuito in misura determinante ad introdurre in questo mercato numerose innovazioni tecnologiche divenute poi uno standard del settore. Con quasi 7000 macchine installate nel mondo, SMI è diventata un partner di riferimento per molti imprese industriali di piccole, medie e grandi dimensioni per le soluzioni di confezionamento in PET/rPET/PP di bevande, alimenti e prodotti per la cura della casa e della persona (FHPC), impegnandosi al massimo per soddisfare le crescenti e mutevoli richieste della propria clientela. Anno dopo anno, le innovazioni di SMI nel

campo del "packaging machinery" hanno consentito di offrire a migliaia di clienti soluzioni singole o complete, a partire dallo studio dei contenitori fino ai sistemi di palettizzazione e movimentazione di linea, caratterizzate da massima efficienza, ridotto TCO (Total Cost of Ownership), rispetto ambientale e ridotti consumi energetici e di materie prime. In 35 anni di attività SMI ha assistito ad una rapida evoluzione dell'industria del "PET packaging", con continui cambi di "trend" del design delle bottiglie e la consapevolezza che la forma del "packaging" riveste la massima importanza nelle strategie di marketing delle aziende del settore; infatti, un contenitore dalle forme originali e accattivanti è il mezzo migliore per attirare l'attenzione dei consumatori e consente di differenziare i "brand" dei prodotti sul mercato.



AMBASSADOR DAY: PREMIO PER LA SOSTENIBILITÀ



Lo scorso 19 novembre 2021, durante l'edizione di Ambassador Day 2021, che si è svolta nella splendida cornice del Casinò Municipale di San Pellegrino Terme, SMI ha ricevuto un premio per il suo impegno a favore della sostenibilità ambientale. La manifestazione, che ha voluto rendere omaggio a tutte le aziende, i professionisti e le associazioni che si distinguono con il loro operato in tale ambito, ha visto la partecipazione di Lech Wałęsa, Premio Nobel per la pace ed ex Presidente della Polonia.

GESTIRE EFFICACEMENTE LO "SHORTAGE" DEI COMPONENTI GRAZIE ALLA PIANIFICAZIONE



Dalla fine del 2021 in poi gli imprenditori di ogni settore sono alle prese con il grave problema dello scarsità dei componenti elettronici, un fenomeno mondiale che sta innescando una vera e propria crisi sistemica e che va affrontato con una saggia politica di gestione e ottimizzazione delle scorte per soddisfare le esigenze dei clienti. SMI sta gestendo efficacemente questa situazione attraverso una collaudata strategia basata su un'attenta pianificazione degli acquisti e una intelligente programmazione della produzione interna dei componenti SMITEC destinati ai sistemi di automazione e controllo delle macchine

in produzione e installate. Nell'efficace risposta a tale crisi, rivestono grande importanza anche le nuove soluzioni "in-house" a livello software e hardware ideate per le attività di controllo, monitoraggio e analisi degli impianti.



1000 IMPRESE BEST PERFORMER

Pochi giorni dopo l'Ambassador Day, lo scorso 22 novembre 2021 SMI ha partecipato all'evento organizzato da Italy Post per premiare le prime 1.000 aziende bergamasche più "performanti". La cerimonia di premiazione, svoltasi presso il Centro Congressi Papa Giovanni XXIII di Bergamo, ha rappresentato un'occasione unica per condividere esperienze e strategie per una continua crescita economica, sostenibile e "smart".



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

SMIMEC S.p.A.

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

SMITEC S.p.A.

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

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.: +971-4-8063543
Fax: +971-48160010

SMI Machinery Beijing Co.Ltd

Beijing, People's Republic of China
Tel.: +86 10-87162766

*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

