SOM DISTILLERIES & BREWERIES
AQUAMARK - CONSUMER GOODS MYANMAR

smi now

Magazine 2026/33



SOM DISTILLERIES & BREWERIES

Da produttore di white labels a leader indiano nel settore birra e liquori

IN QUESTO NUMERO



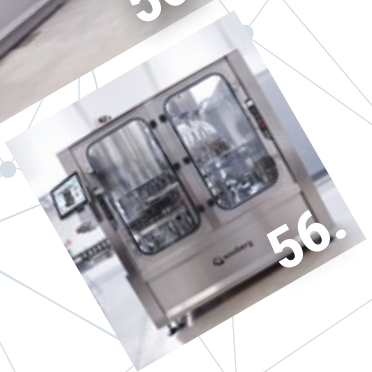












04 India: SOM Distilleries & Breweries

18 Francia: Aquamark

34 Myanmar: Consumer Goods Myanmar (CGM)

50 Miglioramento continuo: come è nata la nuova serie EBS KX ERGON

56 La nuova serie HEVFe Enoberg che massimizza igiene e prestazioni

62 SKY BOTTLE: SMI presenta la sua bottiglia ultraleggera

64 SMI Machinery India: risposte rapide per esigenze in crescita

66 SMI France: sempre vicini ai clienti francesi



62.

EDITORIAL 2026/33

Innovare per continuare a crescere



Che si tratti di evoluzione delle soluzioni di imballaggio, di investimenti in nuove linee di produzione o di sostenibilità ecologica, l'innovazione è l'unico percorso strategico affidabile per crescere, vincere la sfida della competitività e soddisfare i consumatori.

Questo numero di SMI NOW presenta le "case histories" di aziende che hanno messo l'innovazione al centro della propria attività.

In Francia, Aquamark ha scelto di imbottigliare l'acqua a marchio Saint-Diery riducendo l'impatto ambientale; per farlo, ha investito in un sistema ECOBLOC®, composto da una stiro-soffiatrice SMI EBS 6 ERGON e da una riempitrice ENOBERG 50-10 HEVS, posto a monte dello stabilimento e in una fardellatrice SMI LSK 40 F ERGON posta nel fine linea dello stesso.

In India, SOM Distilleries & Breweries, importante produttore di birra e superalcolici, ha trovato il perfetto equilibrio tra packaging e innovazione per valorizzare il proprio marchio grazie all'installazione di una cartonatrice SMI WP 500 ERGON.

In Myanmar, la società Consumer Goods Myanmar è diventata una forza trainante nel settore dei beni di consumo, affermandosi sempre di più nel comparto "personal & home care" grazie anche all'impiego di sistemi all'avanguardia come la stiro-soffiatrice SMI EBS 20 E ERGON in ECOBLOC® con la riempitrice ENOBERG 60-24 HEVF.

L'innovazione è un concetto radicato sin dalla fondazione nella storia aziendale di SMI e di tutte le altre società che nel corso degli anni si sono aggiunte al gruppo.

Per SMI, in particolare, questo approccio si rinnova ulteriormente con il lancio della nuova serie di stiro-soffiatrici rotative EBS KX ERGON, progettata puntando su efficienza operativa, sostenibilità ambientale e intelligenza artificiale al servizio dell'utilizzatore.

Per ENOBERG, si traduce nel lancio della nuova serie HEVFe di sistemi elettronici di riempimento e tappatura, una gamma di impianti efficienti che assicurano elevati volumi di produzione, rigorosi protocolli igienici e significativi vantaggi economici.

Vi ringrazio per l'attenzione e vi auguro buona lettura.

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

DIETRO OGNI BOTTIGLIA O LATTINA DI BIRRA SI CELA UN DELICATO EQUILIBRIO TRA SOLUZIONI DI IMBALLAGGIO E INNOVAZIONE TECNOLOGICA, ENTRAMBI DI FONDAMENTALE IMPORTANZA PER I PRODUTTORI DEL SETTORE PER STARE AL PASSO CON LE RICHIESTE DEL MERCATO. IN INDIA, UNO DEI PAESI PIÙ DINAMICI PER LA CRESCITA DEI CONSUMI DI BIRRA, OPERA L'AZIENDA SOM DISTILLERIES & BREWERIES LTD (SDBL), UNO DEI MAGGIORI PROTAGONISTI DEL SETTORE BIRRA E SUPERALCOLICI CHE DETIENE OLTRE IL 50% DELLA QUOTA DI MERCATO NELLO STATO DEL MADHYA PRADESH. PER L'AMMODERNAMENTO DEL SITO DI PRODUZIONE DI BHOPAL, LA SOCIETÀ HA INSTALLATO UNA NUOVA LINEA DI RIEMPIMENTO E CONFEZIONAMENTO PER LATTINE DA 0,5 L CAPACE DI PROCESSARE 50.000 LATTINE/ORA; SI TRATTA DELL'IMPIANTO CON LA VELOCITÀ DI PRODUZIONE PIÙ ELEVATA DEL SETTORE BIRRA SUL TERRITORIO INDIANO. PER L'IMBALLAGGIO SECONDARIO, SOM DISTILLERIES & BREWERIES LTD HA SCELTO UNA CARTONATRICE SMI MODELLO WP 500 ERGON, CHE CONFEZIONA LE LATTINE DA 0,5 L (SIA SFUSE SIA IN FARDELLI DA 2X3) IN SCATOLE DI CARTONE WRAP-AROUND NEL FORMATO 4X6.



- **SETTORE: BIRRA**
  SOM DISTILLERIES & BREWERIES LTD
  Bophal, India
  somindia.com
- Cartonatrice WP 500 ERGON

VIDEO

GEO LOCATION

DA PRODUTTORE DI WHITE LABELS **A LEADER NEL SETTORE BIRRA E LIQUORI**



SOM Distilleries & Breweries Ltd ha iniziato la propria attività a metà degli anni '80 come unità di imbottigliamento di prodotti "white label", ossia prodotti realizzati senza etichetta per consentirne così un successivo rebranding ad opera di altre aziende. Tale attività si è sviluppata con successo negli anni seguenti, consentendo a questa società indiana di diventare uno dei maggiori attori del settore con diversi siti di produzione. Oggi SDBL, che ha sede nella città di Bophal, è una delle società del Gruppo SOM, una rinomata realtà industriale operativa nel settore delle bevande alcoliche che da decenni si distingue per la qualità



dei suoi prodotti; fondato da J.K. Arora, attuale Presidente e Amministratore delegato, SOM Group of Companies ha sempre avuto come mission la produzione di bevande di alta qualità, che nel corso del tempo si sono moltiplicate per tipologia e marchio, conquistando importanti fette del mercato indiano. Fortemente orientata al cliente e socialmente responsabile, la società di Bophal opera secondo i più alti standard etici e qualitativi, offrendo prodotti eccellenti a prezzi competitivi ed espandendo costantemente la propria presenza a livello globale. SOM Distilleries & Breweries Limited (SDBL) è stata la prima azienda in India a vantare un ampio portafoglio di prodotti che include liquori, birre, bevande pronte da bere (RTD), distillati e alcol etilico neutro. Grazie alla capacità di soddisfare i gusti di un vasto pubblico, SDBL si è affermata sia a livello nazionale sia internazionale ed è quotata presso la Borsa di Mumbai (BSE) e la Borsa Nazionale Indiana (NSE). Tra i marchi di grande successo della società spiccano le birre Hunter, Black Fort e Power Cool, prodotte in tre stabilimenti situati negli Stati chiave di Karnataka, Madhya Pradesh e Odisha che ogni anno immettono sul mercato complessivamente di 35 milioni di casse.









SOPRA: J.K. ARORA, DIRETTORE GENERALE DI SOM DISTILLERIES & BREWERIES.

A LATO, DA SINISTRA A DESTRA: DEEPAK ARORA, AMMINISTRATORE DELEGATO DI SOM, E AJAY ARORA, VICE DIRETTORE GENERALE DI SOM, DURANTE LA LORO VISITA IN ITALIA.

FOCUS SU SOM DISTILLERIES AND BREWERIES LTD E IL **GRUPPO SOM**

Il nome del gruppo deriva da "Som Ras" (o Soma), la mitica pozione degli dei citata nei Veda, che, nella mitologia indù, rappresentava una bevanda inebriante.
Il CEO di SOM Distilleries and Breweries Ltd, Deepak Arora, ha dichiarato: "In oltre un quarto di secolo di attività, la crescita e l'innovazione sono sempre state le nostre due costanti. Su queste solide basi, il Gruppo SOM ha costruito una struttura che si rafforza di anno in anno".
La produzione di liquori e birra dell'azienda indiana, che ha sede nello stabilimento principale di Bhopal, nello Stato del Madhya Pradesh, si avvale infatti di impianti all'avanguardia per la fermentazione, lo stoccaggio e la maturazione; si tratta di uno dei primi birrifici dell'India centrale completamente automatizzato, nei cui stabilimenti si utilizza anche un sistema di controllo a logica programmabile (PLC) per monitorare e gestire la temperatura di esercizio dei fermentatori, della maturazione, dei serbatoi della birra finita e di quelli del lievito.
L'impianto di produzione è oggetto di continui investimenti per l'ampliamento della propria capacità, che, grazie all'installazione di macchinari di ultima generazione, è ora in grado di confezionare 50.000 lattine da 500 ml l'ora, un dato che rende questo insediamento la linea di imbottigliamento in lattina più veloce dell'intera industria birraria indiana.
Oltre alla sede principale, il Gruppo SOM può contare anche sullo stabilimento di Hassan (Karnataka), strategico per supportare la distribuzione in tutto il sud dell'India, e sui siti di Odisha e Uttar Pradesh, che consentono di incrementare la capacità di fornitura a livello regionale.













MARCHI PER OGNI GUSTO

Il marchio di punta di SOM, Hunter, è un pioniere nella categoria delle birre forti e un punto di riferimento per gli amanti della birra di nuova generazione; il suo gusto deciso ma morbido non solo l'ha reso uno di prodotti preferiti dai consumatori, ma ha anche contribuito all'affermazione del Gruppo SOM nel settore di riferimento.
Black Fort è, invece, il marchio di una birra forte nota per il suo gusto deciso, che i consumatori indiani apprezzano per la consistenza luppolata e il fascino rustico e terroso; sviluppata specificamente per il palato locale, questa birra si è affermata sul mercato interno e sta conquistando sia altre aree dell'India sia l'estero, grazie all'ottima qualità e al prezzo interessante. Infine, i prodotti Power 5000 / Power Cool sono varianti di una birra super forte molto popolare sul mercato, mentre con il marchio Woodpecker è commercializzata la prima birra di frumento artigianale e filtrata dell'India; quest'ultima è disponibile sia in lattina sia in bottiglia nelle varianti leggera (Glide) e forte (Crest).
Oltre ai prodotti sopra citati, SOM Group of Companies vanta nel proprio portfolio altri importanti marchi, come White Fox Refresh, una bevanda pronta da bere (ready-to-drink) a base di vodka aromatizzata al lime e all'arancia che riscuote un grande successo tra le nuove generazioni.





INNOVAZIONE E ATTENZIONE AL CLIENTE **PREMIANO SOM**

Il Gruppo SOM ha fatto molta strada dalla sua fondazione e nel corso degli anni è diventato famoso e apprezzato per la qualità elevata dei vari marchi di birra del suo portafoglio prodotti. Tale successo è anche merito di tutti i collaboratori ed i partner dell'azienda, così come dei continui investimenti in nuovo tecnologie che le hanno permesso di raggiungere importanti traguardi con i marchi Hunter Refreshing Premium Beer, Black Fort Premium Beer, Power 1000–Strong, Woodpecker Lager e Power Cool. Nel gennaio 2014, la società di Bophal ha ricevuto il premio "Azienda a più rapida crescita" da INDSPIRIT mentre per il suo impegno nella responsabilità sociale d'impresa e la tutela dell'ambiente è stata inoltre insignita del premio "CSR" e del premio "Miglior debutto" ai Milestone 100 Whiskey-SPIRITZ Awards nel maggio 2014; tra gli altri riconoscimenti internazionali ottenuti, spiccano l'inserimento nel 2013 nella classifica di Forbes tra le "Top 200 companies" dell'Asia Pacifico per le piccole e medie imprese e i "Monde Selection Quality Awards" in Francia nel giugno 2014, dove il gruppo indiano ha conquistato l'oro per il whisky premium "Milestone 100", l'argento per la vodka White Fox e l'argento per la birra Hunter.

















LA QUALITÀ PRIMA DI TUTTO

Il Gruppo SOM offre da sempre ai propri consumatori prodotti e servizi di altissima qualità, ottenuti attraverso il rispetto di rigorosi standard internazionali, ingenti investimenti in attività di ricerca e l'impiego di strutture all'avanguardia per il controllo qualità. L'azienda punta inoltre a costruire relazioni durature con clienti, dipendenti, fornitori, comunità e azionisti e si impegna a valorizzare le risorse umane, creando un ambiente in cui ogni dipendente può contribuire con competenze, talento e idee a un processo continuo di innovazione. Per questo motivo, la società di Bophal coltiva la cultura del lavoro di squadra; infatti, l'intera organizzazione collabora per raggiungere una visione comune, orientando i risultati individuali verso gli obiettivi aziendali per ottenere prodotti di qualità apprezzati dai consumatori.













LE SOLUZIONI SMI PER SOM DISTILLERIES & BREWERIES

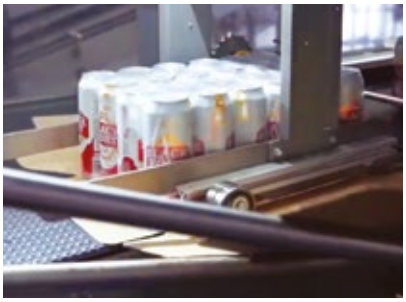






La birra è un prodotto che acquisisce un valore culturale e territoriale, diventando un vero e proprio ecosistema fatto di competenza, innovazione e passione. È un frutto della terra che racconta la storia del territorio e arriva alla tavola dei consumatori che ne assaporano il gusto. Valori da preservare in ogni lattina o bottiglia con l'impiego di tecnologie di imballaggio di ultima generazione come la cartonatrice wrap-around SMI modello WP 500 ERGON ed i nastri trasportatori in ingresso e uscita alla macchina; tale impianto permette di confezionare le lattine da 0,5 L in scatole completamente chiuse, ottenendo un packaging accattivante che valorizza il prodotto e attira i clienti nei punti vendita. Al contempo, la soluzione fornita da SMI garantisce la massima protezione della birra durante il trasporto e la movimentazione, con indubbi vantaggi per la qualità e la conservazione del prodotto, che arriva integro ai consumatori, e per reputazione del marchio.







CARTONATRICE WRAP-AROUND WP 500 ERGON

Prodotto lavorato: lattine da 0,5 L di birra Black Fort (sfuse e in fardelli 2x3)

Funzioni: confezionamento in scatole wrap-around nel formato 4x6 alla velocità di 38 pacchi/minuto.

PUNTI DI FORZA DELL'IMPIANTO

- **Confezionamento fluido e continuo:** la cartonatrice WP 500 ERGON risponde alle necessità di SOM di affrontare la crescita della domanda di birra Black Fort da parte del mercato locale e internazionale; le lattine da 0,5 L, che arrivano in ingresso alla macchina sia sfuse sia in fardelli 2x3, vengono confezionate in scatole wrap-around da 24 lattine nel formato 4x6. Il confezionamento in modo continuo tramite sistema wrap-around garantisce all'azienda un processo di produzione fluido, senza movimenti a scatti, con la possibilità di personalizzare graficamente la scatola di cartone per catturare l'attenzione del consumatore

- **Confezioni di alta qualità:** il confezionamento con sistema wrap-around è la soluzione ideale per ottenere un imballaggio resistente agli urti, in grado di proteggere il prodotto durante il trasporto ed ottenere migliore qualità del pacco con ridotta usura meccanica

- **Ergonomicità e semplicità di utilizzo:** il sistema di carico automatico dei cartoni, denominato Easy-Load, offre il grande vantaggio di alleggerire il lavoro dell'operatore della macchina nella fase di carico del magazzino cartoni e di assicurare operazioni di sfogliatura fluide e costanti

- **Manutenzione facilitata:** le operazioni di manutenzione della cartonatrice risultano facilitate e in sicure, mentre il pannello di controllo POSYC®, scorrevole su binario per tutta la lunghezza della confezionatrice, consente un facile ed efficiente utilizzo dell'impianto da parte dell'operatore grazie anche all'interfaccia grafica estremamente intuitiva, allo schermo sensibile al tocco e alle avanzate funzioni di diagnostica e supporto tecnico in tempo reale

- **Soluzione compatta e flessibile:** l'innovativo sistema di confezionamento wrap-around consente l'impiego di una sola macchina per formare la scatola di cartone e racchiudere il prodotto al suo interno; grazie a tale sistema, la serie WP ERGON di SMI consente ampia flessibilità di impiego, elevate velocità di produzione, miglior stabilità dei pacchi prodotti e un ottimale utilizzo degli spazi adibiti allo stoccaggio del materiale d'imballaggio.





IL MERCATO INDIANO **DELLA BIRRA**

SOM Breweries and Distilleries, uno dei marchi più antichi e affermati dell'India centrale, ha tracciato chiaramente la strada per l'innovazione nella produzione della birra, soprattutto nella categoria premium, e nelle soluzioni di confezionamento. Gli anni Novanta hanno visto un'enorme trasformazione nel settore beverage in India, grazie alla liberalizzazione dell'economia, che ha innescato notevoli cambiamenti nel comportamento dei consumatori, e all'esplosione dei media globali, che ha portato a modifiche allo stile di vita senza precedenti. Anche le bevande hanno risentito di questo cambiamento sociale, favorendo lo sviluppo del concetto di pub negli Stati dell'India meridionale e la crescita di produzione e commercializzazione di bevande leggere come la birra nel nord del Paese. SOM Distilleries & Breweries Limited è stata in prima linea nel cogliere le opportunità offerte dalla profonda trasformazione del tessuto sociali indiano, inaugurando nel 1994 un moderno impianto per la produzione, la fermentazione, l'imbottigliamento, l'inscatolamento e la miscelazione di birra e liquori di produzione indiana vicino a Bhopal, nel Madhya Pradesh. Oggi il mercato indiano della birra, che vale circa 5,5 miliardi di USD, è uno dei più dinamici al mondo per la crescita dei consumi, trainati da vari fattori come urbanizzazione, aumento del reddito disponibile e una popolazione giovane in forte crescita; sebbene il consumo pro-capite sia ancora limitato a 2 litri l'anno, il futuro si presenta roseo per le società del settore, che offrono una gamma sempre più ampia di prodotti ad una popolazione di poco meno di 1,5 miliardi di persone.





BHOPAL: TRA PASSATO E MODERNITÀ

La capitale dello stato indiano del Madhya Pradesh è affascinante e allo stesso tempo ricca di contrasti.

La particolarità di Bhopal sta proprio nella sua doppia faccia: da un lato c'è la città vecchia, abitata e frequentata prevalentemente da cittadini musulmani, tra meravigliose moschee, antichi palazzi in rovina e mercati vivaci dove perdersi è un attimo; dall'altro ci si ritrova in quartieri moderni, caratterizzati da centri commerciali alla moda, locali dove servono cocktail e birra alla spina e ristoranti esclusivi.

Il fascino della città vecchia e la modernità di quella nuova sono in forte contrasto con l'area dai paesaggi desolanti e lugubri attorno alla famigerata fabbrica chimica Union Carbide, teatro di una delle peggiori tragedie industriali del mondo; nota come il "disastro di Bhopal", l'area porta i segni del grave incidente causato nel 1984 dalla fuoriuscita di 42 tonnellate di isocianato di metile, che portò alla morte e all'intossicazione di migliaia di persone.

Essendo un importante centro economico e commerciale dello stato, Bhopal è ben collegata dai mezzi di trasporto e rappresenta una piacevole deviazione, lontana dai classici percorsi turistici, per raggiungere luoghi di grande interesse come Sanchi, famoso sito buddista protetto dall'UNESCO con i suoi antichi stupa e i pilastri di Asoka, o le Udayagiri Caves, grotte scavate nella roccia nel V secolo (Impero Gupta), che custodiscono bellissime sculture induiste, tra cui il celebre cinghiale Varaha.











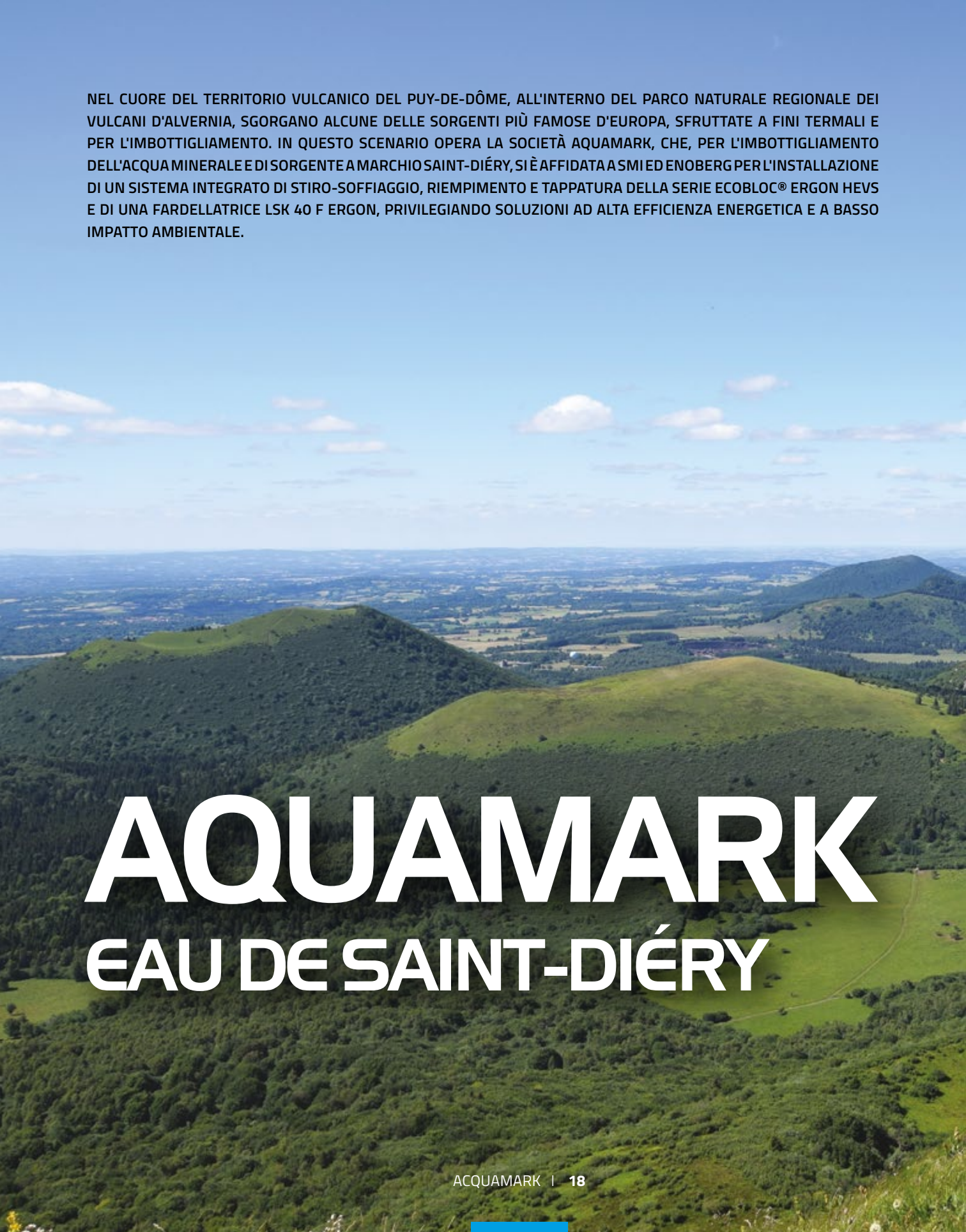





JUST
DO



NEL CUORE DEL TERRITORIO VULCANICO DEL PUY-DE-DÔME, ALL'INTERNO DEL PARCO NATURALE REGIONALE DEI VULCANI D'ALVERNIA, SGORGANO ALCUNE DELLE SORGENTI PIÙ FAMOSE D'EUROPA, SFRUTTATE A FINI TERMALI E PER L'IMBOTTIGLIAMENTO. IN QUESTO SCENARIO OPERA LA SOCIETÀ AQUAMARK, CHE, PER L'IMBOTTIGLIAMENTO DELL'ACQUA MINERALE E DI SORGENTE A MARCHIO SAINT-DIÉRY, SI È AFFIDATA A SMI ED ENOBERG PER L'INSTALLAZIONE DI UN SISTEMA INTEGRATO DI STIRO-SOFFIAGGIO, RIEMPIMENTO E TAPPATURA DELLA SERIE ECOBLOC® ERGON HEVS E DI UNA FARDELLATRICE LSK 40 F ERGON, PRIVILEGIANDO SOLUZIONI AD ALTA EFFICIENZA ENERGETICA E A BASSO IMPATTO AMBIENTALE.



AQUAMARK
EAU DE SAINT-DIÉRY

- **SETTORE: ACQUA**
  AQUAMARK - Gruppo E. LECLERC
  Saint-Diéry, Francia
- Sistema integrato ECOBLOC® 6-50-10 E HEVS ERGON
- Fardellatrice LSK 40 F ERGON
- Nastri trasportatori

VIDEO



GEO LOCATION

ACQUA SAINT-DIÉRY
RISORSA DELLA NATURA E FONTE DI BENESSERE E VITALITÀ

Da oltre 125 anni l'acqua minerale Saint-Diéry racchiude la purezza e le proprietà del terreno vulcanico dell'Alvernia. Questo prezioso dono della natura, naturalmente frizzante, nasce nel cuore della Francia, nel Massiccio centrale (Puy de Sancy), dove sgorga incontaminata dalla fonte Renlaigue e viene imbottigliata dalla società Aquamark per il gruppo E. Leclerc.

Nonostante le rinomate qualità, la commercializzazione del prodotto avviene principalmente all'interno dei confini francesi tramite la grande distribuzione organizzata.

Dal punto di vista chimico-fisico, l'acqua Saint-Diéry si distingue per l'elevato residuo fisso e l'abbondanza di magnesio, proprietà che le conferiscono benefici digestivi, defaticanti e anti-stress.

Dalla stretta collaborazione tra cliente e SMI è stato possibile perfezionare il design dei contenitori utilizzati per l'imbottigliamento dell'acqua Saint-Diéry ed ottenere bottiglie rPET di alta qualità e soffiate a bassa pressione grazie all'impiego del fondello ReduxAir.







CONTENITORI GREEN DI ALTA QUALITÀ

Prima di realizzare gli stampi con lo speciale fondello ReduxAir, i progettisti SMI hanno apportato alcuni accorgimenti tecnici alla forma e alle caratteristiche dei contenitori precedentemente utilizzati da Aquamark; in particolare i disegni dei contenitori sono stati rivisti nella sezione della profondità delle nervature della zona della spirale della bottiglia e, per il contenitore da 0,5 L, è stata rivista anche la base d'appoggio del fondello. Inoltre, grazie all'impiego di sofisticate apparecchiature, presso i laboratori SMI, sono state eseguite verifiche e prove dimensionali sulle preforme utilizzate da Aquamark, in modo da misurare accuratamente lo spessore delle stesse e l'omogeneità del polimero di cui sono fatte.







AZIONI CONCRETE
PER TUTELARE L'AMBIENTE

Produrre nel pieno rispetto dell'ambiente non è più solo una scelta etica, ma un preciso percorso strategico fatto di investimenti costanti e innovazione tecnologica.

Ne è una chiara dimostrazione l'attività svolta da Aquamark, azienda fortemente impegnata nella salvaguardia del pianeta, che lavora con consapevolezza per ridurre gli sprechi, risparmiare energia ed offrire ai consumatori prodotti che preservano l'ambiente.

Per raggiungere questi obiettivi l'azienda francese ha recentemente rinnovato i propri impianti per la produzione dell'acqua minerale Saint-Diéry coinvolgendo SMI, ENOBERG e la filiale SMI FRANCE, con l'obiettivo di implementare sistemi di imbottigliamento efficienti ed eco-compatibili.

Il cuore del nuovo impianto è rappresentato dal sistema integrato ECOBLOC® HEVS ERGON, che si occupa della produzione e dell'imbottigliamento delle bottiglie da 0,5 L e 1,25 L di acqua gassata; all'interno di questo blocco spicca la stiro-soffiatrice EBS 6 E ERGON, dotata del sistema ReduxAir che assicura al cliente una riduzione dei costi energetici e l'abbattimento dell'impronta carbonica dello stabilimento grazie a un utilizzo ottimizzato dell'aria compressa.

L'attenzione all'ecologia si riflette anche sulla scelta dei materiali da imballaggio utilizzati, in quanto i contenitori da 0,5 L e 1,25 L vengono realizzati partendo da preforme





composte da PET riciclato (rPET); in funzione delle proprie necessità produttive, l'azienda francese utilizza sia preforme 100% rPET sia 30% o 50% rPET, ottenendo ottimi risultati durante il processo di stiro-soffiaggio.
Nell'ambito dell'imballaggio secondario, le bottiglie in uscita dal sistema integrato ECOBLOC® ERGON sono raggruppate in fardelli da 6 pezzi dalla confezionatrice LSK 40 F ERGON utilizzando un film plastico (polietilene) riciclato al 50%.
Grazie a queste soluzioni di imballaggio riciclabile, l'acqua minerale Saint-Diéry è pronta per raggiungere gli scaffali della grande distribuzione organizzata – in primis i punti vendita ad insegna E. Leclerc – coniugando la purezza della sorgente a un modello di consumo sempre più circolare e responsabile.



FOCUS SU AQUAMARK

La Francia è un mercato altamente competitivo, che annovera la presenza di centinaia di marchi di acqua minerale; è in tale contesto che, nel 2005, il gruppo E. Leclerc dà vita a Aquamark, un'azienda dedicata all'imbottigliamento sia dell'acqua minerale naturale di sorgente a marchio Saint-Diéry sia di altri marchi privati, destinati in modo prevalente ai negozi dell'insegna di gruppo. Aquamark impiega attualmente circa sessanta persone e opera in due siti produttivi nella regione del Puy-de-Dôme: un impianto di imbottigliamento di acqua di sorgente montana a Laqueuille e, dal 2013, un impianto di produzione di acqua minerale frizzante a Saint-Diéry. L'impianto produttivo di Aquamark rientra nella più ampia strategia del Mouvement E. Leclerc, che gestisce internamente la produzione e la commercializzazione delle sue linee di prodotti, per garantire ai consumatori prezzi bassi e indipendenza negli approvvigionamenti.





SOLUZIONI GREEN PER AQUAMARK

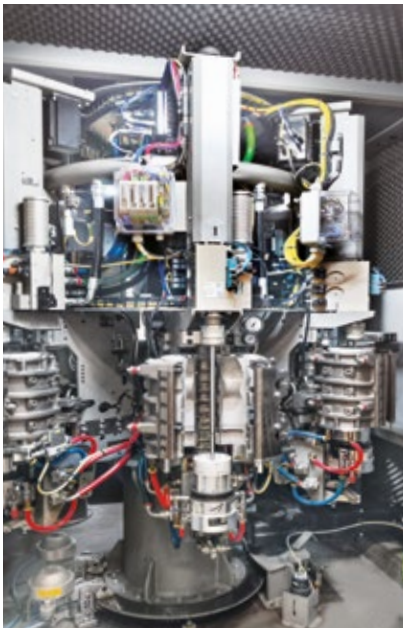


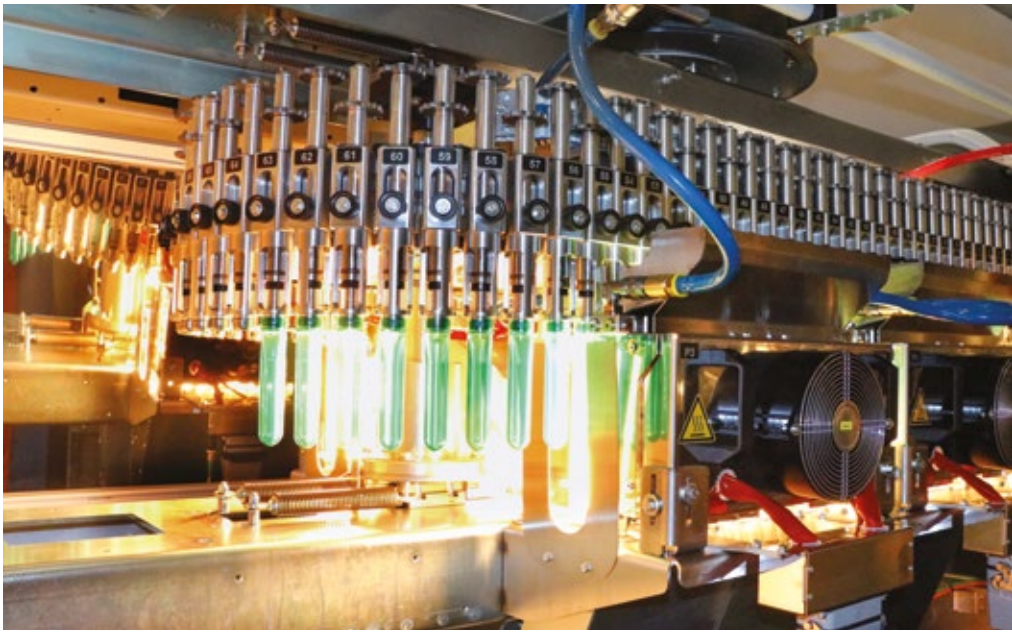
La collaborazione con SMI ed ENOBERG ha permesso ad Aquamark di implementare un sistema di produzione efficiente ed eco-compatibile presso lo stabilimento di Saint-Diéry.
La soluzione proposta include il sistema integrato ECOBLOC® 6-50-10 E HEVS ERGON e la confezionatrice LSK 40 F ERGON.











SISTEMA INTEGRATO ECOBLOC® ERGON 6-50-10 E HEVS ERGON

Funzioni: stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura di bottiglie PET da 0,5 L e 1,25 L di acqua frizzante alla velocità massima di 13.200 bottiglie/ora (formato 0,5 L).

CARATTERISTICHE PRINCIPALI DEL MODULO DI STIRO-SOFFIAGGIO EBS 6 E ERGON

La stiro-soffiatrice SMI adotta tecnologie all'avanguardia che rispondono agli obiettivi di sostenibilità di Aquamark e del gruppo E. Leclerc; grazie alla riduzione dei consumi e dei costi energetici, l'impianto minimizza l'impatto ambientale, garantendo una produzione altamente efficiente e sostenibile.
I punti di forza chiave della stiro-soffiatrice EBS 6 E ERGON sono:

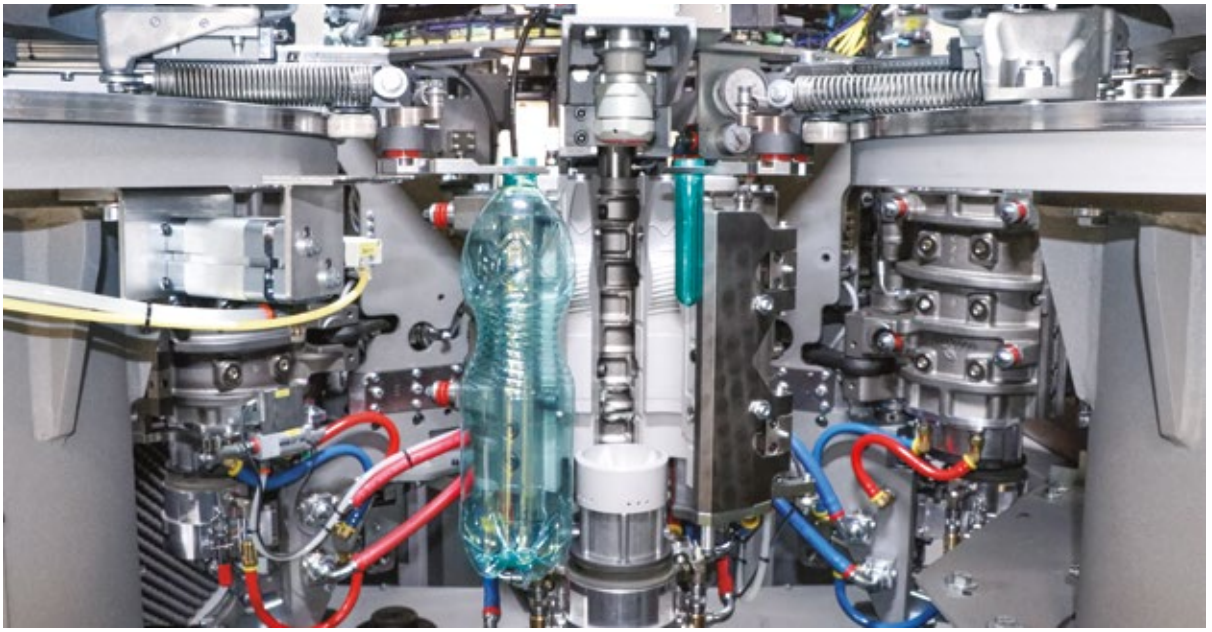
- **Riscaldamento delle preforme ad alta efficienza,** grazie al fatto che il modulo di riscaldamento delle preforme utilizza lampade a raggi infrarossi e pannelli termo-riflettenti in materiale composito (posizionati fronte/retro) per aumentare l'intensità dell'irraggiamento termico e, di conseguenza, ridurre i consumi energetici

- **Sistema di recupero aria AirMaster a doppio stadio,** attraverso il quale il modulo di stiro-soffiaggio recupera l'aria dal circuito; ciò diminuisce notevolmente il consumo di aria compressa e l'utilizzo del compressore ad alta pressione

- **Stampi con fondello speciale ReduxAir,** realizzati da SMIMEC, società del gruppo SMI, per i formati da 0,5 L e 1,25 L. Tali stampi sono realizzati con appositi accorgimenti tecnici e progettuali che permettono un rilascio più rapido dell'aria che si trova tra le pareti esterne della bottiglia e la superficie dello stampo; di conseguenza, i contenitori in rPET possono essere prodotti a pressioni inferiori (27 bar) rispetto allo standard abituale (circa 35 bar), garantendo al cliente un ulteriore vantaggio green grazie al minor impiego di aria compressa e, di quindi, minor consumo di elettricità da parte della macchina.

- **Soluzione eco-sostenibile:** l'impianto di stiro-soffiaggio installato presso Aquamark è adatto alla produzione di contenitori realizzati partendo da preforme con rPET, una scelta che rispecchia al massimo la mission aziendale di tutelare l'ambiente attraverso l'uso di imballaggi eco-compatibili.





CARATTERISTICHE PRINCIPALI DEL MODULO DI RIEMPIMENTO E TAPPATURA 50-10 HEVS

Ogni dettaglio tecnico del nuovo sistema di riempimento e tappatura ENOBERG della serie 50-10 HEVS è stato progettato per garantire ad Aquamark i massimi standard di igiene, sicurezza e pulizia, in modo da azzerare i rischi di contaminazione del prodotto.

I punti di forza chiave del sistema di riempimento e tappatura 50-10 HEVS sono:

- **Igiene:** il modulo di riempimento monta un sistema di soffiaggio di aria sterile con filtro HEPA al fine di generare una leggera sovra-pressione di aria sterile nell'ambiente di riempimento
- **Sicurezza:** la macchina è dotata di portelle in vetro stratificato per produrre senza soste anche in caso di rottura; rispetto alle portelle in vetro temprato, quelle in vetro stratificato assicurano al cliente notevoli vantaggi, soprattutto a livello di sicurezza. Grazie alla presenza di una lamina plastica interna al vetro stesso, infatti, in caso di rottura i vetri stratificati non si frantumano, ma rimangono attaccati allo strato di PVB riducendo il rischio di cadute accidentali di frammenti; ciò permette al cliente di continuare a produrre in sicurezza fino alla sostituzione del vetro rotto ed evitare conseguentemente fermi macchina. Lo strato intermedio offre inoltre un eccellente isolamento acustico
- **Massima precisione:** il sistema di riempimento elettronico volumetrico è estremamente accurato e garantisce un'elevata precisione nel riempimento e il controllo costante e totale di ogni fase del processo
- **Zero ristagni:** grazie alla presenza di un basamento inclinato e all'impiego di componenti strutturali appositamente progettati per garantire il drenaggio continuo dei liquidi dall'interno dell'ambiente di lavoro verso l'esterno, all'interno del modulo di riempimento non si formano ristagni di liquidi, assicurando un ambiente di lavoro pulito ed igienico
- **Manutenzione semplificata:** la lubrificazione degli ingranaggi, posti nella zona di trasmissione del moto, è centralizzata e automatica; inoltre, i componenti macchina sono facilmente accessibili
- **Isolamento totale:** la camera di riempimento è completamente separata dagli organi di trasmissione, che non entrano in contatto con il liquido da imbottigliare e preservano l'igiene e la qualità del prodotto; l'impianto è inoltre dotato del dispositivo opzionale per la copertura superiore, che permette di incrementare ulteriormente il livello di igiene e sicurezza
- **Struttura antiruggine e solida:** il telaio saldato della riempitrice è interamente realizzato in acciaio inox AISI 304, senza parti in ferro
- **Materiali di prima qualità:** i rubinetti di riempimento sono realizzati in acciaio inox AISI 316; si tratta di una soluzione ottimale per le macchine destinate al settore alimentare, grazie alla resistenza alla corrosione da cibi e bevande acidi, alla facilità di pulizia, alla malleabilità e alla durata nel tempo
- **Automazione smart:** lavaggio facilitato grazie all'inserimento automatico delle false bottiglie
- **Controllo intuitivo:** gestione semplice di parametri e settaggi direttamente dal pannello touch HMI POSYC®.








cfp
CA PASSE PAR MOI

FARDELLATRICE LSK 40 F ERGON

Funzioni: confezionamento in film termoretraibile riciclabile di bottiglie rPET da 0,5 L e 1,25 L nel formato 3x2 alla velocità di 40 pacchi/minuto (formato 0,5 L)

Caratteristiche principali: le confezionatrici in film termoretraibile di SMI sono il risultato di ingenti investimenti in R&S, il cui obiettivo è trovare soluzioni che soddisfino le esigenze del cliente in termini di utilizzo di materiali di imballaggio green come il film termoretraibile riciclato utilizzato da Aquamark per il confezionamento delle bottiglie di acqua Saint-Diéry.

Fardelli Ecocompatibili



grazie all'impiego di un film stampato interamente riciclabile da 40 micron, Aquamark realizza fardelli che rispettano la politica azienda di tutelare l'ambiente e coniugare l'esigenza dei consumatori di poter acquistare un'acqua pura di sorgente e allo stesso tempo soddisfare le esigenze legate ad un consumo circolare e responsabile.

Pacchi di qualità



all'uscita del forno di termoretrazione, il fardello è sottoposto ad una processo di raffreddamento immediato, che, tramite un maggior numero di ventilatori, posizionati ad intervalli regolari di un metro all'interno del forno, ne fissa forma, qualità estetiche e rigidità per prevenire deformazioni o rotture durante le fasi successive di imballaggio. La macchina monta inoltre un nastro di raffreddamento supplementare per garantire la qualità del pacco realizzato.

Compattezza e funzionalità



la confezionatrice LSK ERGON ha dimensioni ridotte e rappresenta la soluzione idonea a soddisfare qualsiasi esigenza di layout all'interno degli impianti di produzione; inoltre, l'unità di taglio film ha un design compatto e la lama del coltello è gestita da un motore brushless a trasmissione diretta direct-drive, che rende più precisa l'operazione di taglio e semplifica la manutenzione.

Affidabilità e competitività



la serie LSK è una macchina automatica adatta per il confezionamento di diversi tipi di contenitori, dotata di soluzioni tecnologiche all'avanguardia e componenti altamente affidabili a prezzi competitivi.





PRODURRE NEL PIENO RISPETTO DELL'AMBIENTE NON È PIÙ SOLO UNA SCELTA ETICA, MA UN PRECISO PERCORSO STRATEGICO FATTO DI INVESTIMENTI COSTANTI E INNOVAZIONE TECNOLOGICA

PREZZI COMPETITIVI E TUTELA AMBIENTALE: I PILASTRI DEL MOVIMENTO E. LECLERC

Il Movimento E. Leclerc è una delle principali catene di grande distribuzione in Europa.

Nasce nel 1949 a Landerneau (Francia) da un'idea rivoluzionaria di Édouard Leclerc: contrastare la speculazione del dopoguerra e abbattere i costi tagliando gli intermediari, con l'obiettivo di garantire ai consumatori prezzi vantaggiosi, inizialmente per i beni di prima necessità.

Oggi, i settori di interesse si sono estesi e, oltre a ipermercati e supermercati, E. Leclerc gestisce distributori di benzina, agenzie di viaggio e spazi culturali.

A livello organizzativo questa importante realtà commerciale è una cooperativa di imprenditori indipendenti, proprietari di propri negozi, che, in qualità di soci, partecipano attivamente alle decisioni del marchio.

Dopo aver registrato una larga diffusione in Francia, la catena s'è diffusa in altri Paesi europei; attualmente dispone di 561 punti vendita in patria (tra ipermercati, supermercati e magazzini specializzati) e di alcune centinaia all'estero (soprattutto in Italia, Polonia, Portogallo, Spagna e Slovenia).

Lo spirito pionieristico di E. Leclerc si esprime anche nelle sue azioni concrete a tutela dell'ambiente; il marchio, ad esempio, punta a ridurre del 50% le proprie emissioni di gas serra entro il 2035, promuove la transizione ecologica attraverso iniziative che riguardano i consumi energetici dei punti vendita, sostiene la riduzione della plastica, l'agricoltura sostenibile e l'informazione diretta al consumatori.



DAL PASSATO DI FUOCO E LAVA, **UNO SPETTACOLO DELLA NATURA CHE RACCONTA LA TERRA**

Il dipartimento del Puy-de-Dôme, situato nella regione francese dell'Alvernia (Auvergne-Rhône-Alpes), ospita la spettacolare Catena dei Puys, uno straordinario allineamento di oltre 80 vulcani spenti.

Questi "puys" (formazioni vulcaniche a cono), nati da singole eruzioni e oggi ricoperti da una rigogliosa vegetazione, creano un paesaggio geologico straordinario che si estende per oltre 30 km, dichiarato Patrimonio dell'Umanità dall'UNESCO.

Il monte più alto e famoso è il Puy-de-Dôme, che culmina a 1.465 metri di altitudine ed offre una vista a 360° su un territorio unico, rinomato non solo per i suoi vulcani, ma anche per l'acqua, la biodiversità e il ricco patrimonio culturale locale.

Tutt'intorno, la vasta pianura naturale contrasta con i rilievi e con l'attività vulcanica sotterranea, la quale arricchisce le falde acquifere e alimenta alcune delle sorgenti più famose d'Europa, sfruttate sia per l'imbottigliamento che per i centri termali.

Il modo migliore per esplorare l'area è percorrere la rete di sentieri escursionistici, godendo di panorami mozzafiato fino a raggiungere la vetta del Puy-de-Dôme.

Proprio qui, nel II secolo d.C., fu costruito il tempio di Mercurio, il più grande santuario della Gallia romana, mentre in tempi moderni la salita ha visto transitare più volte i ciclisti del mitico Tour de France.

Oggi si può comodamente arrivare in cima a bordo di un trenino a cremagliera, che, partendo da valle, corre lungo il fianco della montagna per 5,6 chilometri.





IL MYANMAR, CELEBRE A LIVELLO INTERNAZIONALE COME IL "PAESE DEL SORRISO", AFFASCINA PER LA PROFONDA CORDIALITÀ, L'OSPITALITÀ E LA SERENITÀ DEI SUOI ABITANTI; NONOSTANTE LE DIFFICOLTÀ ECONOMICHE E LE COMPLESSA SITUAZIONE POLITICA, LA POPOLAZIONE LOCALE ACCOGLIE INFATTI I VISITATORI CON UN'INCREDIBILE GENTILEZZA E UN'ALLEGRIA CONTAGIOSA. IN TALE CONTESTO SEMPLICE E RICCO DI FASCINO, EMERGE ANCHE UN LATO PIÙ MODERNO, CHE FA DELL'INNOVAZIONE TECNOLOGICA IL SUO VERO PUNTO DI FORZA. I MASSIMI PUNTI DI CONTATTO TRA LA TRADIZIONE LOCALE E LO SLANCIO VERSO IL FUTURO SONO EVIDENTI NELLA RECENTE COLLABORAZIONE TRA SMI, ENOBERG E LA SOCIETÀ BIRMANA CONSUMER GOODS MYANMAR (CGM), LEADER NEL SETTORE DELLA PRODUZIONE DI BENI DI CONSUMO; TALE SINERGIA HA DATO VITA AD UN IMPORTANTE PROGETTO DI INNOVAZIONE, CULMINATO CON L'INSTALLAZIONE DI UN IMPIANTO DI ULTIMA GENERAZIONE PER LA PRODUZIONE, IL RIEMPIMENTO E LA TAPPATURA DI 48.000 BOTTIGLIE/ORA NEI FORMATI PET DA 0,12 L, 0,18 L E 0,75 L DESTINATE A DETERSIVI ED ESSENZE PROFUMATE PER IL BUCATO.

- **SETTORE: DETERGENTI**
  CONSUMER GOODS MYANMAR LIMITED (CGM)
  Kamayut Township, Yangon, Myanmar
  www.cg-m.com
- Sistema integrato ECOBLOC® 20-60-24 E HEVF ERGON



GEO LOCATION



CGM

CONSUMER GOODS MYANMAR

EFFICIENZA E QUALITÀ PER SODDISFARE LE ASPETTATIVE DEI CONSUMATORI

Consumer Goods Myanmar (CGM) è una delle principali aziende nel settore della produzione di beni di largo consumo (FMCG) in Myanmar; fondata nel 2012, questa realtà industriale è specializzata nella produzione e nella commercializzazione di una vasta gamma di alimentari, bevande, articoli per la cura della persona e prodotti per la pulizia della casa e detergenza, distribuiti in tutto il Paese e presenti in oltre il 90% dei negozi al dettaglio. Nata con l'obiettivo di fornire soluzioni accessibili e convenienti per migliorare la vita quotidiana degli oltre 55 milioni di consumatori birmani nel pieno rispetto dell'ambiente, CGM realizza tutti i suoi prodotti seguendo i più elevati standard qualitativi; oggi, grazie a costanti investimenti in innovazione tecnologica, l'azienda è diventata una forza trainante nel settore e dispone di una solida infrastruttura logistica e di approvvigionamento, in grado di raggiungere le famiglie di tutto il Myanmar. Sempre all'avanguardia, CGM espande costantemente il proprio portafoglio di marchi avvalendosi di sistemi di produzione avanzati, come la stiro-soffiatrice a 20 cavità di SMI, il sistema di riempimento e tappatura di ENOBERG della serie 60-24 HEVF e numerose fardellatrici SMI destinate al confezionamento secondario di una vasta gamma di prodotti.



IN ALTO: LO STAFF DI CONSUMER GOODS MYANMAR (CGM) ALLO STAND SMI DELLA FIERA K 2025 A DÜSSELDORF



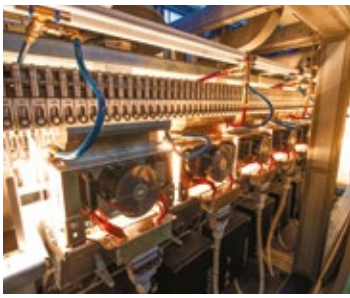
PARTNER DI FIDUCIA **PER CRESCERE**

Tra i più recenti investimenti effettuati da CGM spiccano i sistemi di soffiaggio, riempimento e tappatura forniti da SMI ed ENOBERG, oltre ad un serie di macchinari per l'imballaggio secondario. La collaborazione tra SMI e CGM risale infatti al 2023 con l'installazione delle prime due fardellatrici della serie CSK 40 P ERGON presso lo stabilimento di Kamayut Township (Yangon); questi impianti sono dedicati al confezionamento di bottiglie PET da 0,5 L nei formati 4x3 e 6x4 con falda piana e film e di bottiglie PET da 1 L nel formato 4x3 con falda piana e film.

Recentemente, dopo l'installazione della soffiatrice EBS 20 E ERGON in ECOBLOC® con la riempitrice ENOBERG 60-24 HEVF, la dirigenza di Consumer Goods Myanmar si è nuovamente affidata a SMI per la fornitura di due fardellatrici a doppia pista modello SK 802 P ERGON; la prima è utilizzata nella linea di produzione di bevande gassate per il confezionamento delle bottiglie in PET da 0,5 L, 1 L e 1,5 L in varie configurazioni (con falda piana e film oppure solo film, sia in singola sia in tripla pista), mentre la seconda unità soddisfa le esigenze del settore dei detersivi e profumatori per il bucato, confezionando sia i piccoli contenitori in PET nel formato 6x4 solo film e falda piana + film provenienti dal sistema integrato ECOBLOC® 20-60-24 HEVF sia i contenitori standard nel formato 4x3 solo film e falda piana + film in tripla pista.











IMBALLAGGI IN PET PER IL SETTORE DEI DETERSIVI PER IL BUCATO

Sebbene CGM sia ampiamente nota nel settore food & beverage con linee dedicate alle miscele di caffè istantaneo (come Coffee & Me, Soo Good e Naung Shay), oltre a tè, acqua e cereali, l'azienda di Yangon vanta una divisione di produzione specificamente dedicata alla cura della persona, alle essenze profumate e ai detersivi per il bucato. Il mercato della cura della persona e della case in Myanmar registra una crescita significativa, trainata dalle nuove scelte strategiche dei grandi attori locali. In questo scenario, la società Consumer Goods Myanmar ha avviato un piano di diversificazione per entrare ufficialmente anche nel segmento dei cosmetici liquidi e degli articoli per la cura della persona e della casa. Se in passato la produzione di questo comparto era focalizzata sulle tradizionali saponette solide, recentemente il portafoglio si è ampliato per includere detersivi liquidi, shampoo, lozioni per il corpo, bagnoschiuma, detersivi ed essenza profumate per il bucato confezionati in bottiglie in PET. In Myanmar, infatti, il PET è di gran lunga preferito al vetro







o all'HDPE per i piccoli flaconi di detersivo ed essenze. Questo materiale, oltre a consentire personalizzazioni accattivanti e funzionali dell'imballaggio, si dimostra leggero, infrangibile ed economico per i canali di distribuzione al dettaglio.

CONTENITORI FUNZIONALI E DALL'ASPETTO ACCATTIVANTE

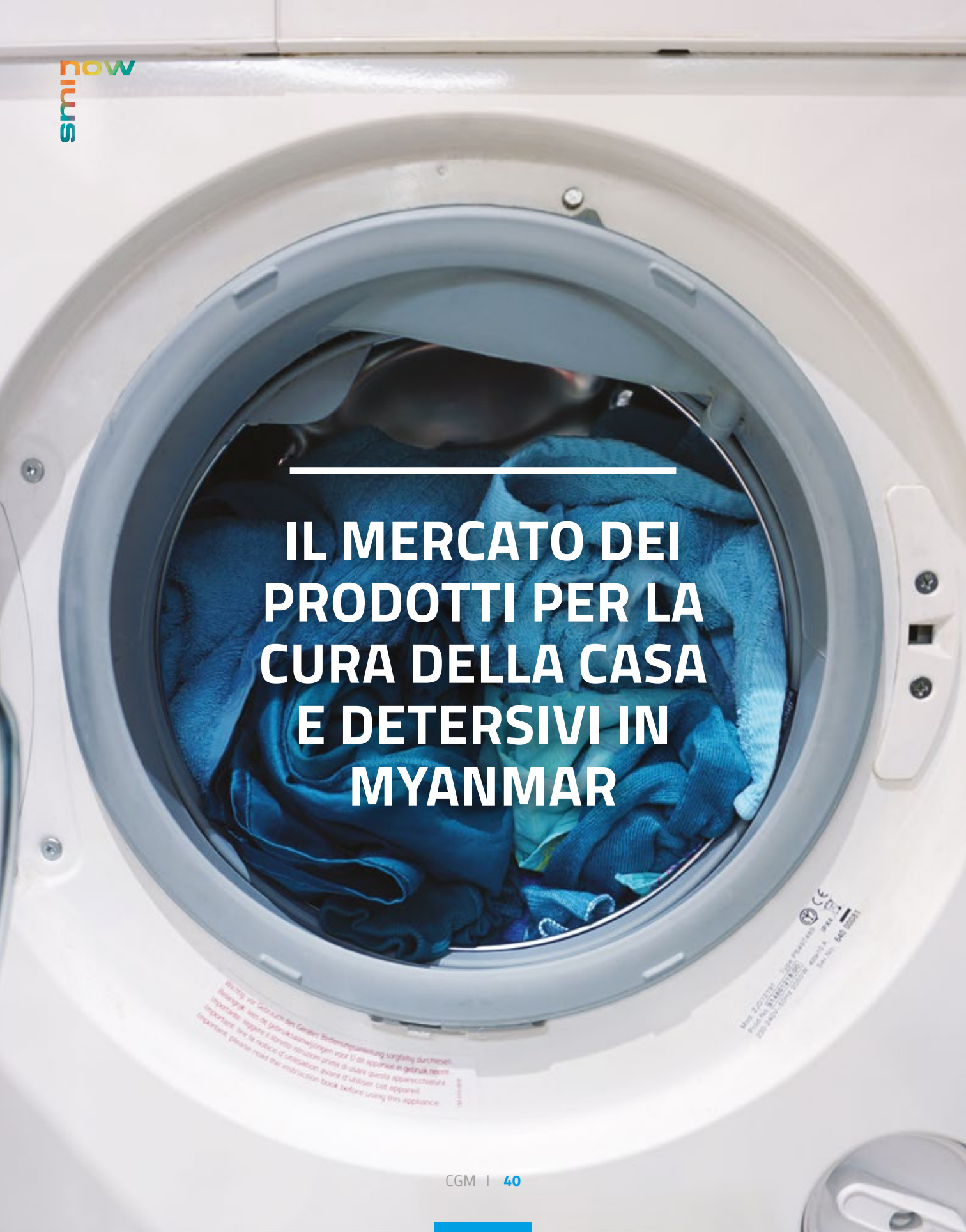
Il design dei micro-contenitori in PET da 0,12 L e 0,18 L è stato rielaborato dai progettisti SMI, che, partendo dalla forma originale delle bottiglie fornita dal cliente, ha aggiunto delle nervature di rinforzo lungo tutto il corpo del recipiente per coniugare funzionalità ed estetica; tale accorgimento ha permesso di aumentare la resistenza del contenitore e la rigidità alla presa, elementi di grande importanza nel settore dei detersivi dove la rigidità della parete è fondamentale per evitare che il prodotto fuoriesca durante l'operazione di impugnatura. Allo stesso tempo è stata ottimizzata la resistenza al carico verticale (top load), un fattore fondamentale per ridurre il peso e i costi di produzione, garantendo l'integrità strutturale del contenitore durante le fasi di riempimento, tappatura, stoccaggio e trasporto.











IL MERCATO DEI PRODOTTI PER LA CURA DELLA CASA E DETERSIVI IN MYANMAR





Il mercato dei prodotti per la cura della casa e dei detersivi per il bucato in flaconi PET di piccole dimensioni è in forte espansione in Myanmar, trainato dall'urbanizzazione e dalla crescente preferenza per i formati concentrati. La forte spinta verso questi prodotti richiede linee pulite, essenziali ed ecologiche, dove il confezionamento in PET risulta particolarmente apprezzato per la sua leggerezza e praticità. Inoltre, a causa delle restrizioni sulle importazioni di resine plastiche, i produttori locali si stanno concentrando sull'uso di PET riciclato (rPET) e sull'ottimizzazione degli impianti di riciclo nazionali.

In questo mercato in continua evoluzione, Consumer Goods Myanmar rimane agile e reattiva, sfruttando i processi automatizzati e investendo in tecnologie che migliorano l'efficienza operativa. Grazie a sistemi di analisi dei dati e previsioni predittive, l'azienda di Yangon è in grado di prendere velocemente decisioni strategiche per ottimizzare il flusso di merci dalla produzione alla distribuzione. In ogni prodotto consegnato, CGM incarna la sua missione di arricchire la vita delle persone e promuovere il progresso.

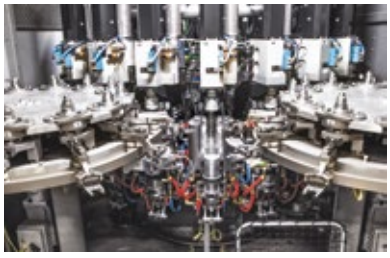


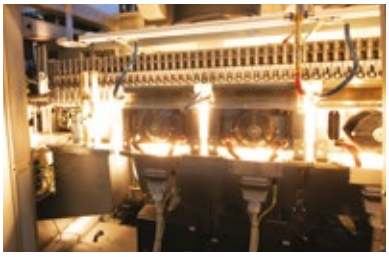


SOLUZIONI GREEN
PER CGM



CGM investe continuamente in soluzioni tecnologiche all'avanguardia per ottimizzare l'efficienza produttiva dei suoi stabilimenti; in tale ottica, durante una visita presso l'headquarters di SMI in Italia, l'azienda di Yangon ha individuato nella stiro-soffiatrice SMI EBS 20 E ERGON, integrata in ECOBLOC® con la riempitrice ENOBERG 60-24 HEVF, la soluzione ideale per la nuova linea di produzione da 48.000 bottiglie/ora per contenitori in PET da 0,12 L, 0,18 L e 0,75 L. Grazie a questo nuovo investimento, CGM ha implementato la strategia del micro-packaging, con l'obiettivo di offrire prodotti a prezzi al dettaglio altamente competitivi e accessibili. Ciò è reso possibile dall'automazione avanzata, la flessibilità operativa e l'impiego di soluzioni tecniche di nuova concezione che caratterizzano le soffiatrici EBS di SMI e le riempitrici compatte Hyper Clean di ENOBERG, facendo della soluzione ECOBLOC® la scelta ideale per l'imbottigliamento di detersivi ed essenze profumate per il bucato; il medesimo impianto consente, infatti, di confezionare in recipienti PET un'ampia gamma di prodotti, sia viscosi sia schiumosi.











CARATTERISTICHE E VANTAGGI DELL'IMPIANTO DI STIRO-SOFFIAGGIO EBS 20 E ERGON

- stiro-soffiatrice di tipo rotativo a 20 stampi per la produzione sia di micro-bottiglie in PET da 0,12 L e 0,18 L sia di formati standard da 0,75 L per il settore dei detersivi per il bucato
- macchina dotata di tecnologie eco-compatibili, come il sistema di recupero d'aria a doppio stadio che assicura una significativa riduzione dei consumi energetici e dei relativi costi
- forno di riscaldamento preforme estremamente versatile per lavorare differenti tipi di preforme PET o rPET
- macchina compatta e flessibile, con prestazioni tecnologicamente all'avanguardia
- modulo di stiro-soffiaggio dotato di aste di stiro motorizzate, il cui funzionamento, controllato elettronicamente, non necessita di camme meccaniche
- pannelli termo-riflettenti di materiale composito montati frontalmente e posteriormente alle lampade per aumentare l'intensità dell'irraggiamento termico e, conseguentemente, ridurre i consumi energetici
- accurato e preciso profilo di riscaldamento per ogni singola preforma
- gestione e controllo di ogni singolo stampo e, di conseguenza, di ogni singola cavità
- rapidità nel processo di cambio formato e di sostituzione degli stampi
- costi di esercizio e di manutenzione contenuti.

CARATTERISTICHE E VANTAGGI DEL MODULO DI RIEMPIMENTO E TAPPATURA 60-24 HEVF

- la serie HEVF (Hypeclean Electronic Volumetric Filling) installata presso CGM monta 60 stazioni di riempimento con flussimetri magnetici ad alta precisione e 24 stazioni di tappatura per l'applicazione di tappo vite plastica con filetto 26/22 hexalite
- stazioni di riempimento con falsa bottiglia automatica per rendere più rapide le operazioni di cambio prodotto
- telaio compatto per un minor ingombro nella linea di riempimento e riduzione dei costi di trasporto
- telaio walk-in, che consente all'operatore un facile accesso alle sezioni di riempimento e tappatura per le operazioni di cambio formato e manutenzione macchina
- possibilità di pulizia completa della pavimentazione sotto il basamento dell'impianto
- telaio in acciaio inox AISI 304
- piano della macchina inclinato verso i punti di drenaggio con conseguente maggiore livello di igiene
- elevata accessibilità in estrema sicurezza alle varie parti dell'impianto da parte dell'operatore, con conseguenti riduzione di tempi e costi di manutenzione
- rapido cambio formato delle attrezzature di guida bottiglia
- ridotti consumi energetici
- completa visuale della zona di lavoro grazie gli ampi vetri di protezione
- struttura solida e robusta.



CARATTERISTICHE DELL'ORIENTATORE TAPPI EASY-CAP 60 M

La fornitura di SMI ed ENOBERG include anche l'orientatore tappi gravitazionale della serie EASY-CAP di SMI, che preleva i tappi da una tramoggia e li orienta correttamente fino a portarli al sistema integrato ECOBLOC® ERGON per la tappatura delle bottiglie in PET.

Vantaggi principali:

- il sistema di selezione dei tappi a gravità è dotato di apposite guide per mantenere la posizione dei tappi e convogliarli verso il canale monofilare di uscita, posto all'altezza da terra più congeniale alle necessità dell'utilizzatore
- struttura molto compatta, realizzata in acciaio AISI 304, adatta a qualsiasi soluzione di layout
- funzionamento fluido e lineare, per trasportare solo i tappi orientati correttamente
- sistema adatto a diversi tipi di tappi in plastica
- interfaccia operatore user-friendly, che consente un facile ed efficiente utilizzo della macchina da parte dell'operatore
- nastro trasportatore dotato di apposite barre che trasportano solo i tappi appoggiati ed orientati correttamente.

INNOVAZIONE E QUALITÀ
PER UN FUTURO SOSTENIBILE

La vision di Consumer Goods Myanmar è diventare il produttore di beni di largo consumo più affidabile del Paese, distinguendosi per qualità, sostenibilità e innovazione. L'obiettivo è affermarsi come marchio di riferimento, ampliando costantemente il portafoglio prodotti e definendo nuovi standard nel settore. Attraverso soluzioni orientate al cliente, l'azienda birmana si impegna a migliorare la qualità della vita della popolazione, promuovendo pratiche responsabili nelle comunità in cui opera. La mission si focalizza sull'offerta di prodotti di uso quotidiano che coniugano accessibilità economica, convenienza e rispetto per l'ambiente. Attraverso l'innovazione e l'integrità, Consumer Goods Myanmar risponde alle reali esigenze del mercato, contribuendo concretamente a un futuro sostenibile; questo approccio prevede l'adozione di imballaggi ecologici, la riduzione degli sprechi nei trasporti e l'investimento in magazzini a basso consumo energetico. Mantenendo una catena di fornitura verde, la società di Yangon tutela l'ambiente e la salute delle persone, mentre, attraverso numerosi progetti sociali avviati con le istituzioni locali, la stessa promuove la salute e le buone pratiche ecologiche, migliorando il benessere collettivo del territorio.





COSTRUIRE UNA CATENA DI FORNITURA EFFICIENTE PER CONTINUARE A CRESCERE

Alla base del successo di Consumer Goods Myanmar c'è una supply chain ben strutturata che bilancia efficienza, resilienza e flessibilità; l'approccio dell'azienda alla gestione della catena di approvvigionamento include un controllo efficace delle scorte, la previsione della domanda e una pianificazione logistica precisa.

Grazie all'approvvigionamento di materie prime da fornitori affidabili e all'ottimizzazione delle strutture di stoccaggio in tutto il Paese, la società CGM riduce al minimo i ritardi e garantisce l'immediata disponibilità dei prodotti per soddisfare le richieste del mercato, utilizzando modelli di distribuzione multi-livello e collaborando con distributori regionali per mantenere una copertura efficiente in tutto il territorio. Questo approccio non solo migliora le consegne, ma garantisce anche il raggiungimento sia delle aree urbane sia di quelle remote.







MYANMAR, IL PAESE DEL SORRISO



Lo spirito unico che caratterizza questa terra abitata da circa 55 milioni di persone trae origine dalle fede buddista, che guida i rapporti umani verso il rispetto del prossimo e la pace interiore, ma anche dalla cultura dell'accoglienza, in cui il sorriso è il primo gesto di condivisione verso lo straniero; a questo si unisce una straordinaria resilienza, che permette alla popolazione di mantenere un atteggiamento positivo. Per vivere appieno questa atmosfera spirituale e comunitaria, la visita alla Shwedagon Pagoda di Yangon rimane una delle tappe più rinomate; si tratta del tempio buddista più sacro per i birmani, un luogo di culto estremamente suggestivo e silenzioso, dove i fedeli pregano, socializzano e celebrano la vita. Non mancano altre occasioni affascinanti per scoprire il Myanmar, come restare seduti in cima a una delle pagode più alte di Bagan per ammirare l'alba e respirare la pace circostante, oppure visitare un monastero a Mandalay, dove vivono circa mille monaci; e poi ci sono le immagini di vita quotidiana: i pescatori sul lago, le mondine sorridenti nelle risaie, i contadini nei campi, i bufali che si rinfrescano nei fiumi e i bambini dei piccoli villaggi. È proprio questo che riempie il cuore e fa capire come a volte basti poco per sorridere ed essere sereni, anche quando non si possiede altro che un pezzo di terra da coltivare e l'unica certezza è che domani il sole sorgerà ancora.



LO SPIRITO ACCOGLIENTE DEL MYANMAR RAPPRESENTA IL VERO TRATTO DISTINTIVO DELLA NAZIONE, GIUSTIFICANDONE L'ICONICO SOPRANNOME "PAESE DEL SORRISO"





















EBS KX ERGON



EFFICIENZA OPERATIVA, SOSTENIBILITÀ AMBIENTALE E INTELLIGENZA ARTIFICIALE SONO I PUNTI DI FORZA DELLA NUOVA GAMMA DI STIRO-SOFFIATRICI COMPATTE SMI



Le attività di ricerca e innovazione più recenti a livello tecnico messe in campo da SMI nell'ambito dell'imballaggio primario per la produzione di contenitori in PET e rPET si sono concentrate sui concetti di efficienza operativa, sostenibilità ambientale ed intelligenza artificiale e hanno portato allo sviluppo della nuova serie EBS KX ERGON di stiro-soffiatrici rotative, nata come evoluzione della serie EBS K/KL ERGON.

Quest'ultima, presente da anni sul mercato, è oggi considerata un punto di riferimento strategico per molti produttori di bevande e liquidi in genere, in quanto consente lo stiro-soffiaggio di bottiglie in PET e rPET in modo efficiente e sostenibile, grazie al design compatto ed ergonomico, alle prestazioni elevate e alla facilità di utilizzo.

Infatti, grazie all'innovativo modulo di riscaldamento preforme è integrato nel modulo di stiro-soffiaggio, l'ingombro della macchina è estremamente ridotto, con indubbi vantaggi in termini di efficienza totale dell'impianto di stiro-soffiaggio e di riduzione dei costi complessivi di gestione dello stesso.

Le numerose innovazioni tecnologiche introdotte da SMI sui modelli EBS KL sono state ulteriormente migliorate e ampliate sulle macchine della nuova serie EBS KX ERGON.

I sistemi di stiro-soffiaggio della serie EBS KX sono disponibili in un'ampia gamma di modelli:

- 9 modelli, da 2 a 18 cavità, per la produzione di contenitori standard fino a 3 L alla massima velocità di 2.750 bottiglie/ora per cavità (*)
- 3 modelli, da 3 a 6 cavità, per la produzione di contenitori HC di grande capacità fino a 10 L alla massima velocità di 1.500 bottiglie/ora per cavità (*)

(*) in funzione della grammatura e della capacità del contenitore.

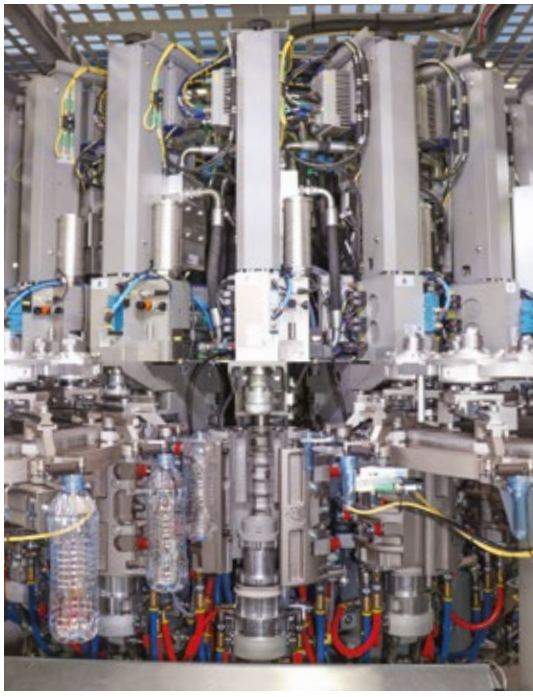
MIGLIORAMENTO CONTINUO: COME È NATA LA NUOVA **SERIE EBS KX ERGON**

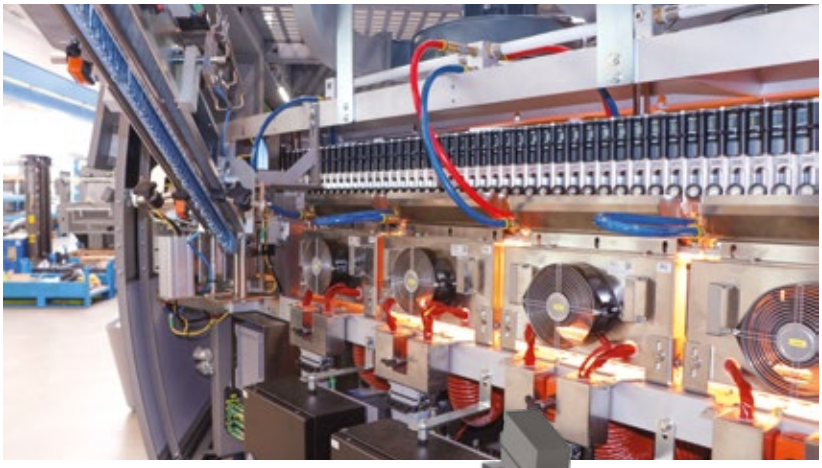
L'esperienza di SMI nell'anticipare e gestire le evoluzioni del mercato del settore alimentare ha permesso lo sviluppo di soluzioni tecnologiche sempre più innovative per garantire agli utilizzatori un maggiore risparmio energetico, un'elevata efficienza produttiva in diversi scenari di mercato, la semplificazione delle attività di gestione e manutenzione degli impianti, la massima qualità del prodotto soffiato e una significativa riduzione del valore di TCO (Total Cost of Ownership).

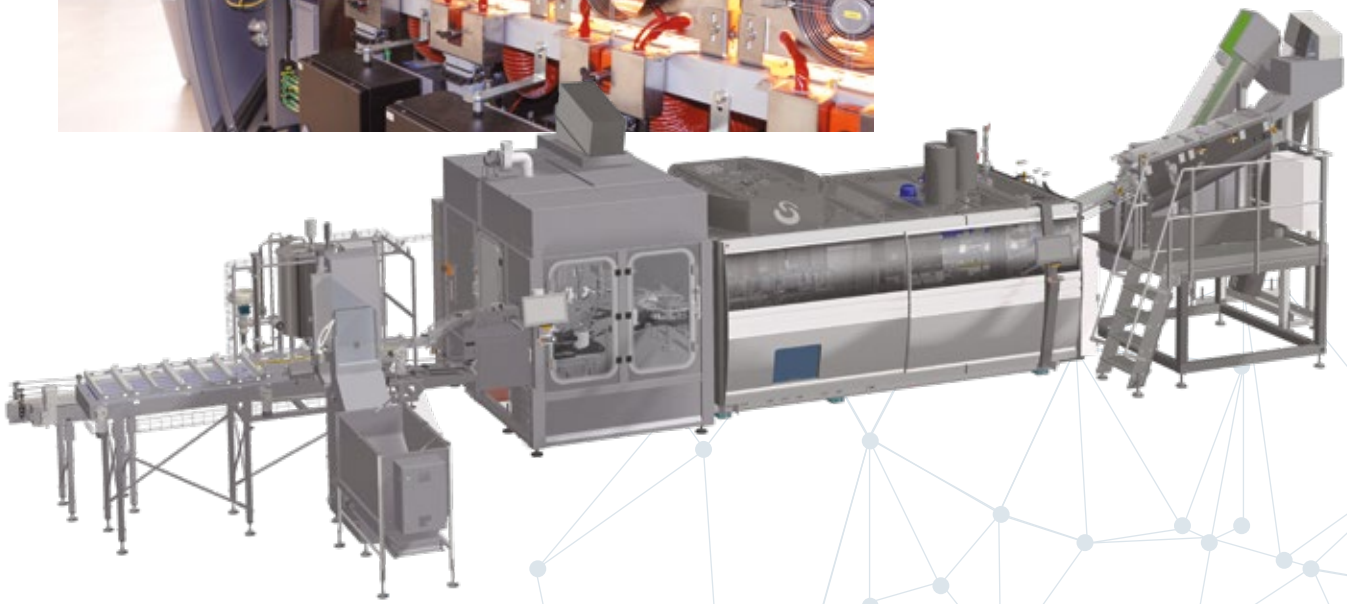
La nuova serie EBS KX ERGON di stiro-soffiatrici rotative totalmente elettroniche è disponibile sia in versione stand-alone sia in configurazione ECOBLOC® con i sistemi di riempimento e tappatura forniti da ENOBERG.

I principali aspetti che contraddistinguono i nuovi modelli si possono sintetizzare in:

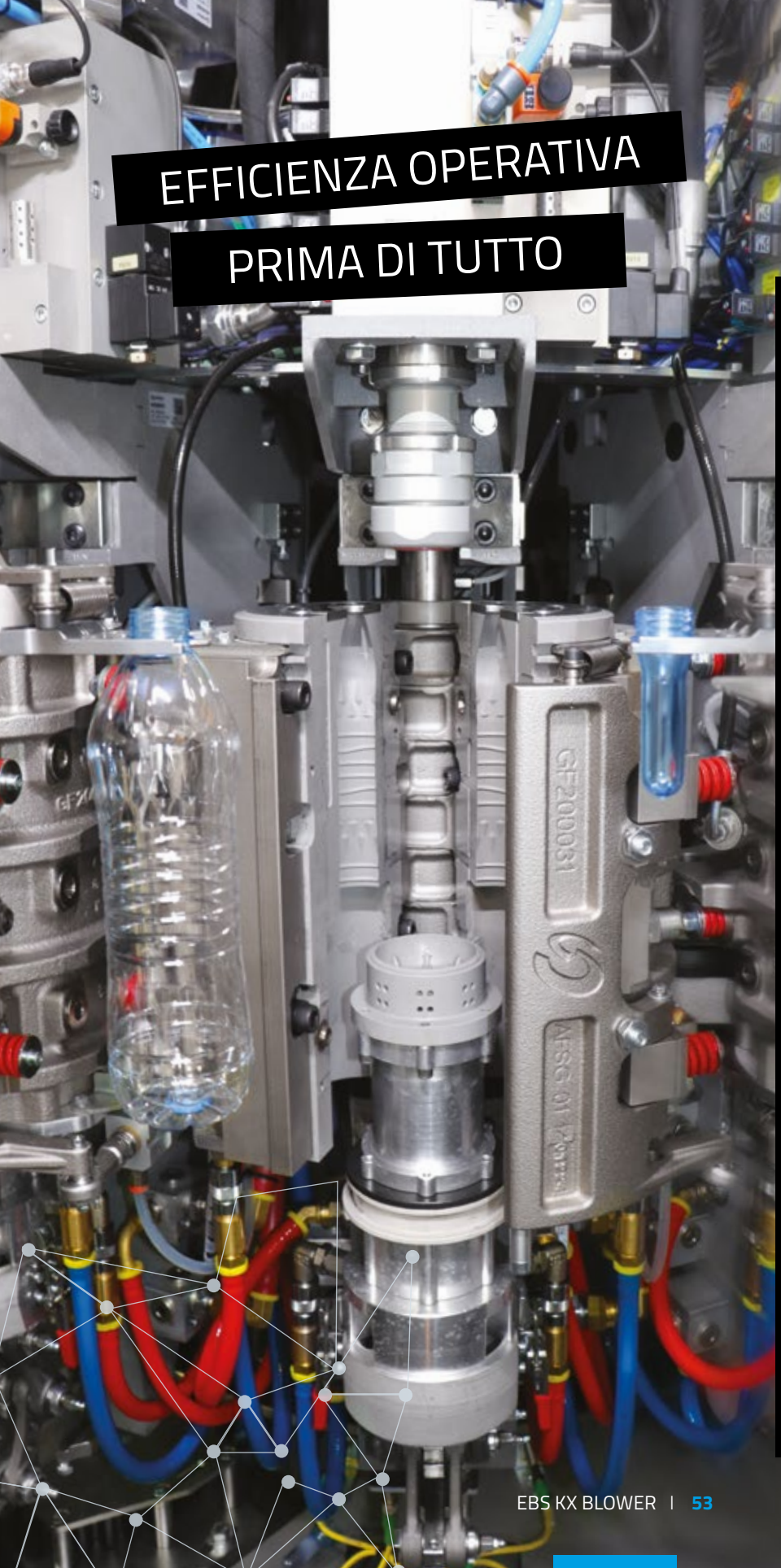
- efficienza operativa
- sostenibilità ambientale
- intelligenza artificiale







EFFICIENZA OPERATIVA PRIMA DI TUTTO



- impiego di valvole di soffiaggio ad alta efficienza, che consentono la riduzione dei tempi di pre-soffiaggio e soffiaggio e, contemporaneamente, la riduzione del volume morto del 50%; le valvole permettono un risparmio del 10% circa sul tempo utile di soffiaggio, che può essere usato per raggiungere velocità più elevate, lasciar raffreddare la bottiglia oppure ottenere un compromesso tra le due cose
- sistema di riscaldamento preforma a raggi infrarossi, dotato di un sistema di pannelli termo-riflettenti in materiale ceramico ad alta efficienza energetica, posizionati sia frontalmente sia posteriormente alle lampade, che assicura un'elevata riflessione del calore generato dalle lampade e una distribuzione più uniforme dello stesso su tutta la superficie della preforma
- aste di stiro motorizzate sulla giostra di soffiaggio, controllate da azionamenti elettronici anziché da camme pneumatiche, che assicurano maggior precisione ed eliminano la necessità di aria compressa
- cambi formato ultrarapidi e semplici da eseguire, con significativa riduzione dei tempi di fermo macchina e miglioramento della flessibilità operativa.
- porta-stampo di nuova concezione con raffreddamento aderente allo stampo, compatibile con stampi di altri costruttori
- riscaldamento preferenziale opzionale, che permette di ottenere una miglior distribuzione del materiale e spessori uniformi su contenitori complessi, con il conseguente vantaggio di facilitare l'etichettatura ed ottimizzare il peso dei recipienti di forma complessa.

SOSTENIBILITÀ **AMBIENTALE**

Tutte le macchine della serie EBS KX ERGON sono progettate per la lavorazione di plastica riciclata (rPET) e per realizzare contenitori sempre più leggeri, che impiegano preforme di bassa grammatura al fine di ridurre l'impatto ambientale senza compromettere la qualità e la resistenza del contenitore.

I principali interventi nell'ambito della sostenibilità si possono riepilogare in:

- possibilità di montare gli stampi con fondello ReduxAir, che, tramite appositi accorgimenti tecnici e progettuali, permettono un rilascio più rapido dell'aria che si trova tra le pareti esterne della bottiglia e la superficie dello stampo, con il vantaggio di produrre i contenitori a pressioni inferiori e quindi con minor impiego di aria compressa ed elettricità
- sviluppo di contenitori "label-free" senza etichetta, con il vantaggio di semplificare le linee di imbottigliamento (l'etichettatrice non è più necessaria) e di ridurre il consumo di materiali e i costi di manutenzione
- la macchina monta un sistema a doppio stadio, denominato AirMaster, che permette di recuperare aria dal circuito di stiro-soffiaggio, riducendo il consumo di aria compressa fino al 40% rispetto ai sistemi che ne sono privi
- le dimensioni compatte dei modelli EBS KX ERGON consentono il trasporto degli stessi in container standard e contribuiscono ad abbattere l'impronta carbonica dello stabilimento di produzione; la struttura compatta delle nuove stiro-soffiatrici consente inoltre operazioni semplificate di installazione e manutenzione
- impiego di soluzioni per monitorare e ridurre i consumi, come il misuratore di energia integrato per tenere sotto controllo gli assorbimenti di elettricità in tempo reale e il tunnel di riscaldamento preforme, dotato di lampade a raggi infrarossi e pannelli ceramici ad alta efficienza.







AI AL SERVIZIO DELL'UTILIZZATORE



L'Industria 5.0 impone nuove sfide alle aziende di ogni settore manifatturiero, sfide che rendono necessari ingenti investimenti per adottare sistemi intelligenti e interconnessi, che, grazie all'impiego dell'AI, siano in grado di ottimizzare i cicli di produzione, ridurre gli sprechi, facilitare la manutenzione predittiva ed il monitoraggio continuo dei dati di macchine e impianti all'interno dello stabilimento.

I principali vantaggi offerti dalle soluzioni AI della nuova serie EBS KX ERGON sono:

- ottimizzazione del ciclo di stiro-soffiaggio, grazie all'impiego di sensori per il controllo delle varie fasi di produzione
- possibilità di beneficiare della piattaforma SMYIOT per raccogliere tutti i dati di funzionamento e del ciclo di vita delle macchine, verificarli, elaborarli e valorizzarli; valorizzazione fatta in ottica collaborativa e di sinergia uomo-macchina con il supporto di soluzioni AI per migliorare l'accuratezza dei processi decisionali, la flessibilità degli impianti, l'adattamento della produzione alle esigenze del mercato, l'ottimizzazione del risparmio energetico
- manutenzione predittiva per ridurre i fermi macchina: l'HMI degli impianti SMI è un elemento sviluppato in chiave Industria 5.0 che mira a semplificare la collaborazione uomo-macchina
- monitoraggio continuo: gli algoritmi analizzano lo storico dei dati per prevenire guasti prima che si verifichino
- controllo qualità in tempo reale, grazie alla possibilità di installare telecamere ad alta risoluzione (opzionali) gestite da software AI, in grado di ispezionare ogni singola bottiglia prodotta, rilevare micro-fori, imperfezioni nella forma o spessori non conformi sulle pareti dei contenitori in uscita dalla soffiatrice.

La macchina ottimizza il processo industriale raccogliendo i pezzi difettosi in una vasca integrata. Una chiusura a tapparella permette all'operatore di svuotare il materiale scartato in totale sicurezza.







HEVFE ENOBERG





LA NUOVA SERIE HEVFe ENOBERG PER IL RIEMPIMENTO E LA TAPPATURA CHE MASSIMIZZA IGIENE E PRESTAZIONI

Il mercato delle macchine per il riempimento di liquidi è fortemente trainato dalla domanda di beni di consumo confezionati, che è in continuo aumento a causa dei cambiamenti nello stile di vita della popolazione; in risposta a questo trend di mercato, i produttori del settore beverage aumentano gli investimenti in nuovi impianti sempre più efficienti che assicurano volumi di produzione elevati, rispettano i protocolli igienici ed assicurano vantaggi economici. Partendo da un'analisi di queste tematiche ed ascoltando le richieste di clienti esistenti e potenziali, ENOBERG ha sviluppato la nuova serie HEVFe di monoblocchi per il riempimento e la tappatura di liquidi, disponibili in versione stand-alone oppure in blocco con le stiro-soffiatrici EBS ERGON di SMI.

La nuova serie HEVFe, caratterizzata da ingombri ridotti e progettata con una fortissima attenzione agli aspetti di igiene, efficienza ed economicità, adotta tecnologie all'avanguardia che rispondono alle seguenti richieste della clientela:

1) compatibilità con i dettagliati protocolli igienici e di lavabilità della macchina
2) semplificazione dell'attività degli operatori, offrendo maggiore accessibilità sia alle zone di manutenzione che alle zone operative
3) garanzia di elevati livelli di efficienza e maggiore produttività
4) garanzia di maggiori durabilità della macchina, economicità e sostenibilità.

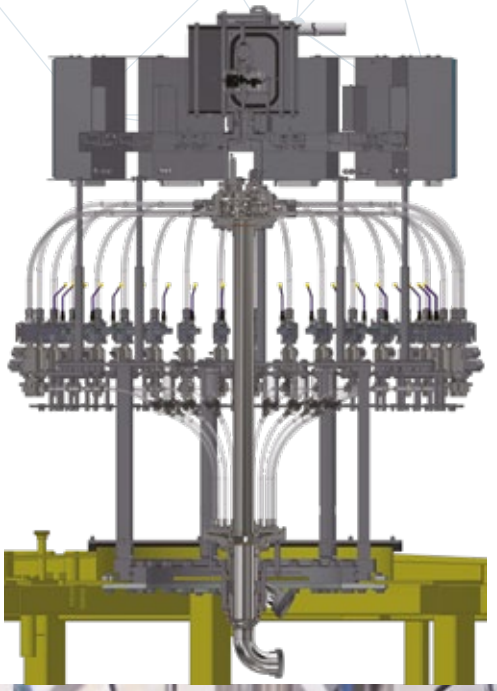


HEVFe SERIES

IGIENE E LAVABILITÀ

I sistemi di riempimento e tappatura della serie HEVFe rappresentano lo standard più avanzato per i settori alimentare, cosmetico e chimico.
Le soluzioni adottate si sono focalizzate sulla modifica di alcuni particolari per garantire migliori sanificabilità e accessibilità alle zone critiche della macchina e sulla riduzione dei rischi di contaminazione microbiologica.
Gli aspetti costruttivi che sono stati considerati per raggiungere questi obiettivi e massimizzare l'igiene sono:

- impiego di valvole senza contatto tra valvola e bottiglia (contactless): il corpo valvola è stato ri-progettato con sviluppo verticale, al fine di migliorare il flusso del liquido e ridurre le zone morte
- riduzione del numero di guarnizioni interne alla stazione di riempimento, che garantisce maggiore igiene ed una manutenzione ridotta e semplificata
- miglioramento del design dei componenti del circuito prodotto e CIP al fine di garantire una maggiore lavabilità
- ottimizzazione del progetto con enfasi sull'aspetto igienico, come dimostrano le superfici inclinate per evitare il ristagno dei liquidi, l'assenza di fessure o angoli vivi in cui possano annidarsi batteri e saldature a regola d'arte
- certificazione MOCA di gomme e plastiche a contatto con il liquido da imbottigliare
- parti in acciaio del circuito prodotto realizzate in acciaio inox AISI 316L.





ELEVATA ACCESSIBILITÀ ALLE ZONE OPERATIVE E MANUTENTIVE DELL'IMPIANTO

La compattezza tipica della precedente serie HEVF, sia per i modelli compatti sia per quelli walk-in, è stata ulteriormente migliorata con l'obiettivo di semplificare le attività all'utilizzatore della macchina, assicurando allo stesso tempo elevati livelli di sicurezza.
Questi obiettivi sono stati raggiunti adottando una serie di migliorie tecniche, come:

- la rimozione di parte dei tralicci inferiori del telaio e delle canale elettriche presenti nella parte inferiore dello stesso, che sono state sostituiti dal passaggio dei cavi all'interno dei tubolari, lasciando libera la sezione inferiore della struttura e contribuendo a migliorare l'accesso per l'operatore alle zone di manutenzione (collettore prodotto/CIP e trasmissioni)
- l'accesso alla zona di riempimento è stato ulteriormente migliorato ingrandendo le aperture di accesso alla macchina e riducendo le dimensioni del gradino per ingresso e uscita
- anche l'accesso alla stazione di riempimento è stato migliorato sempre nell'ottica di semplificare la gestione e la manutenzione della macchina. Nella nuova serie HEVFe il flussimetro viene montato direttamente sulla valvola con il grande vantaggio di semplificare e ridurre notevolmente il tempo per le operazioni di smontaggio della stessa
- infine, grazie allo sviluppo verticale della valvola e di una nuova falsa bottiglia, per qualsiasi configurazione della macchina è stata notevolmente migliorata l'accessibilità alle parti della valvola che sono soggette a manutenzione.

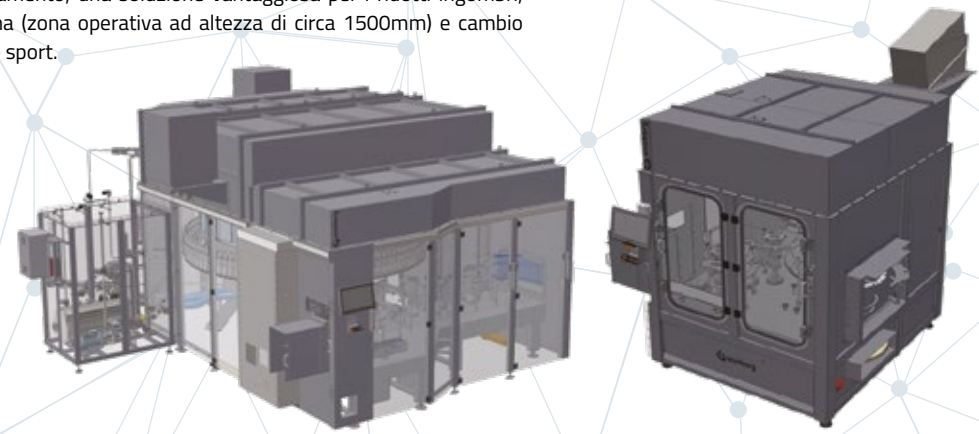


MAGGIORI EFFICIENZA E PRODUTTIVITÀ

I sistemi di riempimento e tappatura della serie HEVFe di ENOBERG sono progettati per garantire elevata efficienza produttiva.
In particolare:

- il nuovo rubinetto di riempimento permette di gestire due velocità del flusso in modo da avere un riempimento omogeneo, efficiente e senza perdita di prodotto
- la durata delle fasi di riempimento (lenta e veloce) può essere facilmente impostabile direttamente dallo schermo HMI e dalle ricette di riempimento
- il telaio ha una configurazione estremamente compatta con un ingombro ridotto, progettato per massimizzare la produzione industriale in uno spazio operativo minimo
- tutti gli accorgimenti progettuali adottati hanno permesso ad ENOBERG di ridurre le dimensioni complessive della piattaforma che ospita riempitrice e tappatore, rendendo più efficiente ed economica l'installazione e il trasporto dell'impianto; vantaggi ancora più evidenti quando il modulo viene abbinato ad una stiro-soffiatrice di SMI nel sistema integrato ECOBLOC®
- la nuova serie è disponibile con l'accessorio opzionale per gestire i tappi flat e sport tramite un unico dispositivo di orientamento; una soluzione vantaggiosa per i ridotti ingombri, facile accessibilità del sistema (zona operativa ad altezza di circa 1500mm) e cambio formato rapido tra tappo flat e sport.







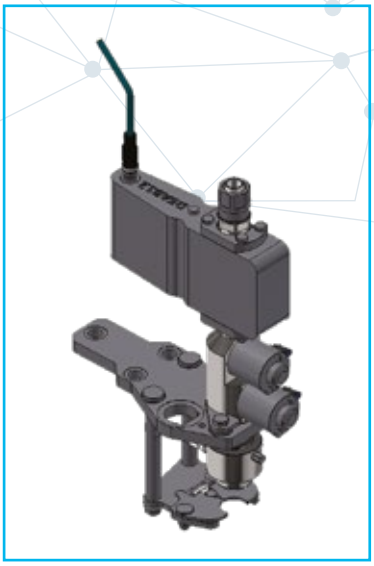
I PUNTI DI FORZA IN BREVE

- struttura modulare e compatta progettata per massimizzare l'igiene
- elevata lavabilità grazie al telaio con basamento inclinato
- miglior accessibilità alle zone operative e manutentive della macchina
- ingombri ridotti dell'impianto
- bassi costi operativi e di manutenzione
- miglioramento dei tempi di installazione, con conseguenti vantaggi economici
- ampliamento della gamma per garantire elevata flessibilità grazie a maggiori possibilità di accoppiamento con le soffiatrici SMI in funzione di prodotto e velocità (es. nuovo diametro giostra da 2160 mm per le configurazioni compatte)
- miglioramento della durabilità dei componenti ad usura.

DURABILITÀ, ECONOMICITÀ E SOSTENIBILITÀ

Uno dei principali driver di mercato è la maggiore enfasi sulla durabilità dei componenti macchina e la sostenibilità ambientale dei processi, che spinge i produttori del settore beverage ad utilizzare soluzioni di imbottigliamento a ridotto consumo energetico.
Gli aspetti costruttivi adottati per raggiungere questi obiettivi sono:

- i nuovi rubinetti sono stati riprogettati con l'impiego di otturatori di nuova realizzazione; una soluzione che garantisce maggiore durabilità
- la semplificazione e la compattezza delle struttura macchina hanno contribuito ad una riduzione dei tempi di installazione dell'impianto, con conseguenti vantaggi economici
- la falsa bottiglia automatica (disponibile come optional) è fissata al supporto del rubinetto e garantisce una maggiore stabilità, facilita le operazioni di manutenzione e riduce i tempi per la sua sostituzione
- il telaio saldato della riempitrice è interamente realizzato in acciaio inox AISI 304, senza parti in ferro; l'acciaio garantisce maggiore durabilità ed è particolarmente adatto per prodotti alimentari
- i rubinetti di riempimento e le parti in acciaio a contatto con il prodotto sono realizzati in acciaio inox AISI 316L; si tratta di una soluzione ottimale per le macchine destinate al settore alimentare grazie alla resistenza alla corrosione da cibi e bevande acidi, alla facilità di pulizia, alla malleabilità e alla durata nel tempo.





SMY SKY BOTTLE

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

BOTTIGLIA PROGETTATA **DA SMI**
PREFORMA PET FORNITA **DA HUSKY TECHNOLOGIES™**



SMI PRESENTA LA SUA BOTTIGLIA ULTRALEGGERA

La crescente consapevolezza dei consumatori riguardo alle problematiche ambientali influenza profondamente l'attività delle aziende del settore food & beverages, che prediligono sempre più l'utilizzo di imballaggi sostenibili. Tra questi spiccano i contenitori in PET e rPET, caratterizzati da un'elevata qualità e da una notevole leggerezza, proprietà fondamentali per risparmiare energia e materia prima. Una delle strategie più efficaci per la tutela dell'ambiente si basa infatti sul cosiddetto "lightweighting", ovvero la progettazione di contenitori in PET sempre più leggeri; tale approccio consente di ridurre il consumo di plastica e si allinea pienamente alle politiche green della maggior parte dei produttori di bevande. Grazie ad un centro CAD avanzato per la progettazione 3D, SMI supporta le aziende nell'ideazione e nello sviluppo visivo di un'ampia gamma di contenitori conformi a questi standard; ne è un esempio la bottiglia Smy Sky, sviluppata congiuntamente da SMI e HUSKY Technologies, che vanta un peso di soli 7,2 grammi.
Le preforme, fornite dalla società canadese HUSKY Technologies, vengono soffiate da un impianto di stiro-soffiaggio SMI della serie EBS ERGON, dando vita a bottiglie con una capacità di 0,5 litri; la bottiglia, definita "leggera come una piuma", è caratterizzata da un collo GME 30.39 da 25/22 mm e da un carico superiore del prodotto di 313 N.

SMY SKY BOTTLE



Il nome stesso del contenitore si ispira al concetto di cielo, un chiaro richiamo alla leggerezza. Il design, minimale e pulito, trasmette un'idea di essenzialità sia nella geometria sia nel peso: è proprio questa linearità a rendere la bottiglia ideale per le esigenze di numerosi produttori e consumatori. La caratteristica distintiva del progetto risiede nel significativo risparmio di materiale. La scelta di sviluppare una bottiglia così leggera permette ai produttori di ridurre la propria impronta carbonica, rispondendo contemporaneamente alla crescente domanda del mercato di imballaggi ecocompatibili. L'abbattimento del peso genera inoltre importanti vantaggi economici, in quanto si riducono le spese di trasporto e si risparmia sul consumo di energia elettrica sia per la produzione che per la spedizione delle bottiglie. In sintesi, gli imballaggi in PET leggeri si caratterizzano per la loro capacità di offrire vantaggi economici ed ambientali, mantenendo al contempo la qualità e la funzionalità del prodotto; un aspetto che si prevede rimarrà rilevante per l'industria del packaging nei prossimi anni.



Peso bottiglia	7.27 g
Capacità	0.5 L
Collo	25/22 GME 30.39
Peso collo	1.01 g
Massima resistenza del fondo della bottiglia alla pressurizzazione	0.4 Bar
Resistenza al Top Load del contenitore riempito a livello e tappato, senza aggiunta di azoto	313 N
Velocità di produzione	2.750 bottiglie/ora per cavità









SMI MACHINERY INDIA

RISPOSTE RAPIDE PER ESIGENZE IN CRESCITA

Dal gennaio 2023 SMI è presente in India con la filiale SMI MACHINERY INDIA PVT LTD, costituita con l'obiettivo di rispondere prontamente ed efficacemente alle sempre maggiori esigenze dei numerosi clienti dell'area. Competenza, professionalità e disponibilità dello staff commerciale e tecnico, composto attualmente da 9 persone, sono i fattori chiave che stanno alla base dell'attività della succursale SMI, che ha sede a Goregaon (un sobborgo di Mumbai, nello Stato del Maharashtra), in una struttura adibita ad uffici commerciali e tecnici e a magazzino ricambi.
Approfondiamo l'argomento con Vithal Kalbate, Managing Director di SMI MACHINERY INDIA PVT LTD.

D: Quali sono le ragioni che hanno richiesta la presenza diretta di SMI in India attraverso una filiale locale?
R: La presenza locale è un fattore chiave in India, dove i clienti cercano assistenza tempestiva e ricambi a portata di mano. Quando abbiamo capito che la nostra clientela storica faticava a ricevere supporto rapido e forniture in valuta locale, abbiamo azzerato le distanze. Nel primo anno della nuova filiale abbiamo approcciato i clienti con il supporto di un ingegnere del territorio, visitandoli uno a uno. Questo ascolto attivo, unito all'avvio di un servizio di assistenza e logistica locale, ci ha permesso di ristabilire proficui contatti con la clientela esistente e svilupparne di nuovi.

D: Come risponde SMI Machinery India al forte dinamismo che caratterizza il mercato indiano?
R: Il mercato indiano offre grandi opportunità di crescita, ma presenta complessità competitive elevate, vista la forte presenza di multinazionali e di costruttori locali di macchine per il confezionamento destinate alle PMI. In questo scenario, il successo di SMI Machinery India è stato assicurato dalla capacità di conquistare la fiducia di vecchi e nuovi clienti; un traguardo ambizioso, al quale ho contribuito attivamente mettendo a disposizione la mia esperienza professionale.



1



3


2



1. DA SINISTRA A DESTRA: VINAY SHARMA, SERVICE MANAGER DI SMI MACHINERY INDIA; TIMOFEI KOZLOV E VALERIA SMOLIAR, UFFICIO COMMERCIALE DI SMI; NICOLA BERLENDIS, UFFICIO COMMERCIALE DI SMIPACK; VITHAL KALBATE, MANAGING DIRECTOR; YASH PATIL, SALES MANAGER; SURAJ SISODIA, FIELD SERVICE TECHNICIAN E PARIKSHIT SINGH, SERVICE ENGINEER DI SMI MACHINERY INDIA.

2. DA SINISTRA A DESTRA: VITHAL KALBATE, MANAGING DIRECTOR DI SMI MACHINERY INDIA; SURESH GURAPNUR, BACK-OFFICE SUPPORT E SANDIP SHARMA, ACCOUNTS AND SPARES MANAGER.

3. DA SINISTRA A DESTRA: YASH PATIL, SALES MANAGER DI SMI MACHINERY INDIA; FABIO SISIMBRO, DIRETTORE COMMERCIALE DI SMI; VITHAL KALBATE, MANAGING DIRECTOR E SANDIP SHARMA, ACCOUNTS AND SPARES MANAGER.

INTERVISTA A VITHAL KALBATE, MANAGING DIRECTOR DI SMI MACHINERY INDIA PVT LTD.



D: Quali sono le principali richieste del mercato indiano?
R: Il mercato indiano è cambiato e cresciuto molto negli ultimi anni, passando da richieste di linee di produzione a bassa velocità (di 150-200 bpm, ovvero 9.000-12.000 bottiglie/ora) alle attuali linee con velocità fino a 1200 bpm (72.000 bottiglie/ora); inoltre, la clientela locale è diventata molto sensibile al fattore prezzo.

D: Quali sono le risposte di SMI Machinery India in termini di investimenti?
R: SMI Machinery India sta investendo su diversi fronti; innanzitutto assumendo all'interno del proprio staff ingegneri locali qualificati per l'assistenza tecnica e dotandosi di scorte locali di ricambi per una consegna rapida ai clienti. Altrettanto importanti risultano gli investimenti nell'ambito commerciale e tecnico per supportare i clienti in nuovi progetti, offrendo soluzioni studiate ad hoc.

D: Quanto è importante la presenza di una filiale locale per i clienti indiani?
R: L'apertura di una filiale è stata una decisione tempestiva e fondamentale per assicurare un supporto locale a tutti i clienti. Costruire una solida struttura di assistenza con la fornitura di ricambi ha migliorato il servizio, dimostrando al mercato il forte impegno di SMI nei confronti di questo Paese.

D: Quali sono le esigenze dei consumatori in termini di prestazioni per gli impianti di imbottigliamento e confezionamento e in termini di assistenza?
R: In India, il comparto delle bevande è guidato da acqua e bibite gassate (CSD), seguiti da succhi di frutta, bevande energetiche ed oli alimentari. Accanto a colossi globali come Coca-Cola e Pepsi, si registra la forte crescita di marchi locali di bevande aromatizzate, che stanno erodendo quote alle tradizionali cole. Sul fronte del packaging, le aziende del settore puntano sempre più alla sostenibilità ambientale alleggerendo i contenitori per ridurre i costi e incrementando l'uso di materiali riciclati per ridurre l'impronta di carbonio. Parallelamente, il settore vive una profonda trasformazione tecnologica: i vecchi impianti manuali o semiautomatici stanno lasciando il posto a linee di produzione ad alta automazione, capaci di garantire produttività elevate e una gestione più semplice per gli operatori.

D: Qual è la sua opinione in merito agli attuali trend del mercato?
R: Il mercato indiano delle bevande offre un potenziale di crescita straordinario, in quanto il consumo pro-capite annuo è di appena 5-7 litri contro i circa 250 litri dei mercati più sviluppati. Attualmente, i formati on-the-go da 200-250 ml al prezzo accessibile di 10 rupie stanno trainando le vendite. Si nota inoltre una transizione dalle tradizionali cole verso gusti locali e fruttati, come cumino, limone e mango. I consumi storicamente ridotti si spiegano con il basso reddito disponibile, l'ampia popolazione rurale, la forte preferenza a bevande fatte in casa (come latticello, acqua di cocco e limonata) e i limiti strutturali della logistica, delle vendite al dettaglio e della catena del freddo. Tuttavia, l'aumento dei redditi della classe media, la rapida urbanizzazione e la maggiore presenza di una popolazione giovane attenta alla salute stanno aprendo ampie opportunità di sviluppo per il settore.

FOCUS SULL'INDIA

Punti di forza
- Ampio mercato interno
- Forte potenziale di crescita economica
- Forza lavoro qualificata e anglofona
- Leadership nell'innovazione digitale
- Posizione geografica strategica nell'Indo-Pacifico
- Produzione ed investimenti in crescita

Dati demografici
- Popolazione giovane con un'età media di circa 29 anni
- Ampia forza lavoro qualificata, soprattutto nei settori dell'ingegneria, della tecnologia e dei servizi

Rapida urbanizzazione e classe media in crescita

Elevati investimenti nelle infrastrutture
- Autostrade e superstrade
- Reti metropolitane
- Aeroporti e porti
- Energie rinnovabili
- Infrastrutture digitali

Sostenibilità e ruolo globale
- Espansione delle energie rinnovabili, in particolare solare ed eolica
- Promozione di un'economia circolare attraverso numerose iniziative

Impegno a raggiungere emissioni nette zero entro il 2070
- Ruolo sempre più importante nel commercio globale, nei negoziati sul clima, nella tecnologia e nella sicurezza regionale, in quanto Paese membro del G20, del QSD (Quadrilateral Security Dialogue), della SCO (Shanghai Cooperation Organisation) e del Commonwealth.

SMI FRANCE

SEMPRE VICINI AI CLIENTI FRANCESI

Il mercato francese continua a mostrare una forte crescita nei settori dell'imbottigliamento e del confezionamento di bevande, alimentari e prodotti per la cura della persona.
Dal 2023 la filiale SMI FRANCE S.A.S., con sede a Schiltigheim, nell'area metropolitana di Strasburgo (capoluogo della regione del Grand Est e importante nodo logistico al confine con Belgio, Lussemburgo, Germania e Svizzera), risponde in modo rapido ed efficace alle esigenze del territorio. La competenza, la professionalità e la disponibilità del personale commerciale e tecnico sono i fattori chiave a supporto delle attività della filiale del Gruppo SMI.
Approfondiamo l'argomento con Jourdan Deraison, responsabile vendite di SMI FRANCE.

D: In che modo SMI FRANCE soddisfa le esigenze dei settori dell'imbottigliamento e del confezionamento di bevande in Francia?

R: SMI FRANCE sfrutta la quarantennale esperienza tecnologica di SMI, fornendo al contempo supporto commerciale e tecnico diretto in tutta la Francia; fin dalla fondazione della filiale a Schiltigheim nel 2023, l'obiettivo è duplice:

- ridurre i tempi di risposta alle gare d'appalto e alle richieste urgenti dei nuovi operatori del mercato
- adattare le soluzioni SMI ai vincoli e ai requisiti specifici del mercato francese, oltre che alle necessità delle grandi aziende.

Inoltre, SMI France garantisce un supporto locale per l'installazione, la messa in servizio e l'assistenza post-vendita: un fattore cruciale per i clienti in Francia nella scelta di un fornitore di impianti industriali.







DA SINISTRA A DESTRA:
KATERINA MAZZOLENI, RESPONSABILE VENDITE SMI PER LA FRANCIA; JOURDAN DERAISON, RESPONSABILE VENDITE DI SMI FRANCE; ALAIN MATTES DIRETTORE DI SMI FRANCE.

IN ALTO: LA CITTÀ DI SCHILTIGHEIM **/ A DESTRA:** LA SEDE SMI FRANCE S.A.S.

INTERVISTA JOURDAN DERAISON, RESPONSABILE VENDITE DI SMI FRANCE S.A.S.



D: Quali sono le principali richieste del mercato francese?
R: Il mercato francese è molto esigente a causa della forte pressione normativa e ambientale.
I clienti cercano linee efficienti dal punto di vista energetico, adatte alla plastica riciclata o pronte per passare a una produzione senza plastica.
Inoltre, la forte concorrenza spinge verso la varietà dei formati e piccole produzioni per diversificare l'offerta (acque aromatizzate, bevande funzionali, bibite analcoliche).
Di conseguenza, servono macchine modulari, facili da riconfigurare e flessibili.
L'efficienza globale delle apparecchiature (OEE) e la riduzione dei fermi macchina sono criteri di scelta essenziali, sempre nel rispetto degli standard di qualità e sicurezza richiesti dalle aziende francesi.

D: Quanto è importante per i clienti avere una filiale locale?
R: È un elemento fondamentale per creare fiducia, per vari motivi:

- tempi di risposta più rapidi per l'assistenza post-vendita e i ricambi
- comunicazione in lingua locale e miglior conoscenza delle regole contrattuali e del mercato
- supporto completo, dal preventivo all'avvio dell'impianto, con un unico referente per tutto il progetto
- rapporti di lungo termine per collaborare in modo stretto con i reparti di produzione e manutenzione del cliente.

D: Qual è la sua opinione sulle attuali tendenze del mercato?
R: La de-carbonizzazione delle linee di produzione è ormai una necessità industriale e non più una semplice operazione di marketing; di conseguenza, crescono gli investimenti in macchinari ad alta efficienza energetica e in grado di utilizzare fino al 100% di materiali riciclati.
Sul piano economico, la pressione sui margini spinge il mercato a privilegiare investimenti che garantiscano un rapido ritorno economico (ROI) attraverso la flessibilità, la riduzione dei consumi e il risparmio sul packaging piuttosto che puntare sulla sola velocità di produzione.
La vera priorità, oggi, è la flessibilità unita alla rapidità nei cambi di formato.







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