SOM DISTILLERIES & BREWERIES
AQUAMARK - CONSUMER GOODS MYANMAR

smi now

Magazine 2026/33



SOM DISTILLERIES & BREWERIES

De producteur sous marque blanche à leader indien dans le secteur bière et spiritueux

DANS CE NUMÉRO















04 Inde : SOM Distilleries & Breweries

18 France : Aquamark

34 Myanmar : Consumer Goods Myanmar (CGM)

50 La nouvelle série HEVFe Enoberg : excellent niveau d'hygiène et de performance

56 SKY BOTTLE : SMI présente sa bouteille ultra-légère

58 SMI Machinery India : des réponses rapides pour des besoins croissants

60 SMI France : toujours proche des clients français



56.

EDITORIAL 2026/33

Innover pour continuer à croître

Qu'il s'agisse d'évolution des solutions d'emballage, d'investissements dans de nouvelles lignes de production ou de durabilité écologique, l'innovation est la seule stratégie fiable pour croître, relever le défi de la compétitivité et satisfaire les consommateurs.



Ce numéro de SMI NOW illustre les « case histories » de sociétés qui ont placé l'innovation au centre de leur activité.

En France, Aquamark a décidé d'embouteiller l'eau de marque Saint-Diery en minimisant l'impact sur l'environnement ; pour cela, elle a investi dans un système ECOBLOC®, composé d'une étireuse-souffleuse SMI EBS 6 ERGON et d'une remplisseuse ENOBERG 50-10 HEVS, installé en amont de l'établissement, et dans une fardeleuse SMI LSK 40 F ERGON installée en fin de ligne.

En Inde, SOM Distilleries & Breweries, un important producteur de bière et de spiritueux, a trouvé un équilibre parfait entre emballage et innovation pour valoriser sa marque grâce à l'installation d'une cartonneuse SMI WP 500 ERGON.

Au Myanmar, la société Consumer Goods Myanmar est devenue une force motrice dans le secteur des biens de consommation et s'est imposée surtout dans la catégorie « soins personnels et domestiques », grâce à l'emploi de systèmes d'avant-garde tels que l'étireuse-souffleuse SMI EBS 20 E ERGON en ECOBLOC® avec la remplisseuse ENOBERG 60-24 HEVF.

L'innovation est un concept enraciné dans l'histoire de SMI et de toutes les autres sociétés qui ont rejoint le groupe au fil des années.

Notamment, SMI réaffirme ce concept par le lancement de la nouvelle série d'étireuses-souffleuses rotatives EBS KX ERGON, conçue pour assurer efficacité opérationnelle, durabilité environnementale et intelligence artificielle au service de l'utilisateur.

Pour ENOBERG, le concept d'innovation se traduit par le lancement de la nouvelle série HEVF et de systèmes électroniques de remplissage et capsulage, une gamme de systèmes performants qui assurent des volumes de production élevés, des protocoles d'hygiène rigoureux et des avantages économiques considérables.

Vous trouverez tous les détails dans ce numéro.

Je vous remercie pour votre attention et je vous souhaite une bonne lecture.

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

sminow | magazine

Created by:

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

Available in:
Italian, English, Spanish, French

Contributors to this issue:
SOM Distilleries & Breweries
Aquamark
Consumer Goods Myanmar

Product pictures in this issue are shown for reference only.



SOM
DISTILLERIES & BREWERIES

TOUTE BOUTEILLE OU CANNETTE DE BIÈRE RELÈVE D'UN ÉQUILIBRE DÉLICAT ENTRE SOLUTIONS D'EMBALLAGE ET INNOVATION TECHNOLOGIQUE, DEUX FACTEURS ESSENTIELS POUR LES PRODUCTEURS DU SECTEUR AFIN DE RÉPONDRE AUX DEMANDES DU MARCHÉ. EN INDE, L'UN DES PAYS LES PLUS DYNAMIQUES EN TERMES DE CONSOMMATION DE BIÈRE, OPÈRE LA SOCIÉTÉ SOM DISTILLERIES & BREWERIES LTD (SDBL), L'UN DES PROTAGONISTES DU SECTEUR BIÈRE ET SPIRITUEUX, QUI DÉTIENT PLUS DE 50 % DE LA PART DE MARCHÉ DANS L'ÉTAT DU MADHYA PRADESH. POUR MODERNISER LE SITE DE PRODUCTION DE BHOPAL, LA SOCIÉTÉ A INSTALLÉ UNE NOUVELLE LIGNE DE REMPLISSAGE ET CONDITIONNEMENT DE CANNETTES DE 0,5 L, AVEC UNE CADENCE DE 50.000 CANNETTES/HEURE ; IL S'AGIT DE L'INSTALLATION AVEC LA CADENCE LA PLUS ÉLEVÉE DANS LE SECTEUR DE LA BIÈRE EN INDE. POUR L'EMBALLAGE SECONDAIRE, SOM DISTILLERIES & BREWERIES LTD A CHOISI UNE CARTONNEUSE SMI MODÈLE WP 500 ERGON, POUR L'EMBALLAGE DE CANNETTES DE 0,5 L (EN VRAC OU EN FARDEAUX 2X3) EN BOÎTES DE CARTON WRAP-AROUND DANS LE FORMAT 4X6.

SECTEUR : BIÈRE
SOM DISTILLERIES & BREWERIES LTD
Bophal, Inde
somindia.com

Cartonneuse WP 500 ERGON



VIDEO

GEO LOCATION

DE PRODUCTEUR SOUS MARQUE BLANCHE **À LEADER DANS LE SECTEUR BIÈRE ET SPIRITUEUX**



SOM Distilleries & Breweries Ltd a commencé son activité vers la moitié des années '80, en tant que société d'embouteillage de produits en marque blanche, c'est-à-dire des produits réalisés sans étiquette pour en permettre le changement de marque par d'autres sociétés. Cette activité s'est développée avec succès au cours des années suivantes, ce qui a permis à la société indienne de devenir un des protagonistes du secteur, avec plusieurs sites de production. Aujourd'hui SDBL, avec son siège dans la ville de Bophal, est une des sociétés du Groupe SOM, une réalité industrielle renommée, active dans le secteur des boissons alcooliques, qui se distingue par la qualité de ses produits depuis des décennies ; fondé par



J.K. Arora, le Président et Administrateur délégué actuel, SOM Group of Companies n'a jamais abandonné sa mission de produire des boissons de haute qualité, qui se sont multipliées par type et marque au fil du temps, tout en s'imposant sur d'importantes parts du marché indien. Très orientée au client et socialement responsable, la société de Bophal opère selon des standards étiques et qualitatifs très élevés, tout en offrant des produits excellents à des prix compétitifs et en constante expansion au niveau global.

SOM Distilleries & Breweries Limited (SDBL) a été la première société en Inde avec un portefeuille très vaste de produits, incluant les spiritueux, les bières, les boissons prêtes à boire, les distillats et l'éthanol. Grâce à sa capacité de satisfaire aux goûts d'un large public, SDBL s'est affirmé aussi bien au niveau national qu'international et est coté à la Bourse de Mumbai (BSE) et à la Bourse Nationale Indienne (NSE). Parmi les marques de grand succès de cette société se distinguent les bières Hunter, Black Fort et Power Cool, produites en trois établissements situés dans les États clé de Karnataka, Madhya Pradesh et Odisha, qui lancent sur le marché 35 millions de caisses par an.









CI-DESSUS : J.K. ARORA, DIRECTEUR GÉNÉRAL DE SOM DISTILLERIES & BREWERIES.

À CÔTÉ, DE GAUCHE À DROITE : DEEPAK ARORA, ADMINISTRATEUR DÉLÉGUÉ DE SOM, ET AJAY ARORA, DIRECTEUR ADJOINT DE SOM, PENDANT LEUR VISITE EN ITALIE.

FOCUS SUR SOM DISTILLERIES AND BREWERIES LTD ET SUR **LE GROUPE SOM**

Le nom du groupe dérive de "Som Ras" (ou Soma), la légendaire potion des dieux mentionnée dans les Védas, qui représentait une boisson enivrante dans la mythologie hindoue.

Le CEO de SOM Distilleries and Breweries Ltd, Deepak Arora, a déclaré : « En plus d'un quart de siècle d'activité, le développement et l'innovation n'ont jamais cessé d'être deux concepts clé, sur la base desquels le Groupe SOM a créé une structure qui se renforce an par an ».

La production de liqueurs et de bière par la société indienne, avec son siège dans l'établissement principal de Bhopal, dans l'État du Madhya Pradesh, peut compter sur des installations d'avant-garde pour le brassage, le stockage et la maturation ; il s'agit d'une des premières brasseries complètement automatisées de l'Inde centrale, où l'on utilise également un système de contrôle avec logique programmable (PLC) pour le monitorage et la gestion de la température d'exploitation des systèmes de fermentation, de la maturation et des réservoirs de la bière finie ou de levure.

Le système de production est constamment l'objet d'investissements pour élargir sa capacité ; grâce à l'installation de machines de dernière génération, il est en mesure de produire 50.000 cannettes de 500 ml par heure, ce qui fait de cette ligne d'embouteillage en cannettes la plus rapide de toute l'industrie brassicole en Inde.

Outre le siège principal, le Groupe SOM peut compter également sur l'établissement de Hassan (Karnataka), un point stratégique pour supporter la distribution dans toute l'Inde du sud et dans les sites de Odisha et Uttar Pradesh, ce qui augmente la capacité de fourniture au niveau régional.













MARQUES POUR TOUS LES GOÛTS

La marque de pointe de SOM, Hunter, est un pionnier dans la catégorie des bières fortes et un point de repère pour les amateurs de bière de nouvelle génération ; grâce à son goût prononcé mais agréable, elle est devenue l'un des produits préférés par les consommateurs et a contribué également à l'affirmation du Groupe SOM dans son secteur d'activité. Par contre, Black Fort est la marque de bière forte, renommée pour son goût prononcé, que les consommateurs indiens apprécient pour sa consistance houblonnée et sa saveur rustique et terreuse ; développée expressément pour les consommateurs locaux, cette bière s'est affirmée sur le marché interne mais est en train de s'imposer également dans d'autres zones de l'Inde et à l'étranger, grâce à son excellente qualité et à son prix compétitif. Enfin, les produits Power 5000 / Power Cool sont des variantes d'une bière super-forte très populaire sur le marché, tandis que la marque Woodpecker commercialise la première bière blanche artisanale filtrée de l'Inde ; celle-ci est disponible en cannette ou en bouteille, dans les variantes légère (Glide) et forte (Crest). Outre les produits sus-mentionnés, SOM Group of Companies offre d'autres importantes marques, telles que White Fox Refresh, une boisson prête à boire à base de vodka aromatisée au citron vert et à l'orange, qui connaît un grand succès parmi les nouvelles générations.





INNOVATION ET ATTENTION AU CLIENT RÉCOMPENSENT SOM

Le Groupe SOM s'est beaucoup évolué dès sa fondation ; au fil des années il est devenu célèbre et apprécié pour l'excellente qualité des marques de bière de son portefeuille de produits. Ce succès résulte de tous les collaborateurs et les partenaires de la société, ainsi que des investissements constants dans de nouvelles technologies, qui lui ont permis d'atteindre d'importants objectifs avec les marques Hunter Refreshing Premium Beer, Black Fort Premium Beer, Power 1000–Strong, Woodpecker Lager et Power Cool. En janvier 2014, la société de Bophal a reçu le prix « Société à croissance rapide » à INDSPIRIT, tandis que son engagement pour la responsabilité sociale d'entreprise et le respect de l'environnement a été récompensé par le prix « CSR » et par le prix « Meilleurs débuts » aux Milestone 100 Whiskey-SPIRITZ Awards en mai 2014 ; parmi les prix obtenus au niveau international, on remarque le classement en 2013 parmi les « Top 200 companies » de l'Asie-Pacifique pour les petites et moyennes entreprises et les « Monde Selection Quality Awards » en France en juin 2014, où le groupe indien s'est emparé la médaille d'or pour le whisky premium « Milestone 100 », la médaille en argent pour la vodka White Fox et la médaille en argent pour la bière Hunter.















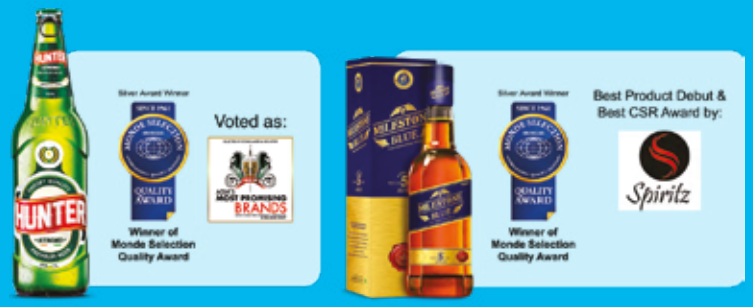


LA QUALITÉ AVANT TOUT

Le Groupe SOM a toujours offert à ses consommateurs des produits et des services d'excellente qualité, résultant de l'adhésion à de rigoureux standards internationaux, d'investissements considérables dans l'activité de recherche, de l'emploi de structures d'avant-garde pour le contrôle de la qualité. La société vise également à établir des relations durables avec ses clients, ses employés, ses fournisseurs, sa communauté et ses actionnaires ; elle s'engage à valoriser les ressources humaines, en créant un environnement où chaque employé peut contribuer au process d'innovation avec ses compétences, son talent et ses idées. C'est pourquoi la société de Bophal favorise la culture du travail d'équipe ; en fait, toute l'organisation collabore pour atteindre une vision commune, tout en orientant les résultats individuels vers des objectifs communs, pour obtenir des produits de qualité appréciés par les consommateurs.









LES SOLUTIONS SMI POUR SOM DISTILLERIES & BREWERIES

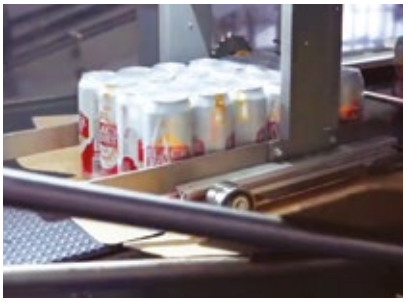






La bière est un produit qui prend une valeur culturelle et territoriale et devient un véritable écosystème de compétence, innovation et passion. C'est un fruit de la terre qui raconte l'historie du territoire et arrive sur la table des consommateurs qui en goûtent la saveur. Ce sont des valeurs à préserver dans chaque cannette ou bouteille, grâce à l'emploi de technologies d'emballage de dernière génération, telles que la cartonneuse wrap-around SMI modèle WP 500 ERGON et les convoyeurs à l'entrée et à la sortie de la machine ; cette installation emballe les cannettes de 0,5 L en caisses complètement fermées, tout en garantissant un packaging captivant qui valorise le produit et attire les clients dans les points de vente. En même temps, la solution fournie par SMI garantit le maximum de protection de la bière pendant le transport et la manutention, avec des avantages indiscutables pour la qualité et la conservation du produit, qui arrive intact aux consommateurs, et pour la réputation de la marque.







CARTONNEUSE WRAP-AROUND WP 500 ERGON

Produit emballé : cannettes de 0,5 L de bière Black Fort (en vrac ou en fardeaux 2x3)

Fonctions : emballage en caisses wrap-around en format 4x6, avec une cadence de 38 paquets par minute.

LES ATOUTS DE L'INSTALLATION

- **Emballage fluide et continu :** la cartonneuse WP 500 ERGON répond aux exigences de SOM de faire face à la demande croissante de bière Black Fort par le marché local et international ; les cannettes de 0,5 L, arrivant à l'entrée de la machine en vrac ou bien en fardeaux 2x3, sont emballées en caisses wrap-around de 24 cannettes en format 4x6. L'emballage continu grâce au système wrap-around garantit un process de production fluide, sans à-coups, avec la possibilité de personnaliser la caisse du point de vue graphique pour attirer l'attention du consommateur.
- **Emballages de haute qualité :** l'emballage par système wrap-around est la solution idéale pour obtenir un emballage résistant aux chocs, en mesure de protéger le produit pendant le transport et garantir une meilleure qualité du paquet, tout en minimisant l'usure mécanique.
- **Ergonomie et facilité d'utilisation :** le système de chargement automatique des cartons, appelé Easy-Load, offre le grand avantage de réduire le travail de l'opérateur de la machine pendant la phase de chargement du magasin cartons et d'assurer des opérations de préhension fluides et constantes.
- **Maintenance facilitée :** les opérations de maintenance de la cartonneuse résultent faciles et sûres, tandis que le panneau de contrôle POSYC®, coulissant sur rail le long de la cartonneuse, autorise une utilisation facile et efficace de l'installation par l'opérateur, également grâce à l'interface graphique extrêmement intuitive, à l'écran tactile et aux fonctions de diagnostic et de support technique en temps réel.
- **Solution compacte et souple :** le système innovant d'emballage wrap-around utilise une seule machine pour la formation de la caisse en carton et la fermeture du produit à son intérieur ; grâce à ce système, la série WP ERGON de SMI offre plusieurs possibilités d'emploi, des cadences élevées, une meilleure stabilité des paquets et l'aménagement optimal des espaces pour le stockage du matériel d'emballage.





LE MARCHÉ INDIEN DE **LA BIÈRE**

SOM Breweries and Distilleries, une des marques les plus anciennes et bien établies de l'Inde centrale, a tracé la route pour l'innovation dans la production de la bière, surtout dans la catégorie premium, et dans les solutions d'emballage.

Les années quatre-vingt-dix ont connu une énorme transformation du secteur des boissons en Inde, grâce à la libéralisation de l'économie, qui s'est traduite par des changements considérables du comportement des consommateurs, et grâce à l'explosion des média mondiaux, qui ont tout à fait modifié le style de vie.

Même les boissons ont été affectées par ce changement social, tout en favorisant le développement du concept de « pub » dans l'inde méridionale et la croissance de production et vente de boissons légères telles que la bière au nord du Pays.

SOM Distilleries & Breweries Limited a été prête à saisir l'opportunité offerte par la profonde transformation sociale indienne et a inauguré en 1994 une moderne installation pour la production, la fermentation, l'embouteillage, l'emballage et le mélange de bière et liqueurs de production indienne près de Bhopal, dans le Madhya Pradesh.

Aujourd'hui le marché indien de la bière, qui vaut bien environ 5,5 milliard de USD, est l'un des plus dynamiques au monde pour l'augmentation de consommations, causée par plusieurs facteurs, tels que l'urbanisation, l'augmentation du revenu disponible et une population jeune en pleine croissance ; bien que la consommation par habitant se limite encore à 2 litres par an, l'avenir s'annonce prometteur pour les sociétés du secteur, qui offrent une gamme de plus en plus vaste de produits à une population d'un peu moins de 1,5 milliards de personnes.





BHOPAL: ENTRE PASSÉ ET MODERNITÉ

La capitale de l'état indien du Madhya Pradesh est charmante et en même temps riche en contrastes. La particularité de Bhopal réside en fait dans sa double face : d'un côté il y a l'ancienne ville, habitée et fréquentée surtout par des musulmans, avec ses merveilleuses mosquées, ses anciens palais en ruine et ses marchés très vastes où il est facile de se perdre ; de l'autre, on y trouve des quartiers modernes, avec de grands magasins à la mode, des pubs où l'on sert des cocktails et de la bière à la pression, et des restaurants de luxe. Le charme de l'ancienne ville et la modernité de la nouvelle contrastent fortement avec le paysage désolant et lugubre autour de l'établissement chimique Union Carbide, tristement célèbre pour une des pires tragédies industrielles au monde, connue comme « désastre de Bhopal » ; cette zone porte les marques du terrible accident de 1984, provoqué par la fuite de 42 tonnes de isocyanate de méthyle, qui causa la mort et l'empoisonnement de milliers de personnes. En tant que centre économique et commercial de l'État, Bhopal est bien desservie par les moyens de transport et représente une étape agréable, loin des classiques circuits touristiques, pour atteindre d'autres lieux d'intérêt, tels que Sanchi, célèbre site bouddhique protégé par UNESCO, avec ses anciens stupa et ses piliers d'Asoka, ou les Udayagiri Caves, des grottes creusées dans les rochers au V siècle (Empire Gupta), qui abritent des sculptures hindouistes merveilleuses, parmi lesquelles le célèbre sanglier Varaha.
















JUST
DO



AU CŒUR DU PUY-DE-DÔME, RÉGION VOLCANIQUE SITUÉE DANS LE PARC NATUREL RÉGIONAL DES VOLCANS D'AUVERGNE, JAILLISSENT CERTAINES DES SOURCES THERMALES LES PLUS CÉLÈBRES EN EUROPE, EXPLOITÉES POUR LES BAINS THERMAUX ET L'EMBOUTEILLAGE. C'EST DANS CE CADRE QUE LA SOCIÉTÉ AQUAMARK, POUR L'EMBOUTEILLAGE DE SON EAU MINÉRALE ET DE SOURCE DE MARQUE SAINT-DIÉRY, A FAIT APPEL À SMI ET ENOBERG POUR LA MISE EN PLACE D'UN SYSTÈME INTÉGRÉ D'ÉTIRAGE-SOUFFLAGE, REMPLISSAGE ET CAPSULAGE DE LA GAMME ECOBLOC® ERGON HEVS ET D'UNE FARDELEUSE LSK 40 F ERGON, PRIVILÉGIANT AINSI DES SOLUTIONS À HAUTE EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE ET À FAIBLE IMPACT ENVIRONNEMENTAL.

AQUAMARK
EAU DE SAINT-DIÉRY

- **SECTEUR : EAU**
  AQUAMARK - Groupe E. LECLERC
  Saint-Diéry - France
- Système intégré ECOBLOC® 6-50-10 E HEVS ERGON
- Fardeleuse LSK 40 F ERGON
- Convoyeurs

VIDEO



GEO LOCATION

EAU SAINT-DIÉRY

RESSOURCE DE LA NATURE ET SOURCE DE BIEN-ÊTRE ET DE VITALITÉ

Depuis plus de 125 ans, l'eau minérale de Saint-Diéry capture la pureté et les propriétés du sol volcanique d'Auvergne. Ce précieux don de la nature, naturellement pétillant, prend sa source au cœur de la France, dans le Massif Central (Puy-de-Sancy), où l'eau jaillit pure de la source de Renlaigue et est mise en bouteille par Aquamark pour le groupe E. Leclerc. Malgré sa qualité renommée, ce produit est principalement distribué en France par la grande distribution. D'un point de vue physico-chimique, l'eau de Saint-Diéry se distingue par son résidu fixe élevé et sa richesse en magnésium, des propriétés qui favorisent la digestion et contribuent à réduire la fatigue et le stress. L'étroite collaboration entre le client et SMI a permis d'optimiser le design des récipients utilisés pour l'embouteillage de l'eau Saint-Diéry et d'obtenir des bouteilles en rPET de haute qualité, soufflées à basse pression grâce à l'utilisation du fond de moule ReduxAir.







RÉCIPIENTS ÉCOLOGIQUES DE HAUTE QUALITÉ

Avant de créer les moules avec le fond spécial ReduxAir, les concepteurs de SMI ont apporté plusieurs modifications techniques à la forme et aux caractéristiques des récipients précédemment utilisés par Aquamark. Plus précisément, la profondeur des nervures dans la zone spiralée de la bouteille a été revue, et pour le contenant de 0,5 L, le support du fond a également été modifié. Par ailleurs, grâce à l'utilisation d'équipements sophistiqués, les laboratoires de SMI ont effectué des contrôles dimensionnels et des tests sur les préformes utilisées par Aquamark, mesurant avec précision leur épaisseur et l'homogénéité du polymère qui les compose.







DES ACTIONS CONCRÈTES
POUR RESPECTER L'ENVIRONNEMENT

Produire dans le plus grand respect de l'environnement n'est plus uniquement un choix éthique, mais une voie stratégique précise, faite d'investissements constants et d'innovations technologiques.

Aquamark en est un exemple parfait : cette entreprise, fortement engagée dans la protection de la planète, œuvre consciemment à réduire les déchets, à économiser l'énergie et à proposer aux consommateurs des produits respectueux de l'environnement.

Pour atteindre ses objectifs, l'entreprise française a récemment renouvelé ses systèmes de production de l'eau minérale Saint-Diéry, en collaboration avec SMI, ENOBERG et la filiale SMI FRANCE, dans le but de développer des systèmes d'embouteillage efficaces et respectueux de l'environnement.

Au cœur de la nouvelle installation se trouve le système intégré ECOBLOC® HEVS ERGON, qui produit et embouteille des bouteilles d'eau gazeuse de 0,5 L et 1,25 L. Ce bloc comprend l'étireuse-souffleuse EBS 6 E ERGON, équipée du système ReduxAir, qui garantit des coûts énergétiques réduits et une empreinte carbone moindre grâce à une utilisation optimisée de l'air comprimé.

Le respect de l'environnement se reflète également dans le choix des matériaux d'emballage : les récipients de 0,5 L et 1,25 L sont fabriqués à partir de préformes





en PET recyclé (rPET). Selon ses besoins de production, l'entreprise française utilise des préformes 100 % rPET ou bien 30 % ou 50 % rPET, obtenant d'excellents résultats lors du procédé d'étirage-soufflage.

Concernant le conditionnement secondaire, les bouteilles sortant du système intégré ECOBLOC® ERGON sont groupées en fardeaux de six pièces par la fardeleuse LSK 40 F ERGON, qui utilise du film plastique 50 % recyclé (polyéthylène).

Grâce à ces solutions d'emballage recyclables, l'eau minérale Saint-Diéry est prête à être distribuée dans les rayons de la grande distribution organisée, notamment les magasins E. Leclerc, alliant la pureté de la source à un modèle de consommation toujours plus circulaire et responsable.



FOCUS SUR AQUAMARK

La France est un marché très concurrentiel, comptant des centaines de marques d'eau minérale. C'est dans ce contexte qu'en 2005, le groupe E. Leclerc a créé Aquamark, une société dédiée à l'embouteillage de l'eau minérale naturelle de source de marque Saint-Diéry et d'autres marques privées, principalement pour les magasins du groupe. Aquamark emploie actuellement une soixantaine de personnes et exploite deux sites de production dans le Puy-de-Dôme : une installation d'embouteillage d'eau de source de montagne à Laqueuille et, depuis 2013, une installation de production d'eau minérale gazeuse à Saint-Diéry. Le site de production d'Aquamark s'inscrit dans la stratégie globale du Mouvement E. Leclerc, qui maîtrise la production et la commercialisation de ses gammes de produits afin de garantir aux consommateurs des prix bas et un approvisionnement indépendant.





SOLUTIONS ÉCOLOGIQUES POUR AQUAMARK

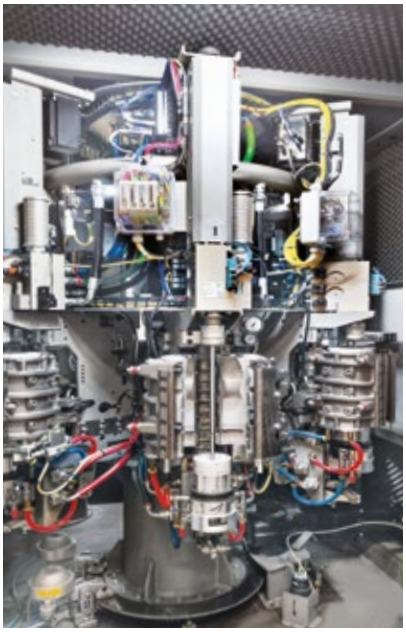


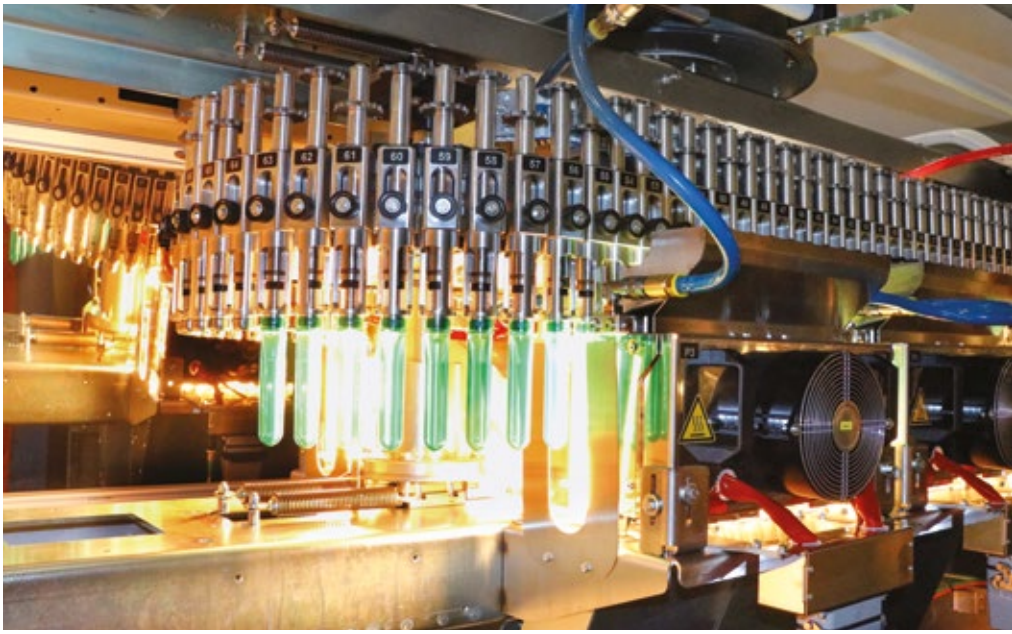
La collaboration avec SMI et ENOBERG a permis à Aquamark de développer un système de production efficace et respectueux de l'environnement chez l'établissement de Saint-Diéry.
La solution proposée inclut le système intégré ECOBLOC® 6-50-10 E HEVS ERGON et la fardeleuse LSK 40 F ERGON.











SYSTEME INTEGRÉ ECOBLOC® 6-50-10 E HEVS ERGON

Fonctions : étirage-soufflage, remplissage et capsulage de bouteilles en PET de 0,5 L et 1,25 L d'eau pétillante, à la cadence maximum de 13.200 bouteilles par heure (format 0,5 L).

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES DU MODULE D'ÉTIRAGE-SOUFFLAGE EBS 6 E ERGON

L'étireuse-souffleuse SMI adopte des technologies de pointe qui atteignent les objectifs de durabilité d'Aquamark et du groupe E. Leclerc ; grâce à la réduction des consommations et des coûts énergétiques, cette installation minimise l'impact sur l'environnement et garantit une production très efficace et durable.
Les atouts de l'étireuse.-souffleuse EBS 6 E ERGON sont :

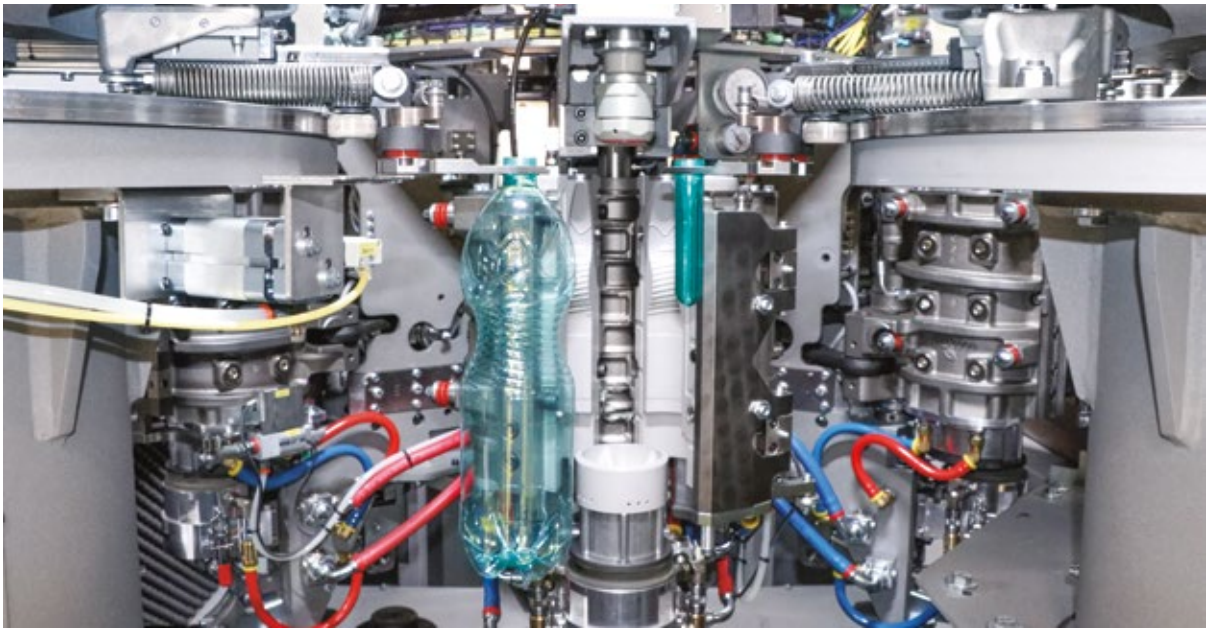
▪ **Chauffage des préformes hautement efficace,** grâce au module de chauffage des préformes qui utilise des lampes à rayons infrarouges et des panneaux thermo-réfléchissants en matériau composite (de front et à l'arrière des lampes) pour augmenter l'intensité du rayonnement thermique et donc réduire les consommations d'énergie

▪ **Système de récupération d'air AirMaster à double étage,** grâce auquel le module d'étirage-soufflage récupère l'air du circuit ; cela réduit considérablement la consommation d'air comprimé et l'utilisation du compresseur haute pression

▪ **Moules avec fond spécial ReduxAir,** réalisés par SMIMEC, société du groupe SMI, pour les formats de 0,5 L et 1,25 L. Ces moules sont fabriqués avec des caractéristiques techniques particulières, susceptibles de relâcher plus rapidement l'air qui se trouve entre les parois externes de la bouteille et la surface du moule ; par conséquent, les récipients en rPET peuvent être produits avec une pression de l'air inférieure (27 bar) par rapport aux standards habituels (environ 35 bar); cela garantit des avantages en termes de respect de l'environnement, grâce au moindre emploi d'air comprimé et, en conséquence, moindre consommation d'électricité par la machine.

▪ **Solution respectueuse de l'environnement :** le système d'étirage-soufflage installé chez Aquamark est idéal pour la production de récipients réalisés en partant de préformes avec rPET, un choix qui reflète pleinement la mission de l'entreprise, qui est de protéger l'environnement grâce à l'utilisation d'emballages écologiques.





CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES DU MODULE DE REMPLISSAGE ET CAPSULAGE 50-10 HEVS

Tout détail technique du nouveau système de remplissage et capsulage ENOBERG de la série 50-10 HEVS a été conçu pour garantir à Aquamark les standards les plus élevés d'hygiène, de sécurité et de propreté, de façon à éliminer les risques de contamination du produit. Les points clé du système de remplissage et capsulage 50-10 HEVS sont:

- **Hygiène :** le module de remplissage est équipé d'un système de soufflage par air stérile avec philtre HEPA, afin de créer une légère surpression d'air stérile dans la zone de remplissage
- **Sécurité :** la machine est équipée de panneaux en verre feuilleté permettant de poursuivre la production sans interruption, même en cas de bris ; par rapport aux panneaux en verre trempé, ceux en verre feuilleté offrent au client des avantages considérables, notamment en matière de sécurité. En effet, grâce à la présence d'un film plastique inséré dans le verre, celui-ci ne vole pas en éclats en cas de rupture mais reste solidaire de la couche de PVB, réduisant ainsi le risque de chute accidentelle de fragments ; cela permet au client de continuer à produire en toute sécurité jusqu'au remplacement de la vitre endommagée et d'éviter ainsi tout arrêt de la machine. La couche intermédiaire assure par ailleurs une excellente isolation acoustique.
- **Précision maximale :** le système de remplissage électronique volumétrique est extrêmement soigneux et garantit une précision élevée de remplissage et un contrôle constant et total de chaque phase du processus.
- **Zéro stagnation :** grâce à la présence d'un socle incliné et à l'utilisation de composants structurels spécialement conçus pour garantir le drainage continu des liquides de l'intérieur de la zone de travail vers l'extérieur, aucune stagnation de liquide ne se forme dans le module de remplissage, assurant ainsi un environnement de travail propre et hygiénique.
- **Maintenance simplifiée :** la lubrification des engrenages situés dans la zone de transmission du mouvement est centralisée et automatique ; de plus, les composants de la machine sont facilement accessibles.
- **Isolation totale :** la chambre de remplissage est complètement séparée des organes de transmission, qui n'entrent pas en contact avec le liquide à embouteiller et préservent ainsi l'hygiène et la qualité du produit ; l'installation est en outre équipée d'un dispositif optionnel de couverture supérieure, permettant d'accroître encore davantage le niveau d'hygiène et de sécurité.
- **Structure solide et résistante à la rouille :** le châssis de la remplisseuse est entièrement réalisé en acier inox AISI 304, sans composants en fer.
- **Matériaux de première qualité :** les robinets de remplissage sont réalisés en acier inox AISI 316 ; il s'agit d'une solution optimale pour les machines destinées au secteur alimentaire, grâce à la résistance à la corrosion causée par les aliments et les boissons acides, à la facilité de nettoyage, à la flexibilité et à la longue durée.
- **Automatisation smart :** nettoyage facilité grâce à l'insertion automatique de fausses bouteilles.
- **Contrôle intuitif :** gestion simple de paramètres et configurations directement depuis l'écran tactile HMI POSYC®.








cfp
CA PASSE PAR MOI

FARDELEUSE LSK 40 F ERGON

Fonction : emballage par film thermorétractable recyclable de bouteilles rPET de 0,5 L et 1,25 L en format 3x2 à la cadence de 40 paquets par minute (format 0,5 L)

Caractéristiques principales : les fardeleuses par film thermorétractable de SMI sont le fruit d'investissements considérables en R&D, visant à trouver des solutions qui répondent aux besoins des clients en matière d'utilisation de matériaux d'emballage écologiques, tels que le film thermorétractable recyclé utilisé par Aquamark pour emballer les bouteilles d'eau Saint-Diéry.

Fardeaux écologiques

grâce à l'emploi de film imprimé complètement recyclable de 40 micron, Aquamark réalise des fardeaux qui respectent la politique de l'entreprise en termes de protection de l'environnement et réponse au besoin des consommateurs d'acheter de l'eau pure de source et poursuivre en même temps une consommation circulaire et responsable.



Paquets de qualité

à la sortie du four de thermorétraction, le fardeau est soumis à un procédé de refroidissement immédiat, grâce à un nombre accru de ventilateurs installés à intervalles réguliers d'un mètre à l'intérieur du four, qui en fixent la forme, les qualités esthétiques et la rigidité, pour prévenir les déformations ou les ruptures pendant les phases d'emballage suivantes. La machine est équipée également d'un tapis de refroidissement supplémentaire pour garantir la qualité du paquet réalisé.



Compacité et fonctionnalité

grâce à ses dimensions réduites, la fardeleuse LSK ERGON est la solution idéale pour satisfaire à toute exigence de layout à l'intérieur des installations de production ; de plus, le design de l'unité de coupe film est compact et la lame du couteau est gérée par un moteur brushless avec motorisation direct-drive, qui améliore la précision de la coupe et simplifie les opérations de maintenance.



Fiabilité et compétitivité

la série LSK est une machine automatique idéale pour l'emballage de plusieurs types de récipients, équipée de solutions technologiques de pointe et de composants très fiables, à des prix compétitifs.







PRODUIRE DANS LE PLUS GRAND RESPECT DE L'ENVIRONNEMENT N'EST PLUS UNIQUEMENT UN CHOIX ÉTHIQUE, MAIS UNE VOIE STRATÉGIQUE PRÉCISE, FAITE D'INVESTISSEMENTS CONSTANTS ET D'INNOVATIONS TECHNOLOGIQUES

PRIX COMPÉTITIFS ET RESPECT DE ENVIRONNEMENT : LES PILIERS DU MOUVEMENT E. LECLERC

Le Mouvement E. Leclerc est l'une des principales chaînes commerciales en Europe. Il a été fondé en 1949 à Landerneau (France) par Édouard Leclerc qui eut une idée révolutionnaire : lutter contre la spéculation d'après-guerre et abattre les coûts, tout en éliminant les intermédiaires, dans le but de garantir des prix avantageux, initialement pour les biens de première nécessité.

Aujourd'hui, l'enseigne a introduit de nouveaux services : outre les hypermarchés et supermarchés, E. Leclerc s'occupe également de stations de carburant, d'agences de voyage et d'espaces culturels.

Cette importante réalité commerciale est une coopérative d'entrepreneurs indépendants, qui possèdent leurs propres magasins et participent activement aux décisions de la marque, en tant que membres.

Après un grand succès en France, la chaîne s'est répandue dans d'autres Pays européens ; actuellement, elle dispose de 561 magasins à la maison (hypermarchés, supermarchés et magasins spécialisés) et des centaines à l'étranger (surtout en Italie, en Pologne, au Portugal, en Espagne et en Slovénie.)

L'esprit pionnier de E. Leclerc s'exprime également en actions concrètes pour protéger l'environnement ; notamment, l'enseigne vise à réduire de 50 % ses émissions de gaz de serre d'ici 2035, promeut la transition écologique grâce à des initiatives pour réduire la consommation d'énergie de ses magasins, soutient la réduction de l'emploi du plastique, l'agriculture durable et l'information directe de ses consommateurs.

DU PASSÉ DE FEU ET LAVE **UN SPECTACLE DE LA NATURE**



Le département du Puy-de-Dôme en Auvergne-Rhône-Alpes abrite la spectaculaire Chaîne des Puys, un extraordinaire alignement de 80 volcans éteints. Ces « puys » (formations volcaniques en forme de cône), nés d'éruptions uniques et actuellement couverts de végétation luxuriante, créent un paysage géologique extraordinaire, qui s'étend sur plus de 30 km, déclaré Patrimoine de l'Humanité par l'UNESCO. Le sommet le plus haut est le célèbre Puy-de-Dôme, culminant à 1.465 mètres d'altitude, offrant un panorama à 360° sur un territoire unique, renommé pour ses volcans, mais également pour l'eau, la biodiversité et le patrimoine culturel local.

Tout autour, la grande plaine naturelle contraste avec les sommets et l'activité volcanique souterraine, qui enrichit les nappes phréatiques et alimente quelques sources parmi les plus célèbres en Europe, exploitées pour l'embouteillage et pour les stations thermales. La meilleure façon pour explorer le site, c'est parcourir les nombreux sentiers balisés, qui offrent des panoramas à couper le souffle jusqu'au sommet du Puy-de-Dôme. C'est ici qu' au II siècle après JC a été bâti le temple de Mercure, le plus grand sanctuaire de la Gaule romaine ; en époque plus récente, ce site a été plusieurs fois la destination de cyclistes du célèbre Tour de France. Aujourd'hui le sommet est facilement accessible à tous grâce au train à crémaillère qui part d'en aval et parcourt le flanc de la montagne pour 5,6 kilomètres.





MYANMAR, CÉLÈBRE AU NIVEAU INTERNATIONAL COMME LE « PAYS DU SOURIRE », SÉDUIT PAR LA GRANDE CORDIALITÉ, HOSPITALITÉ ET SÉRÉNITÉ DE SES HABITANTS ; MALGRÉ LES DIFFICULTÉS ÉCONOMIQUES ET LA SITUATION POLITIQUE COMPLEXE, LA POPULATION LOCALE ACCUEILLE LES VISITEURS AVEC UNE GENTILLESSE EXTRAORDINAIRE ET UNE ALLÉGRESSE CONTAGIEUSE. DANS CE CONTEXTE SIMPLE ET CHARMANT RESSORT ÉGALEMENT UN CÔTÉ PLUS MODERNE, QUI FAIT DE L'INNOVATION SON VÉRITABLE POINT DE FORCE.
LES PRINCIPAUX POINTS DE RENCONTRE ENTRE LA TRADITION LOCALE ET L'ÉLAN VERS L'AVENIR SE MANIFESTENT DANS LA COLLABORATION RÉCENTE ENTRE SMI, ENOBERG ET LA SOCIÉTÉ BIRMANE CONSUMER GOODS MYANMAR (CGM), LEADER DANS LE SECTEUR DE PRODUCTION DE CONSOMMABLES ; CETTE SYNERGIE S'EST TRADUITE PAR UN IMPORTANT PROJET D'INNOVATION, QUI A ABOUTI À L'INSTALLATION D'UN SYSTÈME DE DERNIÈRE GÉNÉRATION POUR LA PRODUCTION, LE REMPLISSAGE ET LE CAPSULAGE DE 48.000 BOUTEILLES PAR HEURE DANS LES FORMATS PET DE 0,12 L, 0,18 L ET 0,75 L DESTINÉES À DES DÉTERGENTS ET DES ESSENCES PARFUMÉES POUR LE LINGE.

- **SECTEUR : DÉTERGENTS**
  CONSUMER GOODS MYANMAR LIMITED (CGM)
  Kamayut Township, Yangon, Myanmar
  www.cg-m.com
- Système intégré ECOBLOC® 20-60-24 E HEVF ERGON



GEO LOCATION



CGM

CONSUMER GOODS MYANMAR

EFFICACITÉ ET QUALITÉ
POUR SATISFAIRE AUX ATTENTES DES CONSOMMATEURS

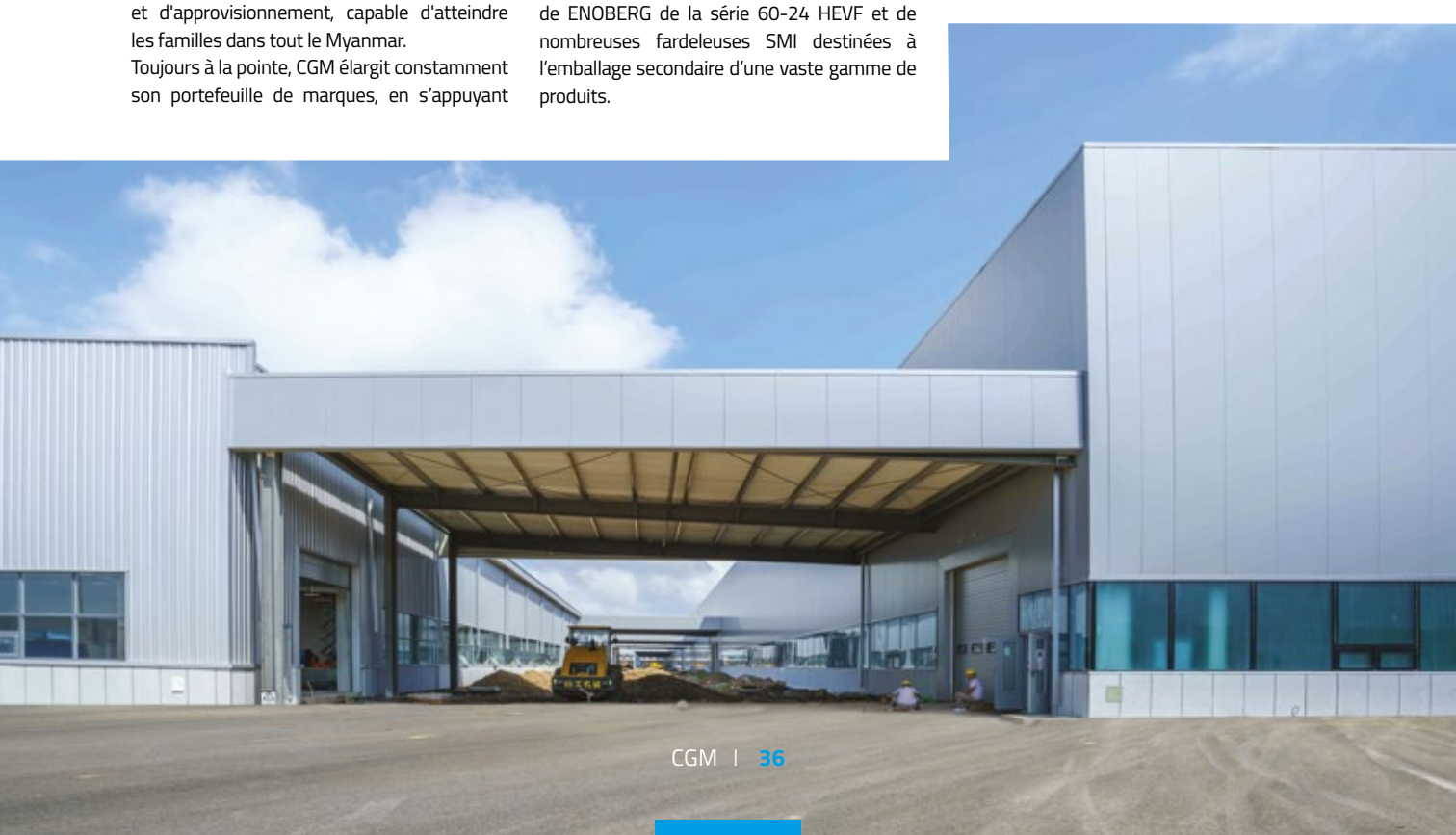
Consumer Goods Myanmar (CGM) est l'une des principales entreprises dans le secteur de production de consommables au Myanmar ; fondée en 2012, cette réalité industrielle s'est spécialisée dans la production et la vente d'une vaste gamme de produits alimentaires, de boissons, d'articles pour les soins personnels et pour l'entretien ménager, distribués dans le Pays entier et disponibles en plus de 90 % des magasins de détail.

Créée dans le but de proposer des solutions accessibles et abordables pour améliorer le quotidien de plus de 55 millions de consommateurs birmans, tout en respectant l'environnement, CGM réalise tous ses produits selon des standards de qualité excellents ; aujourd'hui, grâce à des investissements constants dans l'innovation technologique, l'entreprise est devenue un moteur du secteur et dispose d'une solide infrastructure logistique et d'approvisionnement, capable d'atteindre les familles dans tout le Myanmar.

Toujours à la pointe, CGM élargit constamment son portefeuille de marques, en s'appuyant sur des systèmes de production avancés, tels que l'étireuse-souffleuse à 20 cavités de SMI, le système de remplissage et capsulage de ENOBERG de la série 60-24 HEVF et de nombreuses fardeleuses SMI destinées à l'emballage secondaire d'une vaste gamme de produits.



EN HAUT : L'ÉQUIPE DE CONSUMER GOODS MYANMAR (CGM) AU PAVILLON SMI DE L'EXPOSITION K 2025 À DÜSSELDORF

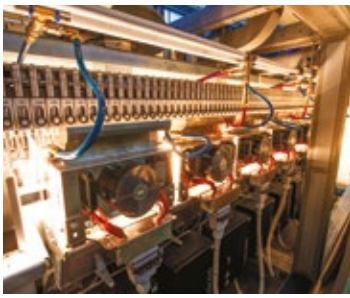


UN PARTENAIRE DE CONFIANCE POUR **GRANDIR**

Parmi les investissements les plus récents de CGM, on peut citer les systèmes de soufflage, remplissage et capsulage fournis par SMI et ENOBERG, outre une série de machines pour l'emballage secondaire. La collaboration entre SMI et CGM remonte à 2023 avec l'installation des deux premières fardeleuses de la série CSK 40 P ERGON chez l'établissement de Kamayut Township (Yangon) ; ces installations sont destinées à l'emballage de bouteilles en PET de 0,5 L dans les formats 4x3 et 6x4 avec plaque carton + film et de bouteilles en PET de 1 L dans le format 4x3 avec plaque carton + film. Récemment, après l'installation de la souffleuse EBS 20 E ERGON en ECOBLOC® avec la remplisseuse ENOBERG 60-24 HEVF, la direction de Consumer Goods Myanmar s'est de nouveau adressée à SMI pour la fourniture de deux fardeleuses à double piste modèle SK 802 P ERGON ; la première est destinée à la ligne de production de boissons gazeuses pour l'emballage de bouteilles en PET de 0,5 L, 1 L et 1,5 L en plusieurs configurations (avec plaque carton + film ou bien sous film seul, aussi bien en piste simple ou triple), alors que la seconde répond aux exigences du secteur des détergents et des essences parfumées pour le linge, tout en emballant des récipients petits en PET dans le format 6x4 sous film seul et plaque carton + film provenant du système intégré ECOBLOC® 20-60-24 HEVF, de même que les récipients standard dans le format 4x3 sous film seul et plaque carton + film en triple piste.











EMBALLAGES EN PET POUR LE SECTEUR DES DÉTERGENTS POUR LE LINGE

Bien que CGM soit renommée dans le secteur alimentaire et des boissons, grâce à ses lignes dédiées aux mélanges de café instantané (tels que Coffee & Me, Soo Good et Naung Shay), outre le thé et les céréales, l'entreprise de Yangon compte sur une division de production spécifiquement dédiée aux soins de la personne, aux essences parfumées et aux détergents pour le linge. Le marché des produits pour les soins personnels et pour l'entretien ménager au Myanmar connaît une croissance significative, portée par les nouveaux choix stratégiques des grands acteurs locaux. Dans ce contexte, la société Consumer Goods Myanmar a lancé un plan de diversification visant à pénétrer officiellement le segment des cosmétiques liquides ainsi que celui des produits de soin personnel et d'entretien ménager. Si, par le passé, la production de ce secteur était axée sur les savons solides traditionnels, récemment le portefeuille s'est élargi pour inclure les détergents liquides, les shampooings, les lotions pour le corps, les gels douche, les essences parfumées pour le linge, emballés en bouteilles en PET. Au Myanmar le PET est







d'ailleurs largement préféré au verre ou au PEHD pour les petits flacons de détergents et essences. Ce matériau, en plus de permettre des personnalisations attrayantes et fonctionnelles de l'emballage, se révèle léger, incassable et économique pour les circuits de distribution au détail.

RÉCIPIENTS FONCTIONNELS AVEC UN ASPECT ATTRAYANT

Le design des micro-récipients en PET de 0,12 L et 0,18 L a été reformulé par les ingénieurs de SMI, en partant de la forme originale des bouteilles fournie par le client, tout en ajoutant des nervures de renfort le long du récipient pour combiner la fonctionnalité avec l'esthétique ; cette solution a permis d'accroître la résistance du récipient ainsi que sa rigidité lors de la prise en main, deux éléments essentiels dans le secteur des détergents, où la rigidité des parois est fondamentale pour éviter la fuite de produit lors de la prise en main.
En même temps, on a optimisé la résistance à la charge verticale, un facteur clé pour réduire le poids et les coûts de production, tout en garantissant l'intégrité structurelle du récipient pendant les phases de remplissage, capsulage, stockage et transport.







LE MARCHÉ DES PRODUITS D'ENTRETIEN MÉNAGER ET DES DÉTERGENTS AU MYANMAR





Le marché des produits d'entretien ménager et des détergents pour le linge en flacons PET de petites dimensions est en forte expansion au Myanmar, stimulé par l'urbanisation et la préférence croissante pour les formats concentrés. La forte tendance vers ces produits exige des lignes propres, essentielles et écologiques, où l'embouteillage en PET est bien apprécié pour sa légèreté et sa praticité. Par ailleurs, en raison des restrictions sur les importations de résines plastiques, les producteurs locaux se concentrent sur l'utilisation de PET recyclé (rPET) et sur l'optimisation des installations de recyclage nationales. Sur ce marché en constante évolution, Consumer Goods Myanmar demeure agile et réactive, en tirant parti des processus automatisés et en investissant dans des technologies qui améliorent l'efficacité opérationnelle. Grâce à des systèmes d'analyse de données et de prévisions prédictives, l'entreprise de Yangon est en mesure de prendre rapidement des décisions stratégiques pour optimiser le flux de marchandises, de la production à la distribution. Tout produit fourni par CGM incarne sa mission d'enrichir la vie des personnes et favoriser le progrès.

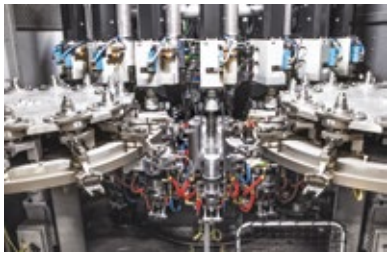


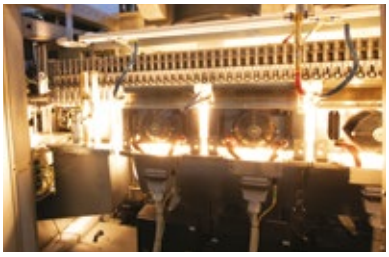


SOLUTIONS ÉCOLOGIQUES POUR CGM



CGM investit constamment en solutions technologiques de pointe pour optimiser l'efficacité de production de ses établissements ; à cet égard, pendant une visite chez SMI en Italie, l'entreprise de Yangon a jugé l'étireuse-souffleuse SMI EBS 20 E ERGON, intégrée en ECOBLOC® avec la remplisseuse ENOBERG 60-24 HEVF comme la solution idéale pour la nouvelle ligne de production de 48.000 bouteilles par heure pour récipients en PET de 0,12 L, 0,18 L et 0,75 L. Grâce à cet investissement, CGM a mis en œuvre la stratégie du micro-packaging, dans le but de proposer des produits à des prix de détail hautement compétitifs et accessibles. Cela est possible grâce à l'automatisation avancée, à la souplesse opérationnelle et à l'emploi de solutions techniques de nouvelle conception qui caractérisent les souffleuses EBS de SMI et les remplisseuses compactes Hyper Clean de ENOBERG ; la solution ECOBLOC® s'est avérée le choix idéal pour l'embouteillage de détergents et d'essences parfumées pour le linge ; notamment, cette installation peut emballer en PET une vaste gamme de produits, aussi bien visqueux que moussants.











CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES DU SYSTÈME D'ÉTIRAGE-SOUFFLAGE EBS 20 E ERGON

- étireuse-souffleuse rotative à 20 moules pour la production de micro-bouteilles en PET de 0,12 L et 0,18 L et de formats standard de 0,75 L pour le secteur des détergents pour le linge
- machine équipée de technologies écologiques, telles que le système de récupération d'air à double étage qui réduit considérablement la consommation d'énergie et des coûts y afférents.
- Four de chauffage des préformes extrêmement souple, pour traiter plusieurs types de préformes PET/rPET
- machine compacte et flexible, avec des performances de pointe
- module d'étirage-soufflage équipé de barres d'étirage motorisées, dont le fonctionnement, contrôlé électroniquement, ne nécessite pas de cames
- panneaux thermo-réfléchissants en matériau céramique composite positionnés à la fois devant et derrière les lampes, pour augmenter l'intensité de rayonnement thermique et, par conséquent, réduire les coûts énergétiques
- profil de chauffage soigneux et précis pour chaque préforme
- gestion et contrôle de chaque moule et, par conséquent, de chaque cavité
- rapidité de changement de format et de remplacement des moules
- coûts d'exploitation et de maintenance modérés.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES DU MODULE DE REMPLISSAGE ET CAPSULAGE 60-24 HEVF

- la série HEVF (Hypeclean Electronic Volumetric Filling) installée chez CGM dispose de 60 stations de remplissage avec fluxmètres magnétiques de haute précision et 24 stations de capsulage pour l'application de capsule à vis avec filet 26/22 hexalite
- stations de remplissage avec fausse bouteille automatique pour accélérer les opérations de changement de produit
- châssis compact pour réduire l'encombrement dans la ligne de remplissage et pour réduire les frais de transport
- châssis walk-in, qui autorise un accès facile pour l'opérateur aux sections de remplissage et capsulage, pour les opérations de changement de format et maintenance de la machine
- possibilité de nettoyage complet du plancher sous la base de l'installation
- châssis en acier inox AISI 304
- plan de la machine incliné vers les points de drainage, ce qui assure un niveau d'hygiène plus élevé
- grande accessibilité en toute sécurité aux différentes parties de l'installation, qui se traduit par la réduction des temps et des coûts de maintenance
- changement de format rapide des outillages de guidage de la bouteille
- consommation énergétique réduite
- zone de travail complètement visible, grâce aux larges vitres de protection
- structure solide et robuste.



CARACTÉRISTIQUES DE L'ORIENTEUR DES CAPSULES EASY-CAP 60 M

La fourniture de SMI et ENOBERG inclut l'orienteur de capsules gravitationnel de la série EASY-CAP de SMI, qui prélève les capsules d'une trémie et les oriente correctement jusqu'au système intégré ECOBLOC® ERGON pour le capsulage des bouteilles en PET.

Avantages principaux :

- le système de sélection des capsules à gravité est équipé de guides spécifiques pour maintenir les capsules en position et les convoyer vers la chute monofilaire de sortie, située à la hauteur la plus adaptée aux besoins de l'opérateur
- structure très compacte, réalisée en acier AISI 304, idéale pour tout type de layout
- fonctionnement fluide et linéaire, pour transporter uniquement les capsules orientées correctement
- système idéal pour plusieurs types de capsules plastiques
- interface opérateur user-friendly, qui garantit une utilisation facile et efficace de la machine par l'opérateur
- convoyeur équipé de barres spéciales qui ne transportent que les capsules orientées correctement.

INNOVATION ET QUALITÉ
POUR UN FUTUR DURABLE

La mission de Consumer Goods Myanmar est devenir le producteur de consommables le plus fiable dans le Pays, se distinguant par qualité, durabilité et innovation. Son objectif, c'est de s'imposer comme une marque de référence, en élargissant constamment le portefeuille de produits et en définissant de nouveaux standards dans le secteur. Grâce à des solutions orientées vers le client, l'entreprise birmane s'engage à améliorer la qualité de vie de la population, tout en promouvant des pratiques responsables au sein des communautés dans lesquelles elle opère. Sa mission se concentre sur l'offre de produits du quotidien alliant accessibilité économique, praticité et respect de l'environnement. Grâce à l'innovation et à l'intégrité, Consumer Goods Myanmar répond aux exigences réelles du marché, tout en contribuant concrètement à un avenir durable ; cette approche prévoit l'adoption d'emballages écologiques, la réduction du gaspillage dans les transports et l'investissement dans des entrepôts à faible consommation énergétique. Grâce à sa chaîne d'approvisionnement écologique, l'entreprise de Yangon préserve l'environnement et la santé des personnes ; par ailleurs, grâce à de nombreux projets sociaux menés en collaboration avec les institutions locales, elle promeut la santé et les bonnes pratiques écologiques, améliorant ainsi le bien-être collectif sur le territoire.





CRÉER UNE CHAÎNE D'APPROVISIONNEMENT EFFICACE POUR CONTINUER À CROÎTRE

Le succès de Consumer Goods Myanmar repose sur une chaîne d'approvisionnement bien structurée qui concilie efficacité, résilience et flexibilité ; la gestion de la chaîne d'approvisionnement inclut le contrôle efficace des stocks, la prévision de la demande et une planification logistique précise. Grâce à l'approvisionnement des matières premières auprès de fournisseurs fiables et à l'optimisation des structures de stockage dans le Pays entier, l'entreprise CGM minimise les retards et garantit la disponibilité immédiate des produits pour satisfaire aux demandes du marché, tout en utilisant des modèles de distribution multi-niveaux et en collaborant avec des distributeurs régionaux afin de maintenir une couverture efficace sur l'ensemble du territoire. Cette approche améliore non seulement les livraisons, mais garantit également la desserte des zones urbaines comme des zones reculées.







MYANMAR, LE PAYS DU SOURIRE



L'esprit unique qui caractérise cette terre, habitée par environ 55 millions de personnes, puise sa source dans la foi bouddhiste, qui oriente les relations humaines vers le respect d'autrui et la paix intérieure, mais aussi dans la culture de l'accueil, où le sourire est le premier geste de partage envers l'étranger ; à cela s'ajoute une résilience extraordinaire, qui permet à la population de conserver une attitude positive. Pour vivre pleinement cette atmosphère spirituelle et communautaire, la visite à la Shwedagon Pagoda de Yangon est une étape incontournable ; c'est le temple bouddhiste le plus sacré pour les Birmans, un lieu de culte extrêmement évocateur et silencieux, où les fidèles prient, socialisent et célèbrent la vie. D'autres occasions fascinantes de découvrir le Myanmar ne manquent pas, notamment le sommet d'une des pagodes les plus hautes de Bagan, où l'on peut s'asseoir pour admirer l'aube et respirer la paix environnante, ou bien, on peut visiter un monastère à Mandalay, où vivent environ mille moines ; enfin, il y a les images de vie quotidienne : les pêcheurs sur le lac, les repiqueuses de riz souriantes dans les rizières, les paysans dans les champs, les buffles qui se rafraîchissent dans les rivières et les enfants des petits villages. C'est précisément ce qui comble le cœur et fait comprendre qu'il suffit parfois de peu de chose pour sourire et être serein, même lorsque l'on ne possède rien d'autre qu'un lopin de terre à cultiver et que la seule certitude est que, demain, le soleil se lèvera à nouveau.

L'ESPRIT D'ACCUEIL DU MYANMAR CONSTITUE LE VÉRITABLE TRAIT DISTINCTIF DU PAYS, JUSTIFIANT SON SURNOM EMBLÉMATIQUE DE « PAYS DU SOURIRE »





















HEVFE ENOBERG





LA NOUVELLE SÉRIE HEVFe ENOBERG POUR LE REMPLISSAGE ET LE CAPSULAGE AVEC UN EXCELLENT NIVEAU D'HYGIÈNE

Le marché des machines de remplissage de liquides est fortement stimulé par la demande en biens de consommation conditionnés, en constante augmentation sous l'effet de l'évolution des modes de vie ; pour répondre à cette tendance, les producteurs du secteur des boissons accroissent leurs investissements dans de nouvelles installations toujours plus performantes, garantissant des volumes de production élevés, le respect des protocoles d'hygiène et des avantages économiques. En s'appuyant sur l'analyse de ces enjeux et à l'écoute des besoins des clients actuels et potentiels, ENOBERG a développé la nouvelle série HEVFe de monoblocs de remplissage et de capsulage de liquides, disponibles en version autonome ou en bloc avec les souffleuses EBS ERGON de SMI.

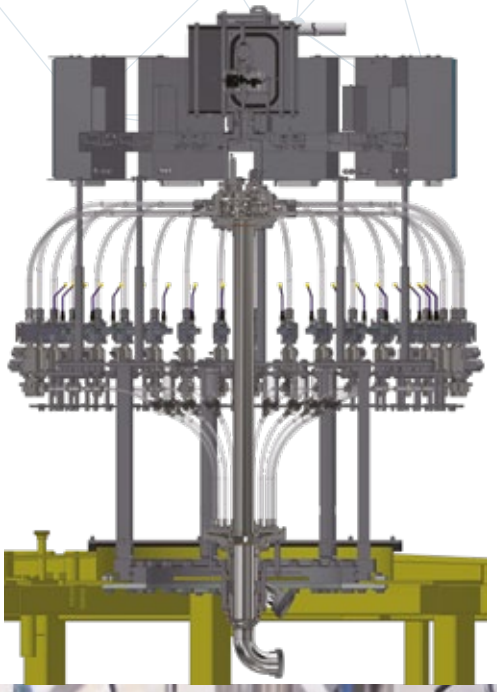
La nouvelle gamme HEVFe, caractérisée par un encombrement réduit et conçue en privilégiant tout particulièrement l'hygiène, l'efficacité et la rentabilité, intègre des technologies de pointe répondant aux attentes suivantes des clients :

1) compatibilité avec les protocoles stricts d'hygiène et de lavage de la machine
2) simplification des tâches des opérateurs, grâce à une meilleure accessibilité tant aux zones de maintenance qu'aux zones opérationnelles
3) garantie d'une efficacité élevée et d'une productivité accrue
4) garantie d'une durabilité, d'une rentabilité et d'une durabilité environnementale accrues de la machine



HEVFe SERIES

HYGIÈNE ET LAVAGE



Les systèmes de remplissage et capsulage de la série HEVFe constituent la référence la plus avancée pour les secteurs alimentaire, cosmétique et chimique.
Les solutions adoptées ont porté sur la modification de certains éléments afin de garantir une meilleure aptitude au nettoyage et une accessibilité accrue aux zones critiques de la machine, ainsi que de réduire les risques de contamination microbiologique.
Les aspects constructifs pris en compte pour atteindre ces objectifs et maximiser l'hygiène sont les suivants :

- utilisation de vannes sans contact entre la vanne et la bouteille (contactless) : le corps de la vanne a été re-conçu avec une configuration verticale afin d'améliorer l'écoulement du liquide et de réduire les zones mortes.
- réduction du nombre de joints à l'intérieur de la station de remplissage, ce qui garantit une meilleure hygiène ainsi qu'une maintenance réduite et simplifiée
- amélioration de la conception des composants du circuit de production et du système CIP afin de garantir une meilleure nettoyabilité.
- optimisation de la conception privilégiant l'hygiène, comme en témoignent les surfaces inclinées empêchant la stagnation des liquides, l'absence de fissures ou d'angles vifs propices à la prolifération bactérienne, ainsi que des soudures réalisées dans les règles de l'art
- certification MOCA du caoutchouc et du plastic en contact avec le liquide à embouteiller
- composants en acier du circuit de production réalisés en acier inox AISI 316L.



GRANDE ACCESSIBILITÉ AUX ZONES OPÉRATIONNELLES ET DE MAINTENANCE DE LA MACHINE

La compacité caractéristique de la précédente série HEVF, tant pour les modèles compacts que pour les versions « walk-in », a été encore améliorée afin de simplifier les activités de l'utilisateur, tout en garantissant des niveaux de sécurité élevés.
Ces objectifs ont été atteints grâce à l'adoption d'une série d'améliorations techniques, telles que :

- l'élimination d'une partie des traverses inférieures du châssis et des chemins de câbles situés dans sa partie basse, remplacés par un passage des câbles à l'intérieur des profilés tubulaires, ce qui libère la partie inférieure de la structure et améliore l'accès de l'opérateur aux zones de maintenance (collecteur produit/CIP et transmissions)
- l'accès à la zone de remplissage a été encore amélioré en agrandissant les ouvertures d'accès à la machine et en réduisant les dimensions de la marche d'entrée et de sortie.
- l'accès à la station de remplissage a été également amélioré, dans le but de simplifier la gestion et la maintenance de la machine. Dans la nouvelle série HEVFe, le débitmètre est monté directement sur la vanne, ce qui présente l'avantage majeur de simplifier et de réduire considérablement le temps nécessaire aux opérations de démontage de celle-ci.
- enfin, grâce au développement vertical de la vanne et à une nouvelle fausse bouteille, l'accessibilité aux composants nécessitant un entretien a été considérablement améliorée, quelle que soit la configuration de la machine.

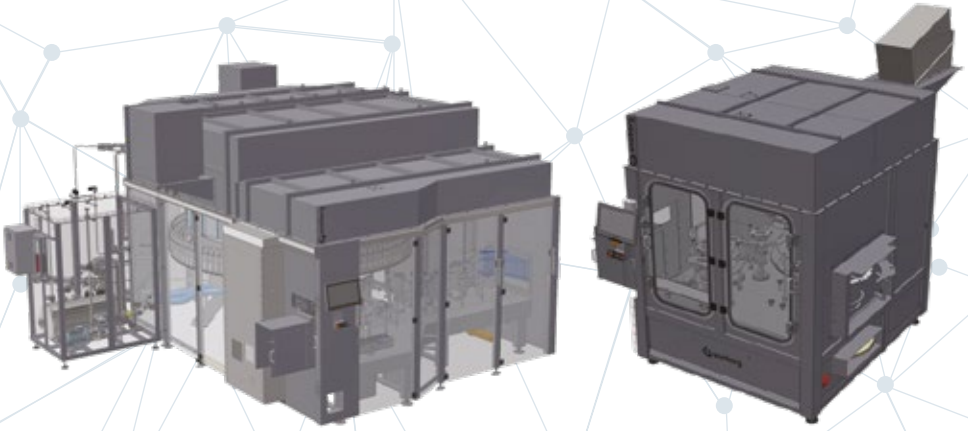


EFFICACITÉ ET PRODUCTIVITÉ ACCRUES

Les systèmes de remplissage et capsulage de la série HEVFe de ENOBERG sont conçus pour garantir une haute efficacité de production. Notamment :

- le nouveau robinet de remplissage permet la gestion de deux vitesses du flux, de façon à garantir un remplissage homogène, efficace et sans fuite de produit
- la durée des phases de remplissage (lente et rapide) peut être facilement programmée depuis l'écran HMI et depuis les recettes de remplissage
- la configuration du châssis est extrêmement compacte, avec un encombrement réduit, pour maximiser la production industrielle dans un espace opérationnel minimisé
- toutes les solutions adoptées ont permis à ENOBERG de réduire les dimensions globales de la plateforme accueillant la remplisseuse et la capsuleuse, rendant ainsi l'installation et le transport de l'équipement plus efficaces et plus économiques ; des avantages d'autant plus marqués lorsque le module est associé à une souffleuse SMI au sein du système intégré ECOBLOC®.
- la nouvelle série est disponible avec l'accessoire en option pour la gestion des bouchons flat et sport au moyen d'un seul dispositif d'orientation; une solution avantageuse grâce à l'encombrement réduit, à l'accessibilité facile au système (avec la zone opérationnelle à une hauteur d'environ 1500mm) et au changement de format rapide entre bouchon flat et sport.







RÉSUMÉ DES POINTS FORTS

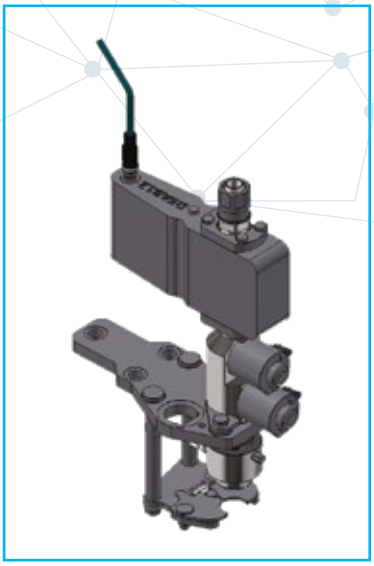
- structure modulaire et compacte conçue pour maximiser l'hygiène
- facilité de nettoyage grâce au châssis avec base inclinée
- meilleure accessibilité aux zones opérationnelles et de maintenance de la machine
- encombrement réduit de l'installation
- coûts opérationnels et de maintenance réduits
- réduction des temps d'installation, avec les avantages économiques qui en découlent
- gamme accrue, pour garantir plus de flexibilité, grâce à plusieurs possibilités de combinaison avec les souffleuses SMI en fonction du produit et de la cadence (exemple : nouveau diamètre de la roue de soufflage de 2160 mm pour les configurations compactes)
- meilleure durabilité des composants sujets à usure.

DURABILITÉ ET RENTABILITÉ

L'un des principaux moteurs du marché est l'accent accru mis sur la durabilité des composants des machines et sur la durabilité environnementale des procédés, ce qui incite les fabricants du secteur des boissons à adopter des solutions d'embouteillage à faible consommation d'énergie.

Voici les aspects constructifs adoptés pour atteindre ces objectifs :

- les nouveaux robinets ont été re-conçus avec des obturateurs de nouvelle conception, une solution qui garantit une plus grande durabilité
- la simplification et la compacité de la structure de la machine ont contribué à la réduction des temps d'installation, avec les avantages économiques qui en découlent
- la fausse bouteille automatique (disponible en option) est fixée au support du robinet et garantit une meilleure stabilité, facilite les opérations de maintenance et réduit les temps de remplacement
- le châssis soudé de la remplisseuse est complètement en acier inox AISI 304, sans composants en fer ; l'acier garantit une durabilité accrue et est idéal pour les produits alimentaires
- les robinets de remplissage et les composants en acier en contact avec le produit sont réalisés en acier inox AISI 316L ; c'est une solution optimale pour les machines destinées au secteur alimentaire, grâce à sa résistance à la corrosion causée par les aliments et boissons acides, à sa facilité de nettoyage, à sa malléabilité et à sa durabilité.





SMY SKY BOTTLE

7.2g | **NECK 25/22**
GME 30.39

BOUTEILLE CONÇUE **PAR SMI**
PREFORME PET FOURNIE **PAR HUSKY TECHNOLOGIES™**



SMI PRÉSENTE SA BOUTEILLE ULTRA-LÉGÈRE

La prise de conscience croissante des consommateurs face aux enjeux environnementaux influence profondément l'activité des entreprises du secteur agroalimentaire, qui privilégient de plus en plus l'utilisation d'emballages durables. Parmi ceux-ci, les récipients en PET et rPET se distinguent par leur grande qualité et leur légèreté remarquable, des propriétés essentielles pour économiser de l'énergie et des matières premières. L'une des stratégies les plus efficaces pour la préservation de l'environnement repose en effet sur le « lightweighting », c'est-à-dire la conception de récipients en PET toujours plus légers ; cette approche permet de réduire la consommation de plastique et s'inscrit pleinement dans les politiques écologiques de la plupart des fabricants de boissons. Grâce à un centre de conception 3D de pointe, SMI accompagne les entreprises dans la création et le développement visuel d'une large gamme de récipients conformes à ces normes ; la bouteille Smy Sky, développée conjointement par SMI et HUSKY Technologies et affichant un poids de seulement 7,2 grammes, en est une parfaite illustration. Les préformes, fournies par la société canadienne HUSKY Technologies, sont soufflées par un système d'étirage-soufflage SMI de la série EBS ERGON, qui réalise des bouteilles avec une capacité de 0,5 litres ; la bouteille, définie « légère comme une plume », se caractérise par un col GME 30.39 de 25/22 mm et par une charge supérieure du produit de 313 N.

SMY SKY BOTTLE



Le nom du récipient s'inspire lui-même du concept de ciel, qui rappelle la légèreté. Le design, minimaliste et épuré, évoque l'essentiel, tant par sa géométrie que par son poids : c'est précisément cette linéarité qui rend la bouteille idéale pour répondre aux besoins de nombreux producteurs et consommateurs. La caractéristique distinctive du projet réside dans l'importante économie de matériau. Le choix de développer une bouteille aussi légère permet aux producteurs de réduire leur empreinte carbone, tout en répondant à la demande croissante du marché pour des emballages écoresponsables.

La réduction du poids assure également d'importants avantages économiques : moindre frais de transport et économie sur la consommation d'énergie électrique, aussi bien pour la production que pour l'expédition des bouteilles. Bref, les emballages légers en PET se caractérisent par leur capacité à offrir des avantages économiques et environnementaux, tout en préservant la qualité et la fonctionnalité du produit ; c'est un aspect qui devrait rester pertinent pour l'industrie de l'emballage dans les années à venir.



Poids de la bouteille	7.27 g
Capacité	0.5 L
Col	25/22 GME 30.39
Poids du col	1.01 g
Résistance maximale du fond de la bouteille à la pressurisation	0.4 Bar
Résistance à la charge verticale du récipient rempli et bouché, sans ajout d'azote	313 N
Cadence	2.750 bouteilles par heure par cavité









SMI MACHINERY INDIA

DES RÉPONSES RAPIDES POUR DES BESOINS CROISSANTS

Depuis janvier 2023 SMI est active en Inde grâce à la filiale SMI MACHINERY INDIA PVT LTD, créée dans le but de répondre rapidement et efficacement aux exigences croissantes des nombreux clients de la zone. Compétence, professionnalisme et disponibilité de l'équipe commerciale et technique, composée actuellement de 9 personnes, sont les facteurs clé à la base de l'activité de la filiale de SMI, sise à Goregaon (une banlieue de Mumbai, dans l'État de Maharashtra), dans une structure qui abrite les bureaux commerciaux et techniques et le magasin des pièces détachées. Nous allons approfondir ce sujet avec Monsieur Vithal Kalbate, Directeur général de SMI MACHINERY INDIA PVT LTD.

D: Quelles sont les raisons qui ont nécessité la présence directe de SMI en Inde avec une filiale locale ?
R: La présence locale est un facteur clé en Inde, où les clients cherchent une assistance rapide et des pièces détachées à portée de main. Lorsque nous avons compris que notre clientèle historique peinait à obtenir une assistance rapide et des fournitures en devise locale, nous avons effacé les distances. Pendant la première année d'activité de la nouvelle filiale, nous avons atteint nos clients par le support d'un ingénieur local, qui leur a rendu visite un par un. Cette approche active, combinée à un service d'assistance et logistique local, nous a permis de rétablir des contacts fructueux avec les clients existants et d'en développer de nouveaux.

D: Quelle est la réponse de SMI Machinery India au fort dynamisme qui caractérise le marché indien ?
R: Le marché indien offre de grandes opportunités de croissance, mais présente une complexité concurrentielle élevée, compte tenu de la forte présence de multinationales et de constructeurs locaux de machines pour l'emballage destinées aux PME. Dans ce contexte, le succès de SMI Machinery India a été assuré par sa capacité à gagner la confiance des clients, anciens comme nouveaux ; c'est un objectif ambitieux, auquel j'ai contribué activement en mettant à disposition mon expérience professionnelle.



1



3


2



1. DE GAUCHE À DROITE : VINAY SHARMA, RESPONSABLE DE MAINTENANCE DE SMI MACHINERY INDIA; TIMOFEI KOZLOV ET VALERIA SMOLIAR, BUREAU COMMERCIAL DE SMI; NICOLA BERLENDIS, BUREAU COMMERCIAL DE SMIPACK; VITHAL KALBATE, DIRECTEUR GÉNÉRAL; YASH PATIL, DIRECTEUR DES VENTES; SURAJ SISODIA, TECHNICIEN DE MAINTENANCE ET PARIKSHIT SINGH, INGÉNIEUR DE SERVICE.

2. DE GAUCHE À DROITE : VITHAL KALBATE, DIRECTEUR GÉNÉRAL; SURESH GURAPNUR, ASSISTANT BACK-OFFICE ET SANDIP SHARMA, RESPONSABLE ADMINISTRATIF ET DES PIÈCES DÉTACHÉES.

3. DE GAUCHE À DROITE : YASH PATIL, DIRECTEUR DES VENTES DE SMI MACHINERY INDIA ; FABIO SISIMBRO, DIRECTEUR DES VENTES DE SMI ; VITHAL KALBATE, DIRECTEUR GÉNÉRAL ET SANDIP SHARMA, RESPONSABLE ADMINISTRATIF ET DES PIÈCES DÉTACHÉES.

INTERVIEW À VITHAL KALBATE, DIRECTEUR GÉNÉRAL DE SMI MACHINERY INDIA PVT LTD.



D: Quelles sont les exigences principales du marché indien ?
R: Le marché indien a beaucoup évolué et s'est considérablement développé ces dernières années, passant de demandes pour des lignes de production à faible cadence (150 à 200 bpm, soit 9.000 à 12.000 bouteilles/heure) à des lignes atteignant aujourd'hui des cadences allant jusqu'à 1.200 bpm (72.000 bouteilles/heure) ; par ailleurs, la clientèle locale est devenue très sensible au facteur prix.

D: Quelles sont les réponses de SMI Machinery India en termes d'investissements ?
R: SMI Machinery India investit sur plusieurs fronts : tout d'abord en recrutant des ingénieurs locaux qualifiés pour assurer l'assistance technique, et en constituant des stocks locaux de pièces détachées afin de garantir une livraison rapide aux clients. Les investissements réalisés sur les plans commercial et technique sont tout aussi importants pour accompagner les clients dans leurs nouveaux projets, tout en proposant des solutions conçues sur mesure.

D: A quel point la présence d'une filiale locale est-elle importante pour les clients indiens ?
R: L'ouverture d'une filiale a été une décision opportune et fondamentale pour garantir un soutien local à tous les clients. La mise en place d'une structure d'assistance solide, incluant la fourniture de pièces détachées, a permis d'améliorer le service, démontrant ainsi au marché le fort engagement de SMI envers ce Pays.

D: Quelles sont les exigences des consommateurs en termes de performance pour les systèmes d'embouteillage et emballage et en termes d'assistance ?
R: En Inde, le secteur des boissons est dominé par l'eau et les boissons gazeuses, suivies par les jus de fruits, les boissons énergisantes et les huiles alimentaires. A côté des géants mondiaux tels que Coca-Cola et Pepsi, il y a un fort développement des marques locales de boissons aromatisées, qui prennent des parts de marché aux colas traditionnels. Sur le plan de l'emballage, les entreprises du secteur misent de plus en plus sur la durabilité environnementale en allégeant les emballages pour réduire les coûts, et en augmentant l'utilisation de matériaux recyclés pour diminuer l'empreinte carbone. Parallèlement, ce secteur connaît une profonde transformation technologique : les vieilles installations manuelles ou semi-automatiques cèdent la place à des lignes de production à haut degré d'automatisation, en mesure de garantir des productivités élevées et une gestion plus simple pour les opérateurs.

D: Quelle est votre opinion sur les tendances actuelles du marché ?
R: Le marché indien des boissons offre un potentiel de croissance extraordinaire, car la consommation annuelle par habitant n'est que de 5 à 7 litres, contre environ 250 litres sur les marchés les plus développés. Actuellement, les formats « on-the-go » de 200-250 ml au prix abordable de 10 roupies dominent les ventes. On remarque par ailleurs une transition des colas traditionnels vers des saveurs locales et fruitées, telles que le cumin, le citron et la mangue. Les niveaux de consommation historiquement faibles s'expliquent par le faible revenu disponible, l'importance de la population rurale, une forte préférence pour les boissons préparées à domicile (telles que le babeurre, l'eau de coco et la limonade), ainsi que par les limites structurelles de la logistique, du commerce de détail et de la chaîne du froid. Toutefois, la hausse des revenus de la classe moyenne, l'urbanisation rapide et la présence accrue d'une population jeune soucieuse de sa santé ouvrent de vastes opportunités de développement pour le secteur.

FOCUS SUR L'INDE

Points forts
- Vaste marché intérieur
- Fort potentiel de croissance économique
- Main-d'œuvre qualifiée et anglophone
- Leadership dans l'innovation digitale
- Position géographique stratégique dans l'Indo-Pacifique
- Production et investissements en croissance

Données démographiques
- Population jeune, avec un âge moyen d'environ 29 ans
- Vaste main-d'œuvre qualifiée, notamment dans les secteurs de l'ingénierie, de la technologie et des services
- Urbanisation rapide et classe moyenne en croissance

Des investissements importants dans les infrastructures et les services, tels que
- Autoroutes et voies rapides
- Réseaux métropolitains
- Aéroports et ports
- Enérgies renouvelables
- Infrastructures numériques

Durabilité et rôle mondial
- Développement des énergies renouvelables, notamment le solaire et l'éolien
- Promotion d'une économie circulaire à travers de nombreuses initiatives
- Engagement à atteindre des émissions nettes nulles d'ici 2070
- Rôle de plus en plus important dans le commerce mondial, les négociations sur le climat, la technologie et la sécurité régionale, en tant que Pays membre du G20, du QSD (Quadrilateral Security Dialogue), de la SCO (Shanghai Cooperation Organisation) et du Commonwealth.

SMI FRANCE

TOUJOURS PROCHE DES CLIENTS FRANÇAIS

Le marché français continue d'afficher une forte croissance dans les secteurs de l'embouteillage et du conditionnement de boissons, de produits alimentaires et de produits pour les soins personnels. Depuis 2023 la filiale SMI FRANCE S.A.S., sise à Schiltigheim, dans la zone métropolitaine de Strasbourg (capitale de la région Grand Est et important nœud logistique à la frontière avec la Belgique, le Luxembourg, l'Allemagne et la Suisse), répond rapidement et efficacement aux exigences du territoire. La compétence, le professionnalisme et la disponibilité du personnel commercial et technique sont les facteurs clé de l'activité de la filiale du Groupe SMI. Nous allons approfondir ce sujet avec Monsieur Jourdan Deraison, responsable des ventes de SMI FRANCE.

D: Comment SMI FRANCE satisfait aux exigences des secteurs de l'embouteillage et de l'emballage de boissons en France ?

R: SMI FRANCE exploite l'expérience technologique de SMI de quarante ans et fournit son support commercial et technique direct dans la France entière ; dès la fondation de la filiale à Schiltigheim en 2023, l'objectif est double :

- réduire les délais de réponse aux appels d'offres et aux demandes urgentes des nouveaux acteurs du marché
- adapter les solutions SMI aux contraintes et aux exigences spécifiques du marché français, ainsi qu'aux besoins des grandes entreprises.

SMI France garantit également son support local pour l'installation, la mise en service et le service après-vente : un facteur crucial pour les clients en France dans le choix d'un fournisseur d'installations industrielles.







DE GAUCHE À DROITE :
KATERINA MAZZOLENI, RESPONSABLE DES VENTES SMI POUR LA FRANCE ; JOURDAN DERAISON, RESPONSABLE DES VENTES DE SMI FRANCE ; ALAIN MATTES, DIRECTEUR DE SMI FRANCE.

EN HAUT : LA VILLE DE SCHILTIGHEIM **/ A DROITE :** LE SIÈGE DE SMI FRANCE S.A.S.

INTERVIEW À JOURDAN DERAISON, RESPONSABLE DES VENTES DE SMI FRANCE S.A.S.



étroitement avec les services de production et de maintenance du client.

D: Quelle est votre opinion sur les tendances actuelles du marché ?

R: La décarbonation des lignes de production est désormais une nécessité industrielle, et non plus une simple opération de marketing ; par conséquent, les investissements dans des équipements à haute efficacité énergétique, capables d'utiliser jusqu'à 100 % de matériaux recyclés, sont en augmentation. Sur le plan économique, la pression sur les marges incite le marché à privilégier des investissements garantissant un retour sur investissement rapide, grâce à la flexibilité, à la réduction des consommations et aux économies sur les emballages, plutôt que de miser uniquement sur la vitesse de production. Aujourd'hui, la véritable priorité réside dans la flexibilité, alliée à la rapidité des changements de format.



D: Quelles sont les demandes principales du marché français ?

R: Le marché français est très exigeant en raison de la forte pression réglementaire et environnementale. Les clients recherchent des lignes écoénergétiques, adaptées au plastique recyclé ou prêtes à passer à une production sans plastique. Par ailleurs, la forte concurrence incite à varier les formats et à privilégier les petites séries afin de diversifier l'offre (eaux aromatisées, boissons fonctionnelles, boissons non alcoolisées). Par conséquent, des équipements modulaires, flexibles et faciles à reconfigurer sont nécessaires. Le taux de rendement global (TRG) des équipements et la réduction des temps d'arrêt constituent des critères de choix essentiels, tout en garantissant le respect des normes de qualité et de sécurité exigées par les entreprises françaises.



D: Quelle est l'importance d'une filiale locale pour les clients ?

R: C'est un élément fondamental pour instaurer la confiance, pour diverses raisons :

- temps de réponse plus rapides pour le service après-vente et pour les pièces détachées
- communication en langue locale et meilleure connaissance des règles contractuelles et du marché
- support complet, de l'offre à la mise en service de l'installation, avec un seul interlocuteur pour tout le projet
- des relations à long terme pour collaborer



SMI S.p.A. Headquarters
S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40111

SMIPACK S.p.A.
S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40400

ENOBERG S.r.l.
Telgate (BG), Italy
Tel.: + 39 035 845908

SMIMEC S.p.A.
S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40111

SMITEC S.p.A.
S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40800

SMILAB S.p.A.
S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40800

SMI USA Inc.
Atlanta, GA, United States
Tel.: +1 404 7999929

SMI Centroamericana S.A. de C.V.
Mexico City, Mexico
Tel.: +52 55 5355 3870

SMI do Brasil Ltda.
São Paulo, Brazil
Tel.: +55 11 36015334

SMI (UK & Ireland) Ltd
Manchester, United Kingdom
Tel.: +44 161 277 7840

SMI France SAS
Schiltigheim, France
Tel.: +33 6 07 98 27 98

OOO SMI Russia
Moscow, Russian Federation
Tel.: +7 495 7206797

SMI East Europe S.r.l.
Timisoara, Romania
Tel.: +40 256 293932

SMI Türkiye
Istanbul, Turkey
Tel.: +90 539 435 77 64

SMI Machinery East Africa Ltd
Nairobi, Kenya
Tel.: +254 115519198

SMI S.p.A. - Dubai Rep. Office
Dubai, UAE
Tel.: +971-4-8063543

SMI Machinery India Pvt. Ltd.
Goregaon, Mumbai, India
Tel.: +91 98194 44932

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

SMI Asia Services Sdn. Bhd.
Shaah Alam, Malaysia
Tel.: +60 3 5561 8888

www.smigroup.it

smi