

■ Safi Sarl ■ El Dahouara ■ Darida
■ Kassatly Chtaura ■ SMLC

smi
now

Magazine 2015/15

SAFI & EL DAHOUARA

Water for Africa

SK ERGON

QUANDO LA TECNOLOGIA
INCONTRA IL DESIGN
ERGONOMICO

www.smigroup.it



“ Con la nuova serie ERGON SMI segna un'altra tappa fondamentale ”

Per le aziende che, come SMI, operano nel settore delle macchine e degli impianti di imbottigliamento e confezionamento è di fondamentale importanza poter proporre ai propri clienti, esistenti e potenziali, un'ampia gamma di soluzioni facilmente personalizzabili e adattabili alle nuove esigenze del mercato dei consumatori.

Con quasi 6.000 macchine d'imballaggio primario e secondario installate in tutto il mondo, SMI è oggi un punto di riferimento per tutte le aziende del settore che sono alla costante ricerca di soluzioni tecniche innovative, eco-sostenibili ed economicamente vantaggiose, in grado di assicurare livelli elevati di competitività, efficienza, flessibilità e risparmio energetico.

In linea con la storica vocazione di SMI all'innovazione continua, i nostri laboratori di ricerca & sviluppo hanno recentemente reso disponibile sul mercato una nuova gamma di macchine di imballaggio primario e secondario contraddistinta dal marchio ERGON.

La nuova gamma si basa su scelte progettuali ispirate da concetti chiave come ergonomia, tecnologia, robustezza e modularità, magistralmente amalgamati nei nuovi impianti ERGON a segnare una nuova, significativa evoluzione nella storia dei prodotti SMI.

Il primo esemplare della nuova serie, una fardellatrice SK 500 F ERGON, è stata presentata in anteprima mondiale a Colonia in occasione della fiera Anuga Foodtec, dove ha riscosso l'interesse di moltissimi visitatori grazie alle innovazioni tecniche di prim'ordine di cui la macchina è dotata; alla fiera Brau Beviale di Norimberga, invece, presentiamo il secondo modello della nuova serie ERGON, una SK 800 P che, grazie al dispositivo opzionale doppia pista, può confezionare pacchi solo film da 6 lattine alla velocità massima di 160 pacchi/minuto (80 pacchi/minuto su ogni pista).

Vi invito a scoprire tutti gli aspetti della nuova gamma ERGON nella sezione innovation di questo numero di sminow; inoltre, nella sezione installation, potrete trovare informazioni altrettanto interessanti a proposito delle nostre più recenti soluzioni di "line engineering" realizzate per l'industria del settore "food & beverages" in numerosi Paesi di Africa e Medio Oriente.

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

sminow | magazine

Created by:

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



Printed in 12,000 paper copies with 100% recycled paper - Cyclus Print (pages inside)

Paper:
Polyedra S.p.A.

Print Agency:
Goisis Service



Available in:

Italian, English, Spanish, French and Chinese.

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

Contributors to this issue:
Safi Sarl - El Dahouara - Darida
Kassatly Chtaura - SMLC

Product pictures in this issue are shown for reference only.

INSTALLATION

- 4. Niger: Safi Sarl
- 20. Algeria: Sarl El Dahouara Eau Minerale
- 38. Libano: Kassatly Chtaura
- 50. Libano: SMLC
- 58. Bielorussia: Darida Private Enterprise

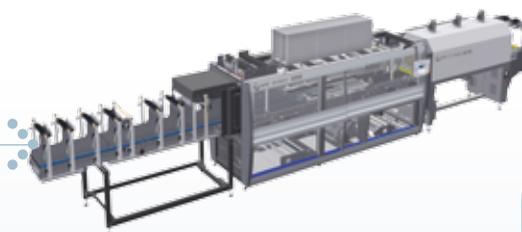


WATER FOR AFRICA

Il mercato africano dell'acqua in bottiglia ha visto una forte crescita negli ultimi anni, con trend di sviluppo superiori alle nazioni occidentali. La mancanza di acqua potabile e l'aumento dei redditi in diverse regioni ha fatto sì che più persone possano oggi permettersi l'acqua in bottiglia. Negli ultimi cinque anni, i livelli di crescita sono rimasti costantemente elevati in tutto il continente, con aumenti a due cifre in diversi Paesi.

INNOVATION

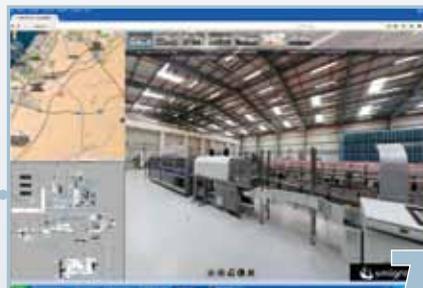
- 76. SK ERGON:
tecnologia avanzata
dal design ergonomico
- 82. SMIPACK:
BP ARX, nuove fardellatrici
a lancio di film con ingresso a 90°



64.

INFORMATION

- 86. Una storia fatta
di tecnologia e natura
- 88. SMIPACK:
una nuova sede per nuovi progetti
- 90. Un viaggio virtuale a 360°
alla scoperta della tecnologia SMI



72.

SAFI SARL

SETTORE BIBITE

SAFI SARL
Niamey, Niger

- LINEA PET DA 20.000 bottiglie/ora:
- ECOBLOC® 10-84-10 HP LG-VMAG Smiform
- fardellatrice SK 400F Smiflexi
- nastri trasportatori Smiline
- inkjet, premix, compressore HP e LP, inspection system, power distribution, etichettatrice

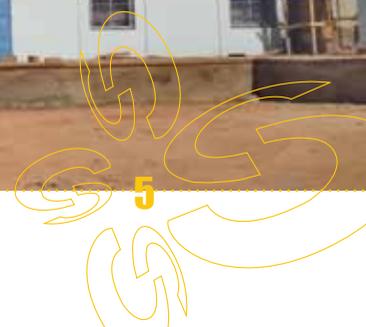


GEO LOCATION



L' Africa è in grado di evocare atmosfere e situazioni suggestive, che richiamano alla mente immagini allo stesso tempo semplici e affascinanti, insolite e uniche. L'Africa occidentale è, senza dubbio, una delle aree più affascinanti del pianeta, dal momento che ogni Paese che vi si trova vanta una propria identità storica, culturale, culinaria, musicale; non fa eccezione il Niger, la nazione più estesa del Sahel (dall'arabo Sahil, "bordo del deserto"), cioè della fascia di territorio dell'Africa sub-sahariana che si estende tra il deserto del Sahara a nord e la savana del Sudan a sud e tra l'Oceano Atlantico a ovest e il Mar Rosso a est. Attraversare il Niger significa immergersi in una natura dal sapore millenario, che lascia senza fiato, ma anche in una realtà quotidiana fatta di tensioni interne che rendono più difficoltoso lo sviluppo economico.

Ciononostante, l'economia nigerina conta numerose aziende che investono in nuove attività produttive, fiduciose nelle buone prospettive di crescita del mercato favorite dal tasso di incremento del PIL degli ultimi anni. Tra queste aziende figura Safi Sarl, che si è recentemente affidata a SMI per la progettazione, la realizzazione e l'installazione di una linea completa di imbottigliamento da 20.000 bottiglie/ora, dedicata al confezionamento in bottiglie PET da 0,5 L di una nuova gamma di bibite gassate al gusto di cola, mango, kiwi, ananas, limone, arancia, mela, cocktail di frutta, ecc. Safi Sarl è un esempio concreto del notevole fermento economico in atto nel continente africano, che coinvolge un numero sempre maggiore di imprese industriali locali coadiuvate nei loro piani di sviluppo da primari fornitori europei di moderne tecnologie.





LA GRANDE SFIDA DI SAFI SARL

La produzione di bibite gassate è senza dubbio una grande sfida imprenditoriale in un Paese dell'Africa centrale di 18 milioni di abitanti che non ha sbocchi al

mare e il cui territorio è composto per i 2/3 dal deserto del Sahara, inabitabile ed arido. Nonostante le difficoltà geo-climatiche, Safi Sarl ha deciso di affrontare questa prova,

commissionando a SMI la fornitura di un nuovo impianto di produzione per espandersi nel mercato delle bevande confezionate; quest'ultimo è un settore in crescita, in cui la proprietà



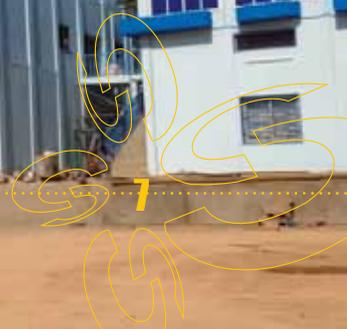
INSTALLATION / Safi Sarl



dell'azienda nigerina ha saputo cogliere i presupposti di un brillante futuro grazie ai costanti tassi di incremento fatti registrare negli ultimi anni. Il nuovo progetto di sviluppo ha richiesto massicci investimenti in impianti e tecnologie avanzate nuovi di zecca, dal momento che il comparto "food & beverages" è un'attività alternativa rispetto al "core business" aziendale di Safi Sarl, cioè trasporti e petrolchimico. Il nuovo impianto di imbottigliamento ha creato i presupposti affinché quest'impresa africana possa diventare in breve tempo uno dei protagonisti del settore alimentare del Niger, con l'obiettivo di conquistare sia il mercato interno sia quello dei Paesi limitrofi.



smi
now



LE RISERVE NATURALI DELL'AÏR E DEL TÉNÉRÉ

Il Niger offre molto dal punto di vista paesaggistico: straordinarie bellezze naturali, dune multicolori, villaggi tuareg e il fascino di una cultura multietnica. Il Niger è il secondo Paese per grandezza dell'Africa occidentale e uno dei più affascinanti, regno di antichi popoli come gli hausa, i germa, i fulani e i tuareg, nonché terra dagli sconfinati deserti, a cominciare dal deserto dei deserti, il Tenéré, che garantisce un'esperienza unica per i visitatori alla ricerca di un'esperienza mistica, e di notevoli sistemi montuosi, come i massicci dell'Aïr e al Sahel dove vive il popolo

dei bororo. Le riserve naturali dell'Aïr e del Ténéré, con i loro 7,7 milioni di ettari, costituiscono la più vasta area protetta del continente africano, ospitando numerose specie di piante e di animali selvatici ed una straordinaria varietà di paesaggi, da quelli di montagna alle dune di sabbia. Lo Stato del Niger deve il proprio nome al fiume omonimo che l'attraversa, il terzo fiume più lungo dell'Africa (circa 4200 km, di cui 500 in territorio nigerino), e che rappresenta la sua unica fonte d'acqua permanente; sulle sue sponde sorge la capitale Niamey e la maggior parte dei centri abitati, come Zinder, Maradi e Tillabéri.



IL FIUME NIGER: UN VITALE CORSO D'ACQUA

Grande via di comunicazione per un'area vastissima, grande collettore di acque per una regione in buona parte semi-arida: è il Niger, uno dei fiumi più importanti del continente africano, tanto che due Stati - il Niger, appunto, e la Nigeria - ne hanno preso il nome. Il Niger, lungo complessivamente circa 4.160 km, nasce nei monti Loma al confine tra Guinea e Sierra Leone e con un corso a forma di mezzaluna attraversa il Mali, il Niger, costeggia il Benin, attraversa la Nigeria e sfocia infine nel Golfo di Guinea con un amplissimo delta chiamato delta del Niger o Oil Rivers.

Utilizzato da sempre per unire la costa alle zone interne e come primo tratto della traversata del Sahara, questo fiume è vitale per l'Africa occidentale; buona parte della sua importanza è legata alla funzione di via di comunicazione e al fatto che le sue acque, attraversando regioni molto aride, rendono possibile l'agricoltura e una presenza umana anche molto fitta. Nello Stato del Niger quasi tutta la popolazione si addensa intorno al fiume; poco prima di abbandonarne il territorio, il fiume disegna varie anse consecutive che danno a quel tratto la forma di una W: in quest'area è

stato istituito uno dei più bei parchi nazionali dell'Africa occidentale, detto appunto Parco W, che ospita una fauna ricchissima (mammiferi, rettili, uccelli e pesci) e che nel 1996 è stato dichiarato dall'UNESCO patrimonio mondiale dell'umanità.

UNO STATO, TANTE CULTURE

Le popolazioni del Niger sono fortemente differenziate e conservano usi e costumi tra i più vari. I Tuareg, popolo nomade, come tutti gli altri allevatori del Niger, vagano continuamente alla ricerca di pascoli, acqua e sale. Più vivace la vita della sub-etnia dei bororo (detti anche Wodaabe), amanti delle danze e delle feste; la loro festa più importante è la "cure salée" (cura salata) o "festival dei nomadi", una ricorrenza annuale celebrata a settembre in occasione



della quale i pastori si radunano nella zona particolarmente verde di Ingall, affinché il bestiame si nutra di questa erba molto ricca di sale. I bororo sono un popolo "vanitoso" e il raduno diventa l'occasione per fare una sorta di concorso di bellezza, nel quale però

a sfilare sono gli uomini che, in tale circostanza, si truccano, sfoggiano ornamenti luccicanti e, grazie a bevande stimolanti, si lanciano in danze che durano ore; al termine di tali danze, dette Yaake, le donne scelgono il loro futuro sposo. Un'altra

prova alla quale i giovani maschi si sottopongono è il Soro, una gara di resistenza nella quale i partecipanti devono sopportare, con il sorriso sulle labbra, le forti bastonate loro inferte.



UN PROGETTO CHIAVI IN MANO TECNOLOGICAMENTE ALL'AVANGUARDIA

Il nuovo stabilimento di Safi Sarl sorge nella città di Niamey, capitale del Niger e prima città del Paese per dimensioni e importanza culturale ed economica. Adagiata lungo il corso del fiume Niger, Niamey è tra le capitali meno popolate dell'Africa occidentale; è una tranquilla città di un milione di abitanti, che sta faticosamente cercando di fronteggiare i nuovi bisogni di un'economia in fermento e

di dotarsi di servizi e infrastrutture di ultima generazione. In quest'area i proprietari dell'azienda Safi Sarl hanno deciso di costruire da zero un impianto per l'imbottigliamento di bibite gassate, capace di produrre 20.000 bottiglie/ora, e per tale progetto si sono affidati alla professionalità ed all'esperienza di SMI. L'intervento ha avuto inizio con accurati studi e sopralluoghi da parte dei progettisti SMI, ai quali è

apparso subito chiaro che il nuovo impianto avrebbe rappresentato una grande sfida ingegneristica: progettare, costruire ed installare un vero e proprio sistema chiavi in mano comprendente l'intera tecnologia di processo, di riempimento, di immagazzinaggio e di distribuzione e tutti i relativi sistemi di gestione e controllo della linea di produzione. SMI si è proposta come fornitore unico per gestire tutte le principali

Da sinistra: Tahiri Nouredine, Plant Manager di Safi Sarl, El Hassane Taassat, Sales Area Manager di SMI e Luigi Galizzi, Project Engineer di SMI.



INSTALLATION / Safi Sarl



fasi di progettazione e costruzione dell'impianto, con l'obiettivo primario di consegnare al committente un insediamento produttivo di prima classe, mettendo a frutto le proprie competenze tecniche e manageriali. La linea completa da 20.000 bottiglie/ora è stata concepita sin dall'inizio per essere controllata da

un solo operatore, che può facilmente occuparsi delle operazioni di carico di materie prime e di scarico dei prodotti finiti. La gestione dell'impianto è stata ulteriormente facilitata ubicando il locale destinato allo stoccaggio delle materie prime e dei prodotti finiti in

prossimità del sistema integrato di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura ECOBLOC® Smiform e della confezionatrice in film termoretraibile SK Smiflexi.



I VANTAGGI

DEI SISTEMI INTEGRATI PROPOSTI DA SMI

Il sistema integrato ECOBLOC® 10-84-10 HP LG-VMAG rappresenta la soluzione ideale per l'imbottigliamento dei prodotti gassati commercializzati da Safi Sarl; infatti, grazie a questa soluzione compatta che integra i moduli di soffiaggio, riempimento e tappatura, le bottiglie in uscita dal modulo di stiro-soffiaggio sono trasportate alla giostra di riempimento tramite un

sistema "neck handling", composto da stelle di trasferimento dotate di pinze che agiscono sul collo delle bottiglie. Nel modulo di riempimento un sensore legge la presenza della bottiglia all'ingresso della macchina e dà inizio alla fase di riempimento isobarico della stessa mediante un processo elettronico volumetrico con misuratori magnetici di portata, che conta la quantità di prodotto che

passa attraverso la valvola. Terminata la fase di riempimento, le bottiglie piene sono trasferite al tappatore tramite una stella dotata di apposite pinze ed infine ai nastri trasportatori in uscita per il trasferimento ad un'etichettatrice rotativa. Lo studio di engineering realizzato da SMI ha permesso di ottimizzare i tratti di nastri per assicurare i giusti accumuli e garantire una

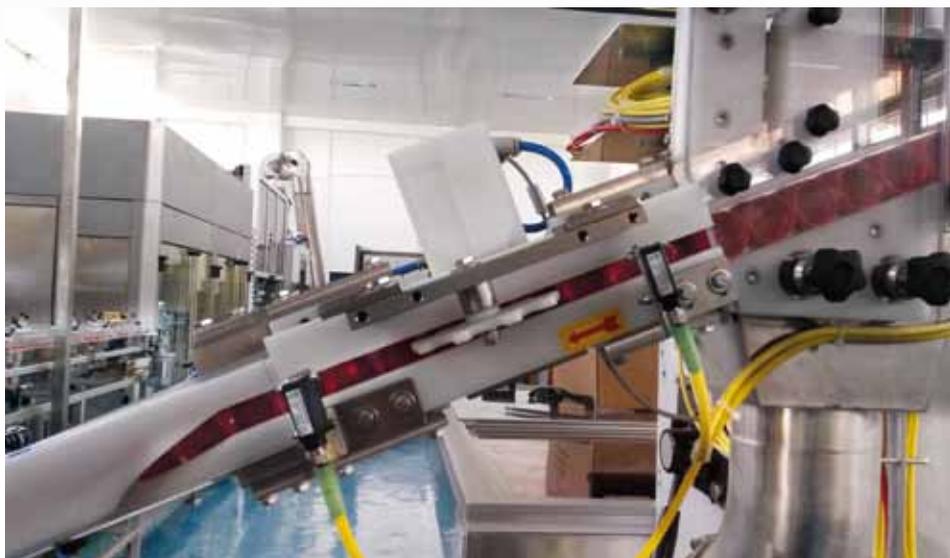


INSTALLATION / Safi Sarl



produzione efficiente; l'impianto fornito all'azienda nigerina include anche un'etichettatrice rotativa da bobina di nuova generazione, adatta all'applicazione di etichette di diversi materiali applicate ai contenitori utilizzando colla a caldo. Il confezionamento secondario di fine linea è affidato ad una confezionatrice in film termoretraibile modello SK 400 F, che imballa le bottiglie in PET da 0,5 L in fardelli 4x3 solo film; la

fase finale di palettizzazione sarà presto implementata nella linea di produzione tramite un sistema automatico di palettizzazione della serie APS di Smipal in versione PACKBLOC (cioè integrato con la fardellatrice), al fine di ridurre gli ingombri complessivi dell'impianto e di ottimizzare i costi di gestione e manutenzione dello stesso.



CIÒ CHE NON ESISTE: IL DESERTO DEL TÉNÉRÉ

Al centro dell'Africa occidentale spicca un'ampia distesa brillante racchiusa a nord dalle macchie scure dei monti dell'Hoggar, a est e a ovest dagli altipiani riarsi dell'Air e del Tibesti e a sud dal massiccio del Termit: è il deserto del Ténéré, "ciò che non esiste" secondo la tradizione locale, una delle anime di sabbia del Grande Sahara. Si tratta di una vasta e arida distesa di oltre 400.000 km², ora piatta, ora piena di dune inaccessibili per metà dell'anno a causa delle temperature estreme e dei venti impetuosi; è una meta che da sé vale il viaggio in Niger, sia per la sua bellezza sia per la sua aurea mistica, un luogo che custodisce suggestivi insediamenti medioevali abbandonati e immensi cimiteri di dinosauri come quello di Gaudoufoa, scoperto da una spedizione archeologica più di trent'anni fa. Il Ténéré è da molti definito il "prototipo" del deserto, il "deserto dei deserti" per la sua ampia distesa arsa e inospitale; il suo nome deriva dalla lingua tuareg e significa "deserto"; allo stesso modo la parola araba per "deserto", sahara, è stata usata come nome per l'intera regione.

Il Ténéré è molto poco popolato, anche se durante la preistoria era una terra fertile, abitata dagli umani fino al Paleolitico, circa 60.000 anni fa. Durante il Neolitico, circa 10.000 anni fa, dei cacciatori crearono incisioni e dipinti ancora oggi visibili in diversi punti; successivamente la popolazione si trasferì a causa dell'inaridimento del Sahara, ed entro il 2500 a.C. l'area era interamente desertificata. Oggi i signori di questo territorio sono i Tuareg, un popolo nomade, che non si mostra mai in volto a causa del "tagoulmust", il velo di stoffa che avvolge il capo lasciando scoperti solo gli occhi. Questa distesa sabbiosa è famosa anche per l'Albero del Ténéré, un'acacia che era l'albero più isolato al mondo, in quanto si sorgeva a 400 km di distanza da ogni altra forma di vegetazione; purtroppo l'albero fu distrutto per errore da un camion nel 1973 e rimpiazzato da una scultura in metallo, anche se su mappe e cartine è ancora indicato come punto di interesse. Una curiosità: dagli anni Ottanta la casa giapponese Yamaha produce una motocicletta chiamata Ténéré, proprio perché adatta ai lunghi raid nei deserti africani come la Dakar.



“ Le riserve naturali dell'Air e del Ténéré, con i loro 7,7 milioni di ettari, costituiscono la più vasta area protetta del continente africano ”



LA PAROLA AL CLIENTE

Intervista a Tahiri Nouredine, Plant Manager di Safi Sarl



Quali sono i punti di forza della vostra azienda?

"Il successo e la forza della nostra organizzazione dipendono innanzitutto dalle persone che vi lavorano. La professionalità e la dinamicità del nostro personale ci permettono di affrontare le nuove sfide del mercato e ci danno la forza per avviare nuove attività, che richiedono anche una profonda conoscenza del mercato locale e di quello di altri Stati africani, al fine di cogliere tutte le opportunità che in essi emergono. Un altro aspetto di cruciale importanza per Safi Sarl è l'attenzione nei confronti della salute e del benessere dei consumatori, per la salvaguardia dei quali abbiamo deciso di utilizzare solo materie prime di eccellente qualità, in linea con le più severe normative di sicurezza alimentare".

Quali sono i fattori che hanno spinto Safi Sarl ad investire nell'acquisto di una nuova linea di produzione che include un ECOBLOC® 10-84-10 HP LG-VMAG e una fardellatrice SK 400F forniti da SMI?

"Innanzitutto la domanda da parte dei clienti, non soddisfatta da un'offerta insufficiente di bevande analcoliche gassate sul mercato nigerino. I tassi di crescita del settore fanno ben sperare in un sostenuto sviluppo delle attività legate al consumo di

bevande confezionate, per la cui produzione servono impianti moderni, automatizzati, eco-compatibili e a basso consumo energetico; tutte caratteristiche che abbiamo trovato negli impianti SMI, conosciuti in tutto il mondo per innovazione tecnologica e affidabilità operativa".



Quale ruolo deve ricoprire un fornitore per aiutarvi in questo processo di crescita?

"La nostra azienda è nata in un periodo di crescita dell'economia e, pertanto, deve essere in grado di rispondere adeguatamente alla domanda e alle esigenze del mercato, che, spesso, sono mutevoli, eterogenee e soggette a repentini cambiamenti. Per tali motivi è fondamentale instaurare uno

stretto rapporto di collaborazione con i propri fornitori, che devono essere in grado di assecondare rapidamente ed efficacemente le nostre necessità in termini di volumi, flessibilità, nuovi formati, ecc. Aziende di successo come SMI, che da quasi 30 anni fornisce macchine automatiche per l'imbottigliamento ed il confezionamento di alimentari e bevande, possono offrirci un valido supporto nel raggiungimento dei nostri obiettivi di sviluppo".



Come vede il futuro del mercato delle bevande confezionate in Niger?

"Senza dubbio in forte crescita, altrimenti non avremmo investito risorse così ingenti in tale settore".

Sotto: Ait Oufkir Abdellatif, Production Manager di Safi Sarl.



EL DAHOUARA

SETTORE ACQUA MINERALE

Sarl El Dahouara Eau Minerale
Dahouara, Souk Ahras, Algeria

- LINEA PET DA 16.000 bottiglie/ora:
- sistema integrato ECOBLOC® 8-42-8 HP VMAG Smiform
- fardellatrice SK 600F Smiflexi
- manigliatrice HA 60 Smipack
- nastri trasportatori Smiline
- palettizzatore APS 3070 P Smipal
- inkjet, compressore HP e LP, inspection system, power distribution, etichettatrice, avvolgitore palette a tavola rotante.



GEO LOCATION





L'Algeria è uno dei maggiori mercati agroalimentari del Nordafrica. Le riforme economiche avviate nel Paese negli ultimi anni stanno portando alla privatizzazione accelerata delle grandi imprese pubbliche di questo settore, ponendo le basi per un forte sviluppo negli anni a venire. L'importanza dei cambiamenti in atto è confermata anche dal sempre maggiore successo della manifestazione fieristica "Djazagro", giunta nel 2015 alla 13° edizione, che si tiene ogni anno nella città di Algeri. Da diversi anni SMI partecipa con un proprio stand a questo evento, che richiama moltissimi operatori del settore alimentare e delle bevande, siano essi aziende nordafricane di imbottigliamento e confezionamento in cerca di macchine e tecnologie di imballaggio di ultima generazione o costruttori delle stesse in cerca di nuove opportunità di business. Oltre al settore agroalimentare, anche quello,



ad esso contiguo, dell'imbottigliamento di bevande naturali e gassate sta attraversando una fase di crescita sostenuta in Algeria. Tra le aziende del settore più dinamiche spicca Sarl El Dahouara Eau Minerale; quest'impresa, che ha sede nella città di Souk Ahras, ha recentemente effettuato un grosso investimento commissionando a SMI la progettazione, la costruzione e l'installazione di un nuovo impianto di produzione da 16.000 bottiglie/ora destinato all'imbottigliamento e al confezionamento di acqua naturale a marchio Besbassa in bottiglie PET da 0,5 L e 1,5 L.



ALGERIA

UN MERCATO DINAMICO IN FORTE CRESCITA

Nell'ultimo decennio tutte le aziende algerine operanti nel settore delle acque imbottigliate hanno registrato significativi tassi di crescita, dimostrando quanto i consumi di tali prodotti siano in forte espansione e quanto tali aziende siano sempre più attente agli aspetti legislativi, distributivi, produttivi ed economici della loro attività. Secondo uno studio di mercato eseguito dalla

società specializzata Euromonitor International, il consumo pro-capite di acqua in bottiglia in Algeria è passato dal 48,4 litri nel 2010 a 75,9 litri nel 2014, con l'aspettativa di arrivare a 120,6 litri pro-capite nel 2018. Tale crescita impetuosa va attribuita principalmente alla maggior attenzione alla propria salute da parte dei 40 milioni di algerini, che porta inevitabilmente a consumare sempre più acqua

minerale naturale imbottigliata con sistemi e tecnologie in grado di offrire il massimo livello di purezza, sicurezza e igiene del prodotto. Dal punto di vista dell'offerta, pertanto, l'investimento in impianti industriali ad alto contenuto tecnologico è una scelta obbligata per ampliare quota di mercato e gamma produttiva, offrendo a consumatori sempre più attenti ed esigenti prodotti dagli standard qualitativi sempre più elevati.





Oltre alle aziende "storiche" del comparto, sul mercato algerino del "beverage" si affacciano in continuazione nuovi operatori che avviano, spesso da zero, un nuovo impianto di produzione per cogliere le opportunità commerciali offerte dalla situazione favorevole del momento e garantirsi una crescita futura. Tra i nuovi protagonisti del settore figura anche la società Sarl El

Dahouara Eau Minerale, che ha deciso di entrare in questo business dotandosi delle attrezzature più sofisticate per soddisfare le richieste di un mercato in forte espansione. La scelta di collaborare con SMI è stata dettata dalla competenza e dall'esperienza che quest'ultima può vantare nel settore degli impianti automatici di imbottigliamento e confezionamento; dopo l'analisi approfondita delle

esigenze dell'azienda algerina, gli ingegneri SMI hanno elaborato alcune proposte tecniche in grado di soddisfarne sia le esigenze produttive presenti e future sia quelle marketing con l'ideazione di una bottiglia dall'aspetto originale e accattivante per la commercializzazione dell'acqua Besbassa nei formati PET da 0,5 e 1,5 L.



Eau de source non gazeuse
Montagnes Dahouara source Ain Djemal

EL DAHOUARA EAU MINERALE INVESTE NELLA TECNOLOGIA AVANZATA SMI

L'acqua minerale Besbassa, prodotta dalla società El Dahouara, è imbottigliata in contenitori cilindrici PET da 0,5 L e 1,5 L da un sistema integrato di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura della serie ECOBLOC® 8-42-8 HP VMAG Smiform; da qui, le bottiglie sono convogliate ad un'etichettatrice rotativa a bobina e, successivamente, ad una fardellatrice SK 600F Smiflexi che li confeziona in pacchi solo film.

Le bottiglie da 0,5 L sono confezionate nel formato 4x3, mentre quelle da 1,5 L nel formato 3x2; dopo la fase di imballaggio in solo film termoretraibile, i pacchi in uscita dalla confezionatrice sono trasportati ad una manigliatrice automatica HA60Smipack, dalla quale poi escono per giungere infine ad un sistema automatico di palettizzazione APS 3070P Smipal. Tale sistema provvede a palettizzare i pacchi su

palette da 1000x1200 mm, inserendo un'interfaldia di cartoncino tra uno strato e l'altro. Tutte le macchine SMI sono realizzate con materiali di alta qualità, che garantiscono affidabilità operativa e durata nel tempo; l'impiego di componenti resistenti all'usura riduce, inoltre, le operazioni di pulizia e manutenzione, abbassando notevolmente i costi complessivi di gestione. Tutto il processo di movimentazione delle

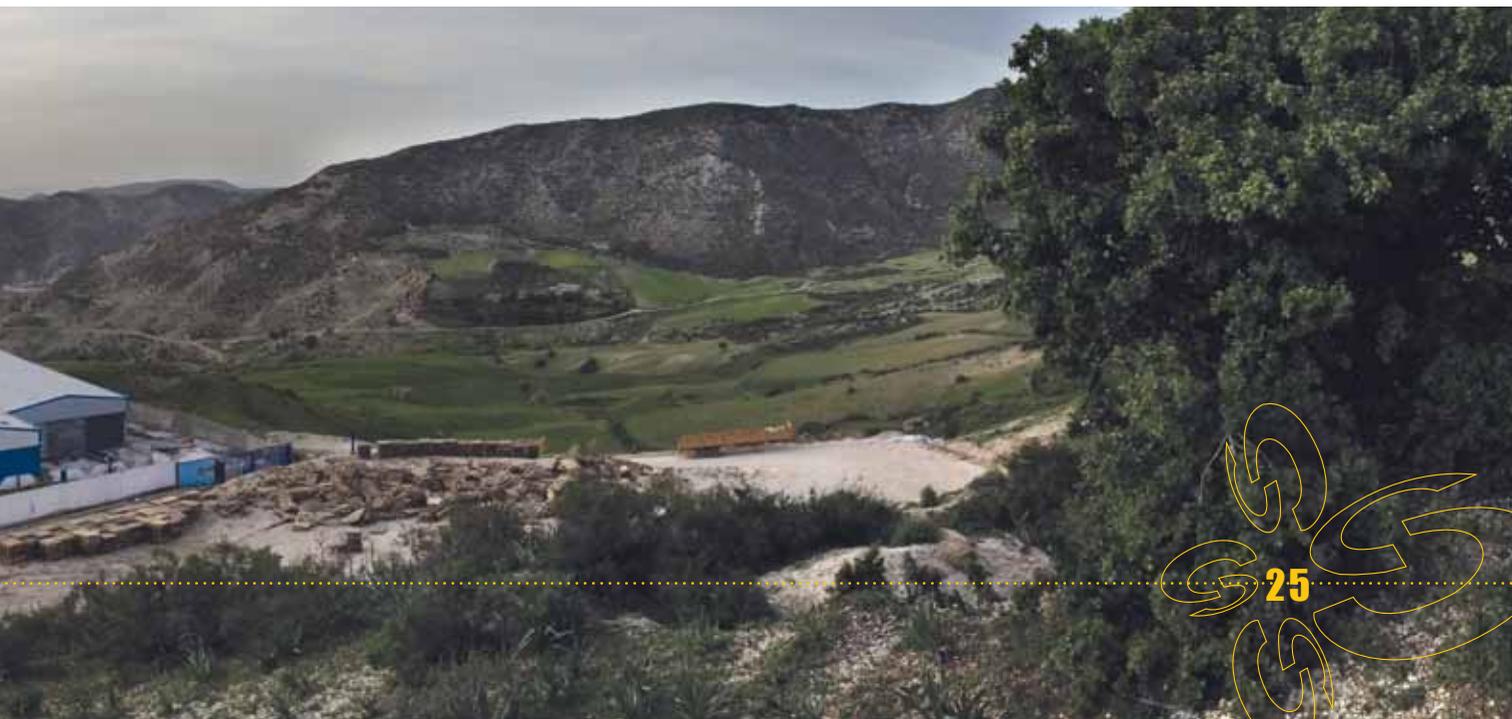


Da sinistra: Dief Allah Issam, Tecnico di Manutenzione di El Dahouara; Adel Rezqui, Direttore Tecnico di El Dahouara; Abdelkarim Mahiaoui, Consulente Tecnico di El Dahouara; Charaf Rguibi, Service Engineer di SMI, Hassani Abderahman, Automation Engineer di El Dahouara.

bottiglie sfuse da 0,5 L e 1,5 L e delle confezioni finite è realizzato tramite nastri trasportatori Smiline, che consentono di gestire la produzione in modo fluido e costante e di adeguare

i flussi in base alle esigenze del cliente. Il controllo dell'intera linea fornita da SMI alla società Sarl El Dahouara Eau Minerale è affidato ad un sistema di automazione di

ultima generazione, che, unitamente all'utilizzo di sofisticati sensori, permette di mantenere elevati livelli di efficienza operativa in tutte le fasi del ciclo di produzione.



I VANTAGGI DELLA SOLUZIONE INTEGRATA ECOBLOC®

Il sistema integrato ECOBLOC® Smiform offre innumerevoli benefici all'utilizzatore finale. Innanzitutto, i moduli di sito-soffiaggio, riempimento e tappatura sono riuniti in un solo blocco all'interno della struttura modulare e compatta della macchina, consentendo così di eliminare i nastri di collegamento necessari nella soluzioni tradizionali a collegare la soffiatrice con il monoblocco di riempimento/tappatura. Allo stesso modo l'integrazione di più funzioni in un solo impianto permette di ridurre i consumi di energia elettrica grazie ad un minor numero di motori, di abbassare i costi di gestione e di manutenzione grazie ad un ridotto numero di organi meccanici in movimento e di salvaguardare l'ambiente grazie all'uso di tecnologie eco-compatibili.

Inoltre, i sistemi ECOBLOC® sono progettati secondo criteri innovativi che privilegiano la facilità di utilizzo e di manutenzione. Ad esempio, il modulo di riempimento è dotato di una struttura "baseless" che prevede l'alloggiamento dei motori e degli organi di trasmissione nella parte alta dell'impianto, lasciando in tal modo completamente sgombro il basamento della macchina; tale scelta tecnica garantisce estrema facilità di accesso dell'operatore alla giostra di riempimento, massima pulizia della zona al di sotto delle bottiglie, tempi ridotti di manutenzione e minor impiego di acqua durante le operazioni di lavaggio del sistema. L'impianto ECOBLOC® installato presso lo stabilimento di Sarl El Dahouara Eau Minerale è inoltre dotato del sistema di recupero di aria compressa ARS (Air Recovery System), che consente di ridurre fino al 40% i consumi dell'aria compressa ad alta pressione utilizzata nel processo di stiro-soffiaggio delle bottiglie in PET e fino al 20% quelli dell'energia elettrica necessaria al funzionamento della macchina. L'automazione ed il



controllo dei moduli di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura del sistema integrato ECOBLOC® Smiform sono governati da un unico sistema, che,

tramite un'interfaccia uomo-macchina semplice e intuitiva, consente la gestione dell'impianto da parte di un solo operatore di linea.





“ il consumo pro-capite di acqua in bottiglia in Algeria è passato dai 484 litri nel 2010 a 75,9 litri nel 2014 ”

AFFIDABILITÀ E PRECISIONE NELLE OPERAZIONI DI FINE LINEA

Lo studio di "engineering" del progetto della nuova linea di Sarl El Dahouara Eau Minerale ha prestato particolare attenzione alle macchine di imballaggio di fine linea, ossia una fardellatrice SK 600 F Smiflexi e un sistema automatico di palettizzazione APS 3070 P Smipal. Dotato di doppio ingresso semplice, il palettizzatore APS installato presso l'impianto di imbottigliamento a Souk Ahras è in grado di gestire palette da 1000x1200 mm realizzate impilando i pacchi da 6 o 12 bottiglie provenienti dalla confezionatrice automatica posta a monte dello stesso. Il sistema a doppio ingresso, costituito da due tappetini cadenzatori doppi



gommati, raggruppa i pacchi nella zona di preformazione strato e poi li palettizza alla velocità massima di circa 70 pacchi/minuto.

Grazie ad un sistema a rulliere, le palette piene sono poi trasferite al sistema automatico di avvolgimento delle stesse in film estensibile,





dotato di una tavola rotante. La colonna centrale del sistema di palettizzazione APS 3070 P è azionata da motori brushless, che garantiscono movimenti estremamente dinamici, armonici e precisi degli assi di funzionamento. L'automazione e il controllo si basano sul sistema "PC-based" denominato MotorNet System®, configurabile con bus di campo sercos e rete di comunicazione industrial ethernet. L'impiego di questa tecnologia nell'ambito dei sistemi di palettizzazione, caratterizzati dalla ripetitività dei movimenti operativi, è sinonimo di alta affidabilità, riduzione delle operazioni di manutenzione e bassi costi di gestione.



INSTALLATION / El Bahouara

“ alta affidabilità,
riduzione delle
operazioni di
manutenzione
e bassi costi di
gestione ”

SOUK AHRAS, DOVE LA STORIA È PROTAGONISTA

Il nome della città di Souk Ahras deriva dalla parola araba "souk", che significa mercato, e dalla parola berbera "ahra", che significa leone, in riferimento ai leoni che vivevano nei boschi circostanti fino alla loro estinzione nel 1930; quindi Souk Ahras significa "mercato di leoni". Questa città, nota in epoca romana con il nome di Tagaste, è stata per secoli il centro culturale e artistico di antiche civiltà, le vestigia delle quali sono in parte ancora visibili ai giorni nostri. Le pianure, i fiumi e le montagne che circondano Souk Ahras formano

una fortezza al cui interno sono conservate preziose testimonianze di oltre 500 anni di dominio romano. Un ulivo millenario testimonierebbe che qui nacque, il 13 novembre del 354, Agostino da Ippona, il primo teologo e padre della Chiesa Cattolica, che fu vescovo della vicina città di Ippona (l'odierna Annaba) dove morì nel 430 per mano dei Vandali, e che è venerato come santo dalla Chiesa cristiana sin dai tempi più remoti. La moderna Souk Ahras, che conta circa 150.000 abitanti, si è sviluppata soprattutto nel XX secolo, in seguito all'avvio di numerose imprese minerarie e alla

costruzione della ferrovia iniziata a metà del diciottesimo secolo in seguito alla colonizzazione francese dell'Algeria. La zona in cui sorge l'antica Tagaste è ricca di sorgenti d'acqua. La città, infatti, si trova a sud-est di Annaba (l'antica Ippona) in una conca circondata da montagne boschive come il Jebel Beni Salah o il Djbel Ouled Moumen e beneficia del clima semi-umido portato dalle vicine coste del Mar Mediterraneo, 80 km a nord di Souk Ahras, e di quello semi-arido proveniente da sud dal deserto del Sahara.



LA CITTÀ DI ANNABA, L'ANTICA IPPONA

Annaba, anticamente Ippona, in latino "Hippo Regius", è una delle maggiori attrazioni turistiche del Mediterraneo occidentale, grazie alle sue belle spiagge, agli alberghi e ai locali notturni. Questa città costiera di 350.000 abitanti, poco distante dal confine con la Tunisia, vanta anche numerosi luoghi di interesse religioso, in quanto ha ospitato, nella sua prima storia, un'importante e influente diocesi cristiana prima della distruzione della città da parte dei Vandali e la successiva islamizzazione massiccia nel VII secolo. L'antica

Ippona, fondata dai Fenici e divenuta in seguito colonia romana, è conosciuta soprattutto perché qui si rifugiò la cristianità all'epoca in cui era vescovo Sant'Agostino e perché fu un importante centro bizantino sino all'arrivo degli Arabi. A testimonianza di un glorioso passato rimangono oggi i monumenti di età imperiale, il foro, le terme di Settimio Severo e le terme del sud, il teatro e i resti delle ville urbane e suburbane.



L'ALGERIA E IL MAGHREB

Come si comprende facilmente dall'assonanza, l'Algeria prende il nome dalla sua capitale Algeri, città fondata dai berberi sulle rovine di una città romana. L'Algeria si trova all'interno di una vasta regione del Nordafrica conosciuta con il nome di Maghreb (in arabo "al-Maghrib", cioè "luogo del tramonto" perché situato nella parte più occidentale dei paesi arabi), con il quale si indica l'area più occidentale del Nordafrica che si affaccia sul mar Mediterraneo e sull'oceano Atlantico. In quest'ampia regione confluiscono due sistemi di rilievi e pieghe formati in due fasi diverse dell'orogenesi alpina: l'Atlante Telliano (catena montuosa situata prevalentemente nel nord dell'Algeria, ma che si prolunga per un breve tratto anche nella Tunisia occidentale) e l'Atlante Sahariano; entro queste due gigantesche barriere naturali si estendono pianure e altopiani fertili, ricchi di flora e di fauna. Il Maghreb comprende la fascia costiera di Marocco, Algeria e Tunisia ed è oggi l'area di maggior sviluppo economico del continente africano; da notare che in arabo l'espressione

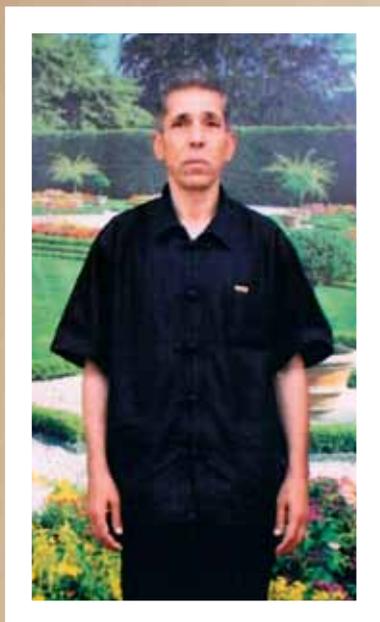
"al-Maghrib" è invece il nome proprio dello Stato del Marocco. L'economia maghrebina è relativamente florida, anche grazie ai fitti rapporti commerciali con l'Unione Europea; tra le risorse principali degli Stati nordafricani di quest'area, oltre all'agricoltura, all'industria e alle industrie minerarie, vi è il turismo, che rappresenta un settore molto importante per l'economia del Marocco e della Tunisia.





LA PAROLA AL CLIENTE

Intervista a Tayeb Djebbar, Proprietario di
Sarl El Dahouara Eau Mineral



Quali sono i fattori che hanno portato Sarl El Dahouara Eau Minerale ad investire nella nuova linea di produzione fornita da SMI?

“La nostra azienda si è trovata di fronte ad un mercato in rapida espansione, che offre eccellenti opportunità per la commercializzazione di acqua minerale imbottigliata; da qui è nata la decisione di investire nell'acquisto della nuova linea di imbottigliamento da 16.000 bottiglie/ora fornita da SMI.

Tale impianto è dedicato al confezionamento di acqua minerale a marchio Besbassa, un'acqua di sorgente di eccellente qualità sempre più apprezzata dal mercato.

La nostra azienda non poteva restare immobile di fronte alla crescente domanda del mercato; pertanto ha costruito un impianto di imbottigliamento moderno ed efficiente, in grado di coprire le esigenze presenti e future di questo settore”.

Quali sono i punti forti della vostra azienda?

“Sarl Dahouara Eau Minerale è un'azienda giovane, costituita di recente per soddisfare la crescente domanda del mercato di acqua imbottigliata; i nostri punti di forza sono l'eccellente qualità dell'acqua che produciamo, lo spirito imprenditoriale che anima l'azienda e che la spinge a continui investimenti in nuove tecnologie e la nostra organizzazione interna che persegue il miglioramento costante dei processi produttivi”.

Che cosa chiedete ai fornitori di macchine per l'imbottigliamento e confezionamento in termini di flessibilità, innovazione ed efficienza?

“Le aziende che lavorano con Sarl Dahouara devono assicurare la massima efficienza dei nostri impianti di produzione, sia durante il loro funzionamento quotidiano sia, soprattutto, in caso di guasti o malfunzionamenti, per la risoluzione dei quali esigiamo un servizio di assistenza tecnica post vendita in grado di intervenire in tempi brevi”.

Come vede il futuro del mercato delle bevande in Algeria?

“Il mercato delle bevande in Algeria è in forte crescita da alcuni anni e pensiamo che lo sarà ancora per un tempo relativamente lungo, grazie alla ricchezza di sorgenti d'acqua sul territorio algerino e alle migliori condizioni economiche dei consumatori locali. Un notevole contributo all'aumento dei consumi di acqua in bottiglia e prodotti collegati potrà venire anche dal settore della ristorazione, anch'esso in forte sviluppo, e da una maggior attenzione alla salute ed al benessere personale da parte della popolazione algerina”.



KASSATLY CHTAURA

SETTORE BIRRA

Kassatly Chtaura SAL
Nahr El Mott, Beirut, Libano

◆ Fardellatrice SK 400 F Smiflexi



GEO LOCATION



Beirut affascina, coinvolge e stupisce, grazie ad una storia millenaria che non lascia indifferenti e ad un contesto urbano eccezionale che è valso alla città il soprannome di "Parigi del Medio Oriente". Le continue ricostruzioni della città succedutesi negli anni hanno dato luogo ad una suggestiva fusione tra palazzi moderni e antiche costruzioni, a testimonianza dell'eccezionale percorso compiuto da questa città in oltre 5000 anni di storia. Visitare Beirut è fare un viaggio in un poliedrico microcosmo, dove una chiesa cristiana si erge accanto a una moschea e dove, attraversato un angusto viottolo millenario, si finisce, improvvisamente, su un moderno viale pieno di negozi alla moda. La città è una delle capitali culturali più importanti di tutto il Medio Oriente e nel 1999 è stata eletta "capitale araba della cultura"; con quasi 2 milioni di abitanti, Beirut è una metropoli di respiro internazionale nei fatti e nell'immaginario collettivo di tutto l'occidente, è sede di molte università, musei, centri culturali, gallerie, festival artistici ed è un importante centro finanziario e commerciale del Vicino Oriente. E' proprio pensando al dinamismo e all'effervescenza di questa città che l'azienda Kassatly Chtaura SAL, leader in Libano per la produzione di bevande alcoliche, ha lanciato sul mercato un nuovo prodotto dal nome "Beirut Beer", commercializzato in pacchi da sei bottiglie di vetro da 0,25 L e 0,5 L confezionati in

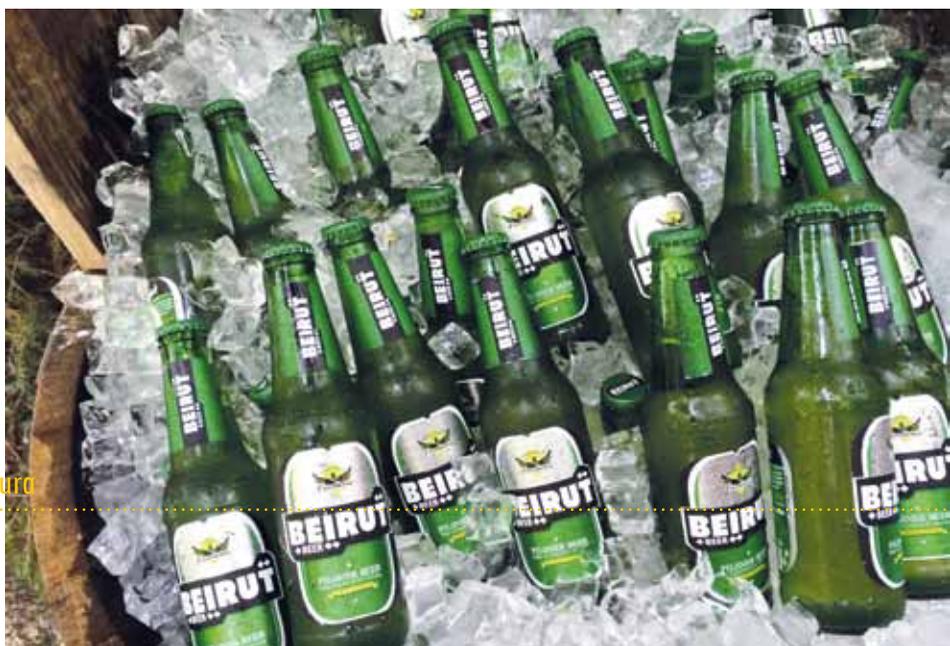


solo film da una fardellatrice SK 400 F Smiflexi; quest'ultima va ad aggiungersi alle altre numerose confezionatrici automatiche fornite da SMI all'azienda libanese a partire dal 1997, a testimonianza della solida collaborazione tecnica e commerciale tra le due società.

BEIRUT BEER

UNA BIRRA NATA PER STUPIRE

Beirut Beer è la nuova birra apparsa sul mercato nel luglio 2014 che ha sorprendentemente attirato l'attenzione di tutti, grazie alla sua immagine d'appeal e ad una massiccia campagna pubblicitaria che è stata in grado di suscitare molto interesse. E' un prodotto che si contraddistingue per il colore chiaro, il gusto leggero e un retrogusto amarognolo e piacevole. Con il lancio di questa nuova birra l'azienda Kassatly Chtaura SAL, famosa per la produzione di bibite alcoliche, ha infatti voluto esprimere il proprio impegno verso l'Eccellenza racchiuso nel motto "Impegnata per



قد ما نرفع راسنا
رح يضل الجيش فوق راسنا.



l'eccellenza" riportato sull'etichetta della bottiglia. L'intero processo di produzione di Beirut Beer è stato studiato nei minimi particolari, al fine di potersi facilmente adattare alle mutevoli richieste dei consumatori locali. Con un investimento complessivo di circa 13 milioni di dollari Kassatly Chtaura ha voluto cogliere questa nuova sfida, che si pone l'obiettivo di far aumentare il consumo pro-capite di birra libanese sul mercato domestico e su quello internazionale.



Work 0%

Leisure 50%

Wellness 50%

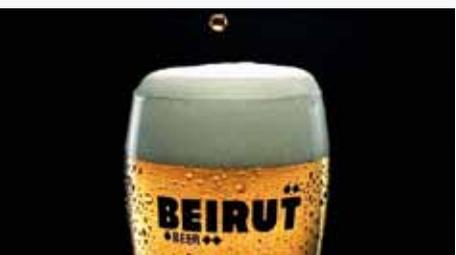
BEIRUT
◆ BEER ◆

KASSATLY CHTAURA

IL SUCCESSO DI UN'AZIENDA RACCHIUSO IN UNA BOTTIGLIA VERDE

La famiglia Kassatly, proprietaria dell'omonima società che commercializza molte bevande alcoliche come quelle a marchio Freez e Buzz, ha lavorato nei minimi particolari sul lancio della nuova Beirut Beer, nata da una ricetta basata su quattro semplici e genuini ingredienti: acqua, malto, luppolo e lievito. L'impegno profuso nella creazione del nuovo prodotto è oggi racchiuso in una bottiglia verde dal design accattivante, con un'immagine di fondo che raffigura le antiche piastrelle libanesi usate nelle vecchie abitazioni di Beirut. La parola Beirut del marchio è raffigurata sul corpo della bottiglia con una 'T' sormontata da due punti, che riflette la 't' dell'alfabeto arabo. Nel nuovo stabilimento da 200.000 ettolitri l'anno destinato alla produzione della birra l'azienda libanese ha installato le migliori tecnologie disponibili sul mercato, a dimostrazione di quanto alla base di ogni attività svolta da questa impresa ci siano una ricerca esasperata della qualità, l'impiego di materie prime selezionate rigorosamente e un sistematico ricorso alle migliori tecniche produttive. Il risultato è un modernissimo impianto di 2.000 m² situato nella città di Chtaura, 40 km a sud di Beirut, nella fertile valle della Beqaa, e dotato di macchinari all'avanguardia disposti in un ambiente di lavoro ordinato e pulito. Kassatly Chtaura SAL è anche particolarmente attenta alla





facilità di utilizzo dei propri prodotti da parte dei consumatori; a tal fine, l'azienda propone confezioni pratiche ed esteticamente gradevoli, per ottenere le quali è stata scelta una fardellatrice SK 400 F Smiflexi che confeziona le bottiglie di Beirut Beer da 250 e 500 ml in pratici pacchi di 6 pezzi.



Kassatly Chtaura SAL in breve

Le radici storiche dell'azienda risalgono al 1974, quando l'attuale CEO Akram Kassatly fondò una piccola azienda artigiana dedita alla produzione di vino, seguendo le orme del padre Nicolas che operava in questo settore sin dal 1919. Oggi, dopo quarant'anni di attività, il nome Kassatly Chtaura è legato, oltre al vino, ad un'ampia e diversificata offerta di bevande, in grado di soddisfare un numero crescente di consumatori in tutta l'area del Medio Oriente. La crescita dell'azienda libanese è stata sostenuta e costante sin dall'inizio, tanto da consentirle di raggiungere in pochi anni traguardi importanti sia sul mercato nazionale sia su quello estero. La gamma produttiva è oggi molto ampia e diversificata: sciroppi, liquori, bevande alcoliche e analcoliche commercializzati con i marchi Buzz e Freez, a cui da poco si è aggiunta la Beirut Beer.





EFFICIENZA, AFFIDABILITÀ E FLESSIBILITÀ AI MASSIMI LIVELLI



Nell'ottica di proporre al mercato confezioni in film termoretrato, Kassatly Chtaura si è rivolta a SMI, con la quale collabora dal 1997, per la fornitura

di una nuova fardellatrice SK 400 F Smiflexi, capace di produrre fino a 40 pacchi/minuto. La gamma SK è adatta al confezionamento di innumerevoli tipi di contenitori (bottiglie, lattine,

barattoli, vasetti e cluster packs) in solo film, falda di cartone + film, solo vassoio di cartone oppure vassoio + film. I prodotti da imballare possono essere gestiti dalla macchina su



INSTALLATION / Kassatly Chtaura



Da sinistra: Nayef Kassatly, Plant Manager di Kassatly Chtaura, Pierre Anid, Direttore Generale di Novadim, e Maurice Rassi, Technical Manager di Kassatly Chtaura.





singola pista, doppia o tripla pista in funzione dei formati selezionati e delle caratteristiche dei contenitori, con l'aumento progressivo della velocità di produzione al diminuire delle dimensioni degli stessi. La fardellatrice SK 400 F è sinonimo di elevati rendimenti, facilità d'utilizzo e semplicità di installazione e manutenzione, nonché di massima integrabilità con altri sistemi di imballaggio presenti nella linea di produzione. Inoltre, il dispositivo di regolazione automatica del cambio formato, di cui queste confezionatrici sono dotate, consente di passare velocemente da una configurazione di pacco all'altra. L'automazione, il controllo e la diagnostica dell'impianto SMI sono affidati al collaudato MotorNet System® (MNS®), una tecnologia integrata e aperta che riunisce in un unico controllore PC-based (MARTS) le funzioni di gestione degli assi indipendenti della macchina e quelle tipiche di un PLC tradizionale.

Novadim food technology

In Libano SMI è rappresentata da molti anni dalla società Novadim Food Technology, che assicura localmente un supporto rapido ed efficiente ai numerosi clienti della zona. Novadim Food Technology dispone di un organico di 6 persone, impegnate a fornire un servizio sia commerciale alle aziende del settore sia di assistenza tecnica alle oltre 200 macchine SMI installate nei territori di Libano, Siria, Kuwait, Bahrain, Qatar, Emirati Arabi Uniti, Oman, Yemen, Etiopia, Sudan, Uganda e in parte dell'Africa Orientale. Grazie alla professionalità e all'esperienza maturate in oltre 20 anni di attività nel settore degli impianti per l'industria "food & beverages", lo staff della società libanese, che ha sede a Beirut, ha saputo conquistare la fiducia delle principali aziende di imbottigliamento operanti in Libano, come Kassatly Chtaura, Société Moderne Libanaise pour le Commerce (PepsiCo), National Beverage Company (Coca-Cola) e di molti altri clienti anche al di fuori dei confini nazionali. Relativamente ai recenti progetti realizzati in territorio libanese, Pierre Anid, Direttore Generale di Novadim Food Technology, ha dichiarato: "Le aziende in Libano sono particolarmente attente alle tendenze di mercato e, per poter soddisfare le nuove esigenze dei consumatori, esse si avvalgono esclusivamente di partner affidabili e competenti; in tale contesto, quindi, è fondamentale la presenza di aziende come la nostra, che sono in grado di intervenire tempestivamente in caso di necessità, offrendo ai clienti SMI, esistenti e potenziali, un'adeguata assistenza commerciale e tecnica post-vendita".

IL MERCATO DELLA BIRRA IN LIBANO

Negli ultimi anni l'industria delle bevande alcoliche in Libano ha conosciuto un periodo veramente favorevole, caratterizzato da ingenti investimenti in nuovi impianti di imbottigliamento e dal lancio sul mercato di una gran varietà di nuovi prodotti. La Beirut Beer è nata in tale contesto, a dimostrazione della particolare attenzione di Kassatly Chtaura nei confronti del mercato locale che, dopo anni di attesa, può ora contare su una pilsner premium al 100% libanese dal gusto liscio e bilanciato, prodotta da un'azienda libanese per i consumatori libanesi. Il lancio del nuovo prodotto, commercializzato in bottiglie di vetro da 250, 330 e 500 ml e in lattine di alluminio, è stato sostenuto da un'intensa campagna pubblicitaria su tutti i media nazionali, che ne hanno favorito un'immediata e calorosa accoglienza da parte di consumatori di tutte le fasce d'età.



BEIRUT

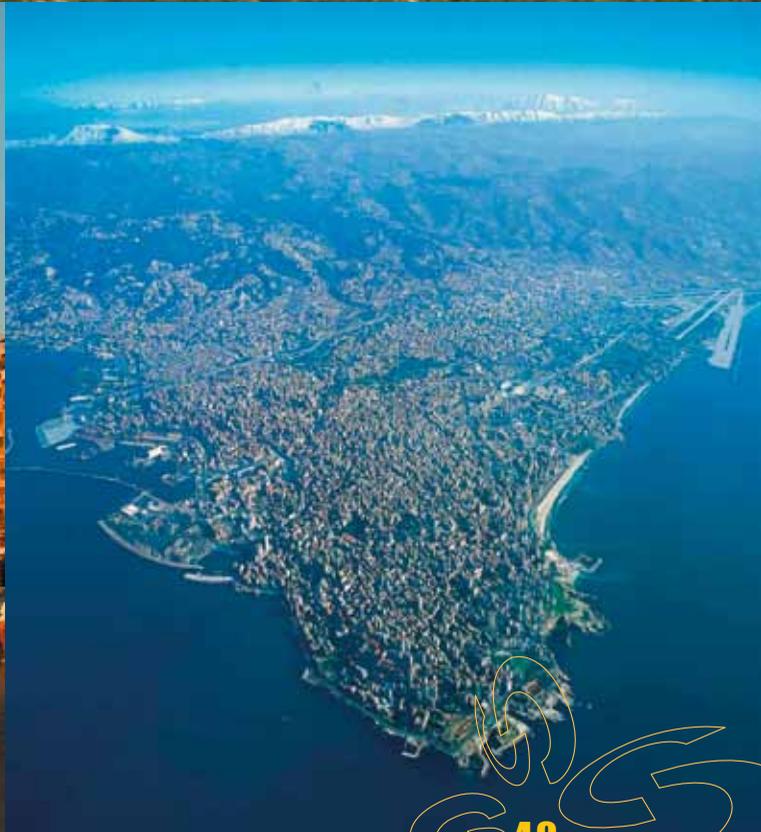
LA CITTÀ DEI CONTRASTI



Beirut, la capitale del Libano, è la città dei contrasti. Affascinante e misteriosa, seria di giorno e folle di notte, ma comunque viva 24 ore su 24, è in grado di stupire chiunque. Il lungomare e le strade del centro sono popolarissime a ogni ora del giorno e della notte, frequentate da giovani e da uomini d'affari provenienti da ogni parte del mondo. Beirut è un "melting pot" di differenti culture, lingue e tradizioni, tanto che girando per la città ci si sente subito a proprio agio. I contrasti sono palesi anche negli edifici che si incontrano: chiese e moschee convivono vicine, ciminiere fumanti lungo il porto fanno da sfondo a tranquilli pescatori e "joggers", bellissime residenze moderne sorgono a gomito a gomito con case fatiscanti. Non mancano, ovviamente, le testimonianze delle vestigia storiche della città: le origini di Beirut risalgono a un insediamento cananeo dell'età del bronzo (intorno al XIX secolo a.C.), ma le prime testimonianze storicamente attestabili sono databili alla XVIII dinastia egizia, quando il nucleo urbano è menzionato in una tavoletta cuneiforme appartenente alle cosiddette "lettere di Amarna". L'etimologia del toponimo associa il

probabile nome fenicio e accadico "Bêrut" al significato di "pozzi" o "sorgenti d'acqua", con riferimento ai bacini idrici sotterranei tutt'ora in uso. Da qui passarono anche gli antichi romani e, ancora oggi, si possono vedere i resti di edifici e templi in buono stato. La capitale del Libano è oggi una città energica, vitale, legata alle tradizioni ma aperta alla mentalità occidentale, per comprendere la quale occorre farsi strada in una miriade di contrasti stridenti. Ma è di notte che ci si scatena come mai si sarebbe immaginato; infatti dal 1990, dopo la guerra civile e la successiva ricostruzione, Beirut si è riappropriata della fama di città del divertimento che aveva conquistato negli anni '60 e i locali notturni pullulano ogni sera di giovani di varie nazionalità con tanta voglia di divertirsi. Anche la vita culturale ferve: la capitale del Libano ha sempre incoraggiato la creatività artistica con concerti, festival, fiere ed eventi mondani come i boat show, i motor show, i garden show e i fashion show. La nuova Beirut Beer lanciata da Kassatly Chtaura non poteva avere nome migliore: quello di una città dinamica, coraggiosa e passionale, molto amata dai suoi abitanti.





SMLC

SETTORE BIBITE

Société Moderne Libanaise pour le Commerce
Choueifat, Beirut, Libano

- Palettizzatore APS 3100 LR Smipal
- Nastri trasportatori Smiline



GEO LOCATION



La Société Moderne Libanaise pour le Commerce (SMLC) è un'azienda molto conosciuta sul mercato libanese per essere lo storico imbottigliatore e distributore di un'ampia varietà di prodotti PepsiCo, come Aquafina, Pepsi Max, Diet Pepsi, 7UP, Mirinda, Tropicana, Lipton Ice Tea e AMP. Sin dalla sua fondazione negli anni '50 del XX secolo, la società SMLC è sempre stata in prima linea nel guidare l'evoluzione dell'industria libanese dei "soft drinks" ed ha effettuato negli anni ingenti investimenti per dotare i propri stabilimenti di produzione con impianti di imbottigliamento più moderni e tecnologicamente avanzati. Fulcro di tale vocazione all'innovazione è la ventennale collaborazione

tra l'azienda libanese e SMI, recentemente confermata in due importanti progetti di ampliamento degli impianti che hanno portato all'installazione di un palettizzatore automatico APS 3100 LR Smipal e dei relativi nastri trasportatori Smiline all'interno della linea lattine dedicata alla produzione di Pepsi Cola, Mirinda e 7UP. Il modello APS 3100 LR installato presso l'azienda libanese è azionato da motori brushless, che garantiscono movimenti veloci e precisi, e provvede ad impilare su palette da 900x1500 mm i pacchi da 24 lattine da 0,33 L provenienti da una fardellatrice SK 450T Smiflexi; il nuovo impianto è stato facilmente integrato nella linea di confezionamento già esistente.



SMLC

INVESTE ANCORA NELLA TECNOLOGIA SMI



Dal 1995 ad oggi la società libanese ha acquistato da SMI ben 8 confezionatrici automatiche a media-alta velocità, alle quali va aggiunta la recente fornitura di fine linea, a dimostrazione della profonda fiducia che essa ripone nelle soluzioni tecnologiche proposte da SMI. Il processo di ammodernamento intrapreso da SMLC include anche una confezionatrice automatica SK 500F Smiflexi per il confezionamento in fardelli solo film di bottiglie PET di Aquafina e una manigliatrice automatica Smipack per l'applicazione di una maniglia sul pacco finito.



L'azienda libanese ha così dato il via ad un programma di espansione su larga scala, che le permetterà

di incrementare ulteriormente la propria presenza sia sul mercato interno sia su quello estero.





LIBANO

UN PAESE “BIANCO COME IL LATTE”

Il Libano è uno dei Paesi più affascinanti del mondo e forse l'unico nella Storia ad aver mantenuto lo stesso nome fin dagli albori: "Lib Nin"; quest'ultimo termine deriva dall'aramaico "laban", che significa "bianco come il latte" e che si riferiva presumibilmente alle





cime innevate della catena montuosa del Monte Libano che, sciogliendosi in primavera, irrigavano le vallate. Fare un viaggio in Libano vuol dire fare un viaggio nella Storia: antiche città, reperti romani, località sciistiche e locali notturni che animano i centri abitati lungo le coste. Ma il Libano è tante altre cose, come ad esempio il mondo sotterraneo delle Grotte di Jeita, bellissime caverne destinate a diventare presto una delle meraviglie del pianeta, o i suggestivi paesaggi naturali come la Valle di

Qadisha; quest'ultima, dichiarata dall'UNESCO Patrimonio dell'Umanità, è una profonda gola creata dal fiume omonimo ed è un'area rigorosamente protetta non solo per lo spettacolare paesaggio naturale creato dai fianchi scoscesi della stessa gola, dalle vette montane (come il Qurnah al-Saudah che arriva a 3083 metri di altezza) e dalle residue foreste di cedri del Libano (*Cedrus libani*), conifere e ginepro, ma anche perché ospita alcuni degli insediamenti monastici cristiani più importanti del Medio Oriente, molti dei quali si trovano abbarbicati sui fianchi della valle. I Cedri di Dio (noti anche come Cedri del Signore o Horsh Arz el-Rab) sono gli ultimi resti dell'immensa foresta che una volta ricopriva il Monte Libano, i cui alberi furono sfruttati da Assiri, Babilonesi e Persiani, fino ai Fenici; il legno del cedro libanese era particolarmente ricercato tra gli antichi Egizi per la costruzione delle navi e Re Salomone lo usò per la costruzione del suo famoso tempio. In questa pianta, che cresce molto lentamente, sembra celarsi la vera identità del Libano, un Paese che sta cercando di risollevarsi dalle distruzioni del passato puntando in alto come i grattacieli di Beirut.



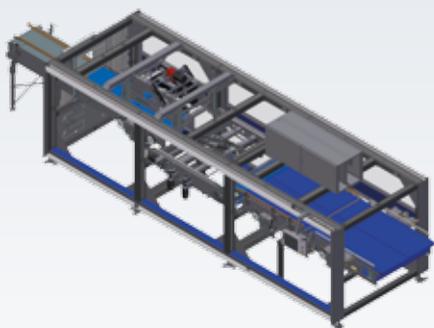
SMIPAL

LA GESTIONE EFFICIENTE DEL FINE LINEA

La gamma APS Smipal è composta da sistemi automatici per la palettizzazione di cartoni, fardelli, vassoi e pacchi in genere ed è in grado di soddisfare esigenze di produzione da 35 a 100 pacchi/minuto (in base alle dimensioni del prodotto trattato e dello schema di palettizzazione scelto). I sistemi APS sono palettizzatori monocolonna a due assi cartesiani e si contraddistinguono per essere estremamente flessibili e facilmente adattabili a qualsiasi condizione logistica dell'area di fine linea di molteplici settori industriali: bevande, agroalimentare, chimico, farmaceutico, detersivi, vetro, carta e molti altri. La semplicità meccanica, l'uso di componentistica

di derivazione robotica e l'ottimizzazione strutturale dei palettizzatori SMI consentono il significativo abbattimento dei costi di manutenzione e dei consumi energetici, nonché il prolungamento del ciclo di vita dell'impianto. L'accurato dimensionamento della mono-colonna e del traverso orizzontale (che ospita la testa di presa), unitamente agli scorrimenti su pattini a ricircolo di sfere, assicura movimenti fluidi e continui, assicurando un lungo ciclo di vita dei componenti meccanici. L'automazione e il controllo a bordo macchina degli impianti APS Smipal sono affidati ad un'innovativa tecnologia basata su bus di campo sercos, grazie alla quale l'operatore, tramite un'interfaccia uomo-macchina semplice e intuitiva, può gestire facilmente e velocemente tutte le operazioni di palettizzazione di fine linea. La gestione della macchina è ulteriormente facilitata dall'impiego di grafica avanzata, schermo sensibile al tocco e ampia scelta di funzioni di diagnostica e supporto tecnico disponibili in tempo reale. Infine, i palettizzatori SMI della gamma APS sono disponibili in





diverse configurazioni, sia in modalità "stand-alone" sia integrati con una confezionatrice Smiflexi per formare un sistema integrato PACKBLOC.

INGRESSO CON PREFORMAZIONE CONTINUA IN LINEA

Il sistema di palettizzazione installato presso lo stabilimento SMLC a Beirut include un sistema di preformazione strato continuo in linea; tramite un innovativo "deviatore multivia", in tale configurazione i fardelli sfusi in arrivo su nastro a singola fila sono girati o traslati e disposti su più file nella posizione prevista dallo schema di palettizzazione, preformando così lo strato. Un apposito attuatore meccanico separa lo strato appena completato, mentre il deviatore multivia prepara lo strato successivo; lo strato così formatosi è spinto nella testa di presa a rulli da un apposito sistema a barre. L'ingresso con preformazione continua in linea è molto compatto e permette di ottimizzare gli spazi del fine linea.



DARIDA

SETTORE ACQUA & SUCCHI

Private Enterprise Darida

Zhdanovichi, Regione di Minsk, Bielorussia

- LINEA PET DA 12.000 bottiglie/ora:
- ECOBLOC® 6-66-8 HP LG-VMAG Smiform
- LSK 40F e DV 200 Smiflexi
- APS 3050 P Smipal
- nastri trasportatori Smiline
- sala sciroppi, etichettatrice, controlli, avvolgitore a tavola rotante



VIDEO



GEO LOCATION



Le risorse d'acqua naturale sono un vero e proprio tesoro della Bielorussia, dove il mercato dell'acqua imbottigliata sta vivendo da alcuni anni una crescita costante e sostenuta; tale fermento è alla base dei forti investimenti in nuove tecnologie che interessano il settore alimentare, tra i quali spicca quello recentemente effettuato dall'azienda Private Enterprise Darida. Per fronteggiare la crescita della domanda di bevande imbottigliate da parte dei consumatori bielorussi, Darida ha deciso di installare nel proprio stabilimento di Zhanovichi, nei dintorni di Minsk, una nuova linea di produzione, interamente fornita da SMI, che prevede all'imbottigliamento e al confezionamento di bevande gassate e nettari di frutta in bottiglie PET cilindriche e a base quadrata da 0,75 L e 1,5 L. Tale impianto è in grado di produrre fino a 12.000 bottiglie/ora in modo efficiente, economico ed eco- sostenibile.





BEVANDE DI ALTA QUALITÀ PER TUTTI I GUSTI

La società Private Enterprise Darida è specializzata nella produzione di acqua minerale imbottigliata e di bibite gassate, il cui marchio commerciale è tra i

più conosciuti nella Repubblica di Bielorussia e nei Paesi limitrofi. Tra gli oltre 50 tipi di bibite gassate e acqua prodotti dall'azienda bielorusa spicca l'acqua lodiner, un prodotto

esclusivo che ha ottenuto la medaglia d'oro in una competizione di settore. Del resto, anche l'acqua Darida, estratta da pozzi artesiani situati a 266 m di profondità, grazie all'ottima



INSTALLATION / Darida



mineralizzazione del prodotto disponibile in natura (fluoro, potassio, calcio e magnesio), è imbottigliata senza alcun trattamento tramite moderni impianti forniti da partner affidabili come SMI. Tra i fattori di maggior successo dell'azienda bielorusa, oltre alle ottime qualità dell'acqua, ci sono l'ottimo rapporto qualità/prezzo dei suoi prodotti e

l'eccellente e moderno design delle bottiglie in cui sono commercializzati; queste ultime, disegnate in collaborazione con gli specialisti SMI, rispettano le aspettative e le esigenze dei consumatori finali in termini di preservazione della qualità del prodotto, praticità di utilizzo ed estetica del contenitore. Oltre all'acqua lodiner e Darida, la



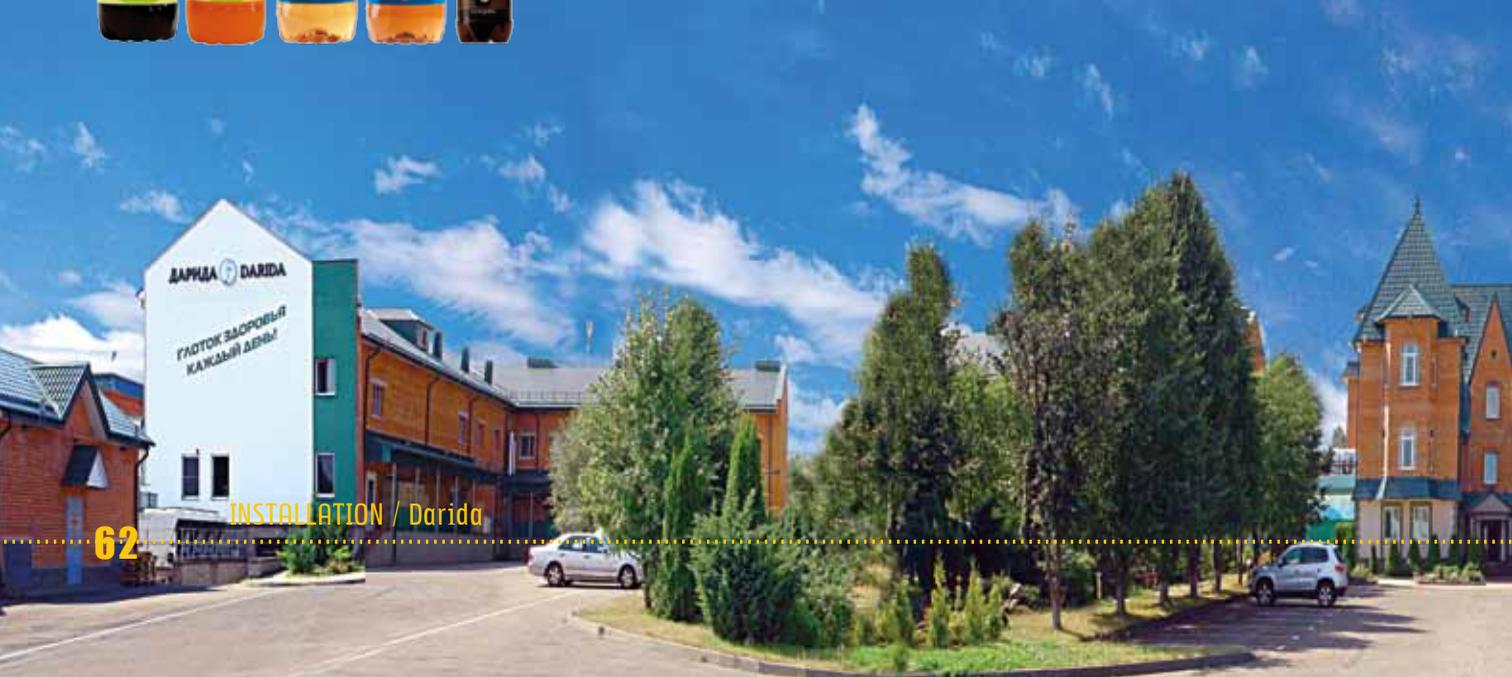


società Private Enterprise Darida produce e commercializza molte altre bevande: Acqua Fruit, bevanda analcolica gassata a base di succo di mela, fragola, limone e altri frutti; Tea Collection, bevanda tonica rivitalizzante ottenuta usando acqua naturale e tè; Cold Coffe, bevanda a base di acqua e ingredienti naturali come caffè Guaranà, caffeina e zucchero; Fuit Mega, bevanda analcolica gassata a base di succo di mirtillo naturale e succhi concentrati di arancia, ananas e carota con vitamina A, C ed E.



A PROPOSITO DI PRIVATE ENTERPRISE DARIDA

La salute è la componente principale di una vita felice e non è un segreto che la qualità dell'acqua che beviamo impatta positivamente su salute ed umore. Pertanto la società Private Enterprise Darida, fondata nel 1992, è costantemente impegnata nel miglioramento dei propri prodotti, offrendo ai consumatori bevande di qualità sempre più elevata. Darida ha ricevuto numerosi riconoscimenti in occasione di competizioni nazionali ed internazionali, anche se fra tutti il riconoscimento più importante è l'apprezzamento del prodotto dimostrato dai clienti in Bielorussia, Russia, Lituania, Lettonia ed Estonia. Il fattore chiave del successo commerciale dell'azienda bielorussa è sicuramente l'eccellente qualità dell'acqua artesiana, la cui prima sorgente fu aperta nella cittadina di Zhdanovichi (periferia di Minsk) nel 1997 ad una profondità di 410 m; nel 1999 e 2011 furono aperte altre due sorgenti, rispettivamente ad una profondità di 266 m e 387 m. Grazie alla natura incontaminata e alle tecnologie avanzate impiegate nel processo di imbottigliamento, l'acqua proveniente da queste tre fonti è protetta da contaminazioni biologiche e chimiche e soddisfa i requisiti biologici indispensabili a garantire l'alta qualità del prodotto. Nel 2002, dopo soli cinque anni dall'apertura della prima fonte, la produzione di acqua Darida era già raddoppiata rispetto agli inizi; l'impennata della domanda ha reso necessaria una serie di investimenti in nuovi stabilimenti di produzione e impianti di imbottigliamento completamente automatizzati e dall'elevato contenuto tecnologico. L'attuale stabilimento dell'azienda bielorussa è un complesso moderno e funzionale in continua espansione, dove recentemente SMI ha installato una nuova linea completa per l'imbottigliamento ed il confezionamento di bottiglie PET cilindriche e a base quadrata da 0,75 L e 1,5 L contenenti bevande gassate e nettari di frutta.



BELARUS

IL MERCATO DELL'ACQUA IMBOTTIGLIATA



Le sorgenti d'acqua minerale naturale sono un vero e proprio patrimonio della "Russia Bianca", la cui struttura geologica si caratterizza per la presenza di grandi falde acquifere nel sottosuolo abbastanza vicine alla superficie. L'ampia disponibilità di risorse naturali è senz'altro il fattore chiave del forte sviluppo del settore dell'acqua imbottigliata, che in Bielorussia



LA CITTÀ DI MINSK

Minsk è la capitale e principale città della Bielorussia (circa 2 milioni di abitanti nel 2014), sede della Comunità degli Stati Indipendenti e anche il capoluogo della "voblasć" omonima (Regione di Minsk). La città sorge sulle rive del fiume Svislač ed il suo centro storico è chiamato Rakov;



la capitale della Bielorussia è un luogo molto affascinante dal punto di vista architettonico, con enormi piazze e grandi viali come il Prasppekt Nezalezhnasci (Viale dell'Indipendenza), la principale e più lunga strada della città (ben 15 km), famoso per i numerosi edifici storici che si affacciano su di esso. Come spesso accade, l'origine del nome di questa città è spiegato in una leggenda; questa narra che un gigante di nome "Menesk" o "Mincz" aveva un mulino, sulle rive del fiume vicino alla città, che usava per macinare le pietre con le quali faceva il pane per nutrire i suoi guerrieri. Il nome "Minsk", noto anche come "Mensk" in bielorusso, deriva più probabilmente dalla parola "miena", ossia "baratto", molto usata grazie alla lunga storia di commerci della città. Nessuno può lasciare la Bielorussia senza aver assaggiato il famoso piatto "Draniki", frittelle di patate croccanti, con una crosta dorata e bollente, preparate in modo molto semplice: ad una base di patate grattugiate si aggiungono purea di patate, pancetta finemente tritata, funghi e carne macinata, il tutto poi servito con panna acida, latte, salsa di funghi, e, per i buongustai, caviale rosso.





offre agli operatori notevoli opportunità di crescita futura. Nel 2013 il consumo pro-capite di acqua imbottigliata dei quasi 10 milioni di abitanti del Paese è stato pari a soli 28 litri, un valore molto inferiore a quello registrato negli altri Stati europei; per questo motivo, le prospettive di sviluppo futuro del settore sono tutte improntate all'ottimismo, grazie anche agli ingenti investimenti in nuovi impianti di produzione effettuati negli ultimi anni da numerose aziende bielorusse. Oltre all'acqua, anche altre bevande salutari, come i nettari di frutta, hanno fatto registrare consumi in crescita, a dimostrazione del fatto che il settore locale del "food & beverages" sta rapidamente evolvendo verso i livelli di maturità e consapevolezza del resto d'Europa.



THE WHEEL OF LIFE (LA RUOTA DELLA VITA)

Immersa in una natura intatta dalla straordinaria bellezza, la Bielorussia è ricca di aree protette comprendenti, tra l'altro, quattro importanti parchi nazionali, la Riserva della Biosfera di Berezinsk e numerose riserve nazionali e regionali. Seppur priva di sbocchi al mare su un territorio di 207.600 km², la Bielorussia, grazie ad una buona posizione geografica, ad oltre 11.000 laghi e a numerosi corsi d'acqua navigabili, è dotata di molti fattori favorevoli allo sviluppo del commercio e del turismo. La forte attenzione per l'ambiente, lo sviluppo agricolo e le tematiche eco-sostenibili è stata confermata anche a Expo 2015, in occasione della quale il Padiglione Bielorussia ha scelto il tema "The Wheel of Life" (La ruota della Vita). Gli autori del progetto del padiglione hanno riproposto il concetto del ciclo della vita attraverso l'architettura di un mulino, che guida i visitatori verso suggestivi percorsi tematici dedicati al mantenimento della sicurezza alimentare e della qualità cristallina dell'acqua.



INSTALLATION / Dorida





LA BIELORUSSIA
A EXPO 2015

MILANO 2015

Nel padiglione costruito a Milano per Expo 2015, la Repubblica di Bielorussia ha esposto le principali risorse agroalimentari e naturali del Paese, come il pane, l'acqua e il sale, ossia gli ingredienti primari che danno energia e nutrimento alle persone. Il viaggio conoscitivo del padiglione della cosiddetta "Russia Bianca" è stato ambientato in un grande giardino, attraversato da un fiume, nel cui centro si erge una ruota alta 30 metri, realizzata in legno e arricchita da una cascata, in omaggio al simbolo della "fonte della vita". Ai lati, sotto un manto verdeggiante, le aree espositive sono state pensate come "miniere" dalle pareti e dai soffitti curvati ricoperti di sale. Una zona "salotto" all'aperto, provvista di tavoli situati nelle vicinanze della sorgente d'acqua, oltretutto potabile, ha accolto i visitatori per una sosta tra un percorso e l'altro, dando loro la possibilità di degustare bevande e piatti tipici della nazione ospitante. La struttura è stata realizzata utilizzando principalmente legno e vetro: due materiali compatibili con i principi dello sviluppo sostenibile, fortemente sentiti dagli organizzatori dell'Esposizione Universale di Milano 2015.



MODERNE TECNOLOGIE A SUPPORTO DEL RISPARMIO ENERGETICO

Sin dall'inizio della propria attività, la società Private Enterprise Darida si è dotata della più moderne tecnologie per realizzare un sistema di produzione efficiente, flessibile ed economicamente vantaggioso. Tali parametri sono stati richiesti dall'azienda bielorusa a SMI anche per la fornitura della nuova linea completa PET da 12.000 bottiglie/ora installata

nello stabilimento di Zhdanovichi, che prevede una soluzione integrata tra macchine a tecnologia avanzata di produzione SMI e impianti realizzati da partner selezionati e affidabili, come il sistema di raffreddamento (chiller) fornito dall'azienda Stulz di Valeggio Sul Mincio (Verona); quest'ultimo, si basa sulla tecnologia "free cooling" integrata a bordo macchina, che, durante il processo di



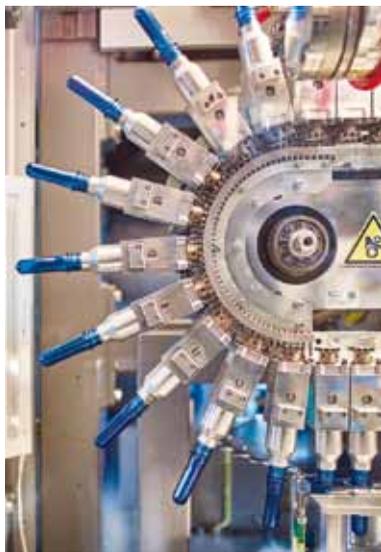
refrigerazione, è in grado di sfruttare le basse temperature esterne della regione di Minsk, riducendo il carico termico del sistema frigorifero e, conseguentemente, l'energia elettrica utilizzata per il suo funzionamento. Il processo di imbottigliamento è basato su un sistema integrato ECOBLOC® 6-66-8 HP LG-VMAG Smiform per lo stiro-soffiaggio, il riempimento e la tappatura di bottiglie cilindriche e a

base quadrata della capacità di 0,75 e 1,5 L di nettari di frutta e "soft drinks". Il sistema integrato ECOBLOC® utilizza tecnologie di riempimento di ultima generazione, che offrono una gestione completamente elettronica del ciclo di riempimento, mentre la selezione dei parametri di lavoro avviene direttamente dal pannello operatore, in funzione del prodotto, del contenitore e della velocità richiesti. All'uscita

del sistema compatto ECOBLOC®, un'etichettatrice rotativa applica le etichette alle bottiglie, che sono poi trasportate da nastri trasportatori Smiline verso la parte secca della linea di produzione per essere confezionate in solo film termoretraibile nei formati di pacco 4x3 (12 pezzi da 0,75 L) e 3x2 (6 pezzi da 1,5 L); tali configurazioni di pacco sono realizzate da una fardellatrice automatica LSK 40 F



Smiflexi, a cui le bottiglie giungono già correttamente incanalate grazie ad un divisore DV 200 posto a monte della macchina di imballaggio. La fase finale del processo di confezionamento è gestita da un sistema automatico di palettizzazione APS 3050P Smipal, che provvede a mettere su palette da 800x1200 mm i pacchi in arrivo dalla fardellatrice, inserendo un'interfalda di cartoncino tra uno strato e l'altro della palette per migliorarne stabilità e tenuta. Tutte le macchine fornite da SMI all'azienda Darida sono realizzate con materiali di alta qualità e sono dotate di un avanzato sistema di automazione e controllo, denominato MotorNet System®, che assicura elevata affidabilità operativa, bassi consumi energetici e ridotti interventi di manutenzione.



COME OTTIMIZZARE LA GESTIONE E L'AUTOMAZIONE DELLA LINEA



La linea di imbottigliamento da 12.000 bottiglie/ora installata nello stabilimento di Zhdanovichi impiega un sistema di automazione e controllo di ultima generazione denominato VaryLine System®, che, unitamente all'utilizzo di sofisticati sensori, permette di mantenere livelli elevati di efficienza operativa in tutte le fasi del ciclo produttivo, consentendo la riduzione dei costi e dei consumi energetici. Inoltre, la postazione di controllo di ridotte dimensioni può essere posizionata nel punto più strategico dell'impianto di produzione, facilitando il lavoro dell'operatore. Il sistema integrato hardware / software progettato e assemblato da SMI per la linea di produzione di Darida si basa sul bus di campo PROFIBUS, che permette di controllare i motori dotati di inverter della macchine presenti nell'impianto e che integra

in una sola unità il PC di comando dei nastri trasportatori e l'interfaccia multilingua uomo-macchina dotata di schermo "touch-screen" e tasti funzione semplici e intuitivi.



La linea completa fornita a Darida da SMI include anche una sala sciroppi, ossia un impianto dedicato alla preparazione dello sciroppo che serve alla produzione di bibite e bevande. La soluzione installata nello stabilimento dell'azienda bielorusa garantisce elevati standard qualitativi e si adatta facilmente alle esigenze di produzione di bibite gassate, nettari di frutta, té e altre bevande, queste ultime essenzialmente divise in due gruppi: nettari e "soft drinks". Per i nettari lo sciroppo di zucchero è prodotto alla temperatura di 85° C e 60° Brix (il Brix è una misura delle sostanze allo stato solido dissolte in un liquido), diluito nei "mixer" con l'aggiunta di succo e acqua sino a 25° Brix e, infine, filtrato e flash-pastorizzato. Per la produzione di "soft drinks" si adotta invece il classico processo per cui nei "mixer" aromi e additivi sono aggiunti allo sciroppo; il composto così ottenuto è poi sottoposto a gasatura e diluizione finale a 12° Brix e successivamente raffreddato fino a 4° C per le operazioni di imbottigliamento. L'impianto della sala sciroppi di Darida è controllato da una serie di sofisticati strumenti che adeguano il funzionamento delle macchine ad una serie di parametri definiti dall'operatore in funzione delle esigenze di produzione; inoltre, tale impianto offre la possibilità di preparare diversi tipi di miscele e stocarle in appositi "tank", al fine del loro successivo utilizzo all'avvio del processo di imbottigliamento. La sala sciroppi ha un sistema di automazione e controllo in grado di consentire la supervisione ed il monitoraggio completi di tutte le variabili di processo; l'impianto installato da SMI nello stabilimento di Zhdanovichi, come già detto, è in grado di produrre sia sciroppo di zucchero sia nettari, consentendo in tal modo di ridurre la quantità di conservanti aggiunti alla bibite prodotte dalla società Private Enterprise Darida.

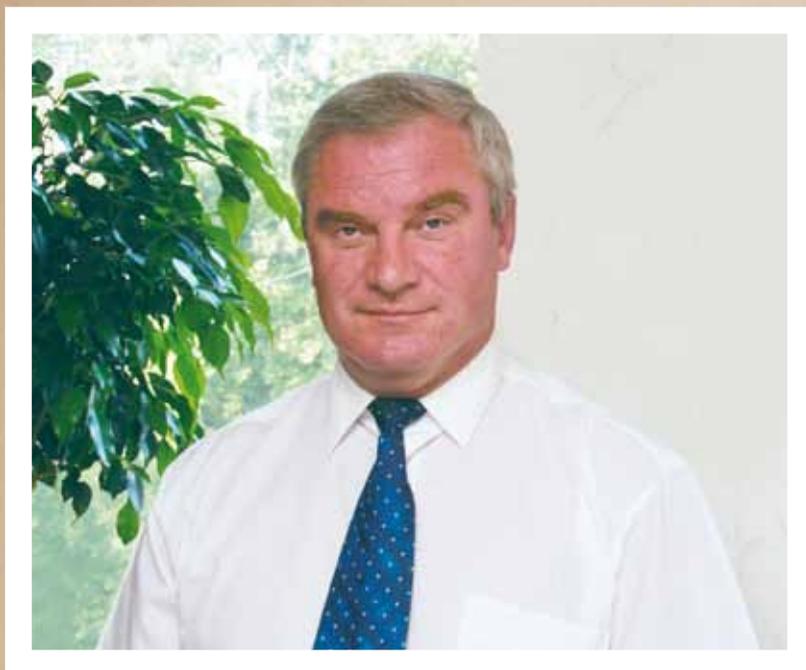
SALA SCIROPPI VERSATILE PER PRODUZIONI FLESSIBILI





LA PAROLA AL CLIENTE

Intervista a Vladimir Delendik,
Fondatore di Private Enterprise Darida

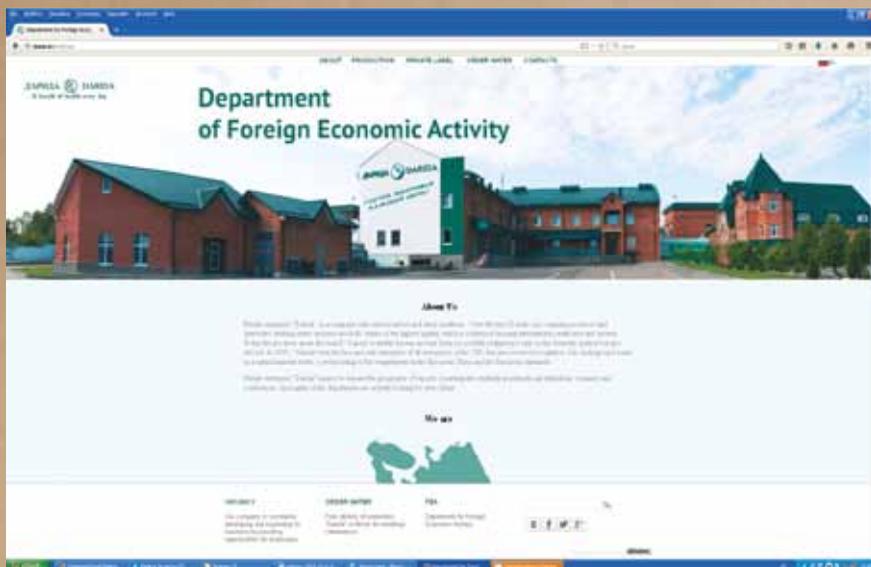


Quali sono i fattori che hanno portato Darida a scegliere SMI come partner per la nuova linea di imbottigliamento?

“Dal mio punto di vista, SMI è una delle più importanti aziende europee nel settore delle tecnologie di imbottigliamento e confezionamento, i cui impianti sono installati non solo in Bielorussia ma in tutto il mondo e le cui soluzioni sono in grado di soddisfare le esigenze di produzione

di molti settori, tra cui l'industria delle bevande, sia dal punto di vista tecnico sia da quello economico. Questi sono i fattori principali che ci hanno portato a scegliere la tecnologia SMI per la nostra nuova linea di imbottigliamento PET, per la quale SMI ha fornito macchine ed impianti di ultima generazione, rispettando i termini previsti dai nostri programmi aziendali. Vorrei inoltre sottolineare che anche l'avviamento e il collaudo della nuova linea di produzione sono





stati completati in tempi rapidi, soddisfacendo pienamente le nostre aspettative".

Cosa chiedete ai fornitori in termini di efficienza, flessibilità ed innovazione tecnologica?

"All'inizio della collaborazione con SMI ci hanno molto colpito la professionalità e la serietà dello staff tecnico-commerciale dell'azienda italiana, con il quale abbiamo subito stabilito il giusto "feeling" per costruire una relazione d'affari basata sulla fiducia reciproca. Nella fasi successive del progetto della nuova linea PET tale fiducia si è ulteriormente rafforzata grazie al lavoro preciso, puntuale e ben organizzato portato avanti da SMI. Rientra nei nostri futuri piani di sviluppo aziendale avviare un processo di ammodernamento e miglioramento continuo dei nostri impianti di produzione, per i quali ci aspettiamo dai nostri fornitori di fiducia soluzioni innovative e affidabili in grado di soddisfare

nel minor tempo possibile le nuove tendenze e preferenze di consumo dei nostri clienti, con un occhio di riguardo al risparmio energetico".

Darida ha ricevuto diversi premi a livello nazionale ed internazionale, anche se il principale riconoscimento resta l'apprezzamento dimostrato dai vostri clienti. Quanto è importante per la vostra azienda la soddisfazione dei clienti?

"Siamo sempre molto lusingati quando riceviamo un premio; infatti, per Darida è importante migliorare continuamente il livello di qualità dei nostri prodotti e dei nostri marchi, adottando le tecnologie più recenti, forniteci da aziende affidabili come SMI, affinché questi si affermino velocemente sul mercato e soddisfino pienamente le aspettative dei consumatori".

Guardando al futuro dell'industria delle bevande nei prossimi 5-10 anni, quale ruolo rivestirà a suo avviso la tematica dello sviluppo sostenibile?

"Dal mio punto di vista, nei prossimi anni la tecnologia cambierà significativamente e il risparmio energetico avrà un'importanza sempre maggiore nello sviluppo delle imprese e dei loro prodotti.

Ritengo che i contenitori in PET continueranno a ricoprire un ruolo predominante nell'ambito del confezionamento dei prodotti "food & beverages", con ulteriori miglioramenti nei materiali e nell'eco-compatibilità degli imballaggi e nella loro capacità di conservare in modo eccellente la qualità di cibi e bevande. Il raggiungimento dei nostri futuri obiettivi di crescita sarà sicuramente facilitato dalla collaborazione con produttori di impianti d'imbottigliamento e confezionamento ad alta tecnologia del calibro di SMI, che sapranno aiutarci nell'individuare le soluzioni tecniche più adeguate per commercializzare i nostri prodotti nel formato "packaging" più adatto alle specifiche esigenze di un mercato in continua evoluzione".





ERGON SERIES



La nuova linea ERGON di confezionatrici automatiche (il cui primo esemplare è stato presentato da SMI ad Anuga Foodtec 2015 e che sarà possibile vedere anche a Brau Beviiale 2015 in una versione più veloce) è caratterizzata da scelte progettuali basate su concetti chiave come ergonomia, tecnologia, robustezza e modularità.

Con l'introduzione sul mercato dei primi modelli di questa nuova gamma di impianti, SMI intende segnare un'altra tappa fondamentale nella propria storia quasi trentennale di produttore di sistemi tecnologicamente all'avanguardia per il settore del "global packaging". SMI ha scelto di partire dalle fardellatrici della serie SK per il lancio della nuova gamma ERGON; il completo

rinnovamento dell'"ammiraglia" delle confezionatrici automatiche rappresenta idealmente il collegamento tra un passato glorioso, forte di quasi 6.000 impianti di imballaggio venduti in tutto il mondo, e un futuro stimolante ricco di nuovi progetti e nuovi sviluppi per migliorare sempre più l'efficienza, la versatilità e l'eco-sostenibilità delle macchine proposte.

SK ERGON

QUANDO LA TECNOLOGIA INCONTRA IL DESIGN ERGONOMICO

Le nuove confezionatrici SK ERGON si fanno subito notare per il profilo arrotondato delle portelle di protezione e per il nuovo colore "grigio Orobie", appositamente creato per sottolineare il forte legame di SMI con le rocce dei monti presenti nel territorio in cui l'azienda ha sede. Tale design permette di alloggiare tutti i motori in posizione esterna rispetto ai gruppi meccanici che azionano, facilitando l'accesso all'operatore di linea per interventi di manutenzione; inoltre, il sistema di chiusura delle portelle è dotato di un dispositivo di decelerazione,

che rallenta la fase finale della corsa accompagnando la portella in maniera armonica per evitare brusche chiusure che potrebbero danneggiarla. La struttura ergonomica e funzionale del telaio delle nuove SK ERGON consente all'operatore di eseguire facilmente tutte le attività connesse all'utilizzo e alla manutenzione dell'impianto, nel pieno rispetto dei più elevati standard di sicurezza; tra gli organi in movimento e il prodotto confezionato non ci sono, infatti, contatti, poiché gli alberi filettati su cui scorrono i dispositivi di regolazione delle guide e delle catene sono alloggiati



now

smin



in un ambiente protetto che li preserva da sporco e polvere. Anche la sezione delle bobine film è stata profondamente innovata: ogni bobina è dotata di un motore proprio, che consente di eseguire l'operazione di svolgimento del film in modo molto preciso, come estremamente precisa è l'operazione di taglio dello stesso grazie ad un nuovo sistema a lama motorizzata; inoltre, sulla macchina è possibile montare un dispositivo opzionale di giunzione film a lama riscaldata, che consente di unire due bobine in modo veloce e sicuro in quanto l'intervento dell'operatore è ridotto al minimo. Le nuove fardellatrici SK ERGON non prevedono l'impiego di moto-riduttori, in quanto sono azionate da motori brushless (pilotati da servo-azionamenti digitali) collegati direttamente agli assi di trasmissione, con il conseguente vantaggio di ridurre i consumi energetici, la rumorosità e la manutenzione.

NUOVO TUNNEL DI TERMORETRAZIONE ST ERGON

L'innovazione tecnologica applicata alle nuove SK ERGON ha riguardato anche l'elemento fondamentale di una fardellatrice: il tunnel di termoretrazione. I nuovi tunnel di termoretrazione ST ERGON sono impianti di ultima generazione che vantano soluzioni tecniche d'avanguardia e che consentono il contenimento dei consumi energetici, la massima compatibilità ambientale dei processi e il miglioramento della qualità finale del pacco confezionato. Grazie ad un'accurata analisi dei fenomeni termodinamici generati dal processo di termoretrazione, i tunnel SMI sono in grado di gestire in modo efficiente ed omogeneo la distribuzione dei flussi d'aria calda su tutta la superficie del pacco in formazione; nella nuova versione ST ERGON le regolazioni d'aria sono state ulteriormente aumentate, rendendo più precisa la direzione del flusso di calore e migliorando così la qualità finale del pacco. Inoltre, il fardello è sottoposto ad un processo di raffreddamento immediato, che, tramite una serie 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. All'uscita del tunnel di termoretrazione un nastro trasportatore raccorda



INNOVATION / Ergon series

il tappeto del forno ai nastri di trasporto della linea di produzione; tale raccordo è ventilato in modo tale da consentire la corretta transizione termica del fardello. Sul tratto finale del nastro d'uscita del forno ST ERGON sono state montate delle spazzole di pulizia in vetronite, che provvedono a rimuovere eventuali residui di sporco depositatisi durante il funzionamento della macchina. I nuovi impianti SMI sono progettati per consentire all'operatore un facile accesso in totale sicurezza alle parti interne durante le operazioni di manutenzione e pulizia, che, tra l'altro, sono molto ridotte rispetto ad altri sistemi di concezione tradizionale; infine, un apposito misuratore posizionato all'esterno del tunnel consente un immediato e dettagliato controllo dei consumi energetici.



scansiona questo
QR code per scoprire
la nuova SK ERGON





LA NUOVA GAMMA DV ERGON

Il nuovo DV 500 ERGON, che beneficia della stessa struttura ergonomica delle fardellatrici SK ERGON, è un divisore-incanalatore utilizzato per alimentare una macchina di imballaggio secondario con un flusso costante di prodotto in ingresso, sia sfuso sia confezionato. Il nuovo divisore SMI riceve i contenitori provenienti da un nastro trasportatore a singola fila e li incanala su più file in ingresso ad una fardellatrice a film termoretraibile o ad una cartonatrice wrap-around. Il DV 500 ERGON è dotato di un sistema di smistamento completamente motorizzato, progettato per gestire, oltre a contenitori cilindrici, anche pacchi già fatti e contenitori a base quadrata (come i briks) alla massima velocità di 600 contenitori/minuto (a seconda delle dimensioni e del peso del prodotto). Il nuovo divisore SMI monta portelle di protezione dalla forma arrotondata, che consentono un accesso facilitato alle parti interne delle macchine, e motori ad alta efficienza energetica, che consentono di ridurre i consumi di elettricità. La nuova linea di divisori ERGON ad alte prestazioni comprende anche il modello DV 200, in grado di processare fino a 200 pezzi/minuto, che, in alcuni casi, può essere attrezzato con un dispositivo accessorio per funzionare a velocità superiori raggiungendo una capacità di produzione massima di 300 pezzi/minuto.



“ Made in Italy
technology for
state-of-the-art
packaging ”



Il Gruppo SMI è uno dei maggiori costruttori di sistemi completamente automatici di imbottigliamento e imballaggio, utilizzati da migliaia di aziende del settore alimentare e delle bevande che hanno a cuore la genuinità, la purezza e la sicurezza dei loro prodotti. Grazie ad un'incessante attività di R & S, che permette di progettare impianti di imballaggio di alta qualità, il Gruppo SMI ha installato oltre 50.000 macchine SMI e SMIPACK in 130 Paesi del mondo. Con una forza lavoro di 700 persone e un fatturato di 130 milioni di euro, il Gruppo SMI è il partner ideale per gli operatori dell'industria alimentare e di quelli ad essa correlati.

CONSTANTLY INNOVATING THE PACKAGING INDUSTRY SINCE 1987



SMIPACK



Dopo il successo della nuova gamma di fardellatrici a lancio di film β P ALX, presentata a fine 2014, SMIPACK ha sviluppato la nuova serie β P ARX con ingresso a 90° . Le nuove confezionatrici β P ARX, presentate in anteprima mondiale durante la fiera di IPACK-IMA 2015 a Milano, sono particolarmente adatte alle esigenze

di produzione fino a 20 pacchi/minuto (in funzione della tipologia, delle dimensioni e della stabilità del prodotto da confezionare) e si contraddistinguono per il design modulare ed innovativo, per l'ampia flessibilità di applicazione e le tante possibilità di personalizzazione del processo di imballaggio. La confezionatrice a lancio di film β P

ARX può lavorare prodotti cilindrici o quadrati e può essere accessoriata con un divisore modello DIVIPACK 150 per incanalare i singoli pezzi all'ingresso della macchina. Grazie alla loro estrema compattezza, le fardellatrici β P ARX si adattano facilmente ad ogni situazione logistica dell'impianto di destinazione, anche in caso di linee di produzione dagli spazi ridotti.

BP SERIES

LA SOLUZIONE SMIPACK PER IL CONFEZIONAMENTO A LANCIO DI FILM

La gamma di fardellatrici BP ALX (con ingresso in linea) e BP ARX (ingresso a 90°) comprende un modello per lavorare pacchi in solo film e uno per le lavorazioni in falda+film; inoltre, le confezioni realizzate con tali macchine possono essere ulteriormente personalizzate grazie alla possibilità di usare film stampato. La gestione è affidata all'innovativo sistema di controllo FLXMOD®, dotato di interfaccia operatore con "panel PC" e monitor "touchscreen" a colori, microprocessore a 32 bit, "inverter" con lettura

"encoder" integrata e moduli di comando I/O. Dal pannello "touchscreen" l'operatore può facilmente controllare tutti i parametri macchina, disporre di statistiche di produzione, gestire e modificare i formati, ecc. Rispetto alla versione tradizionale a barra saldante, nella gamma a lancio di film BP ALX /ARX la saldatura dei lembi sovrapposti del film rimane nella parte inferiore del pacco e non sui lati, migliorando notevolmente l'aspetto estetico delle confezioni realizzate.



LE PARTICOLARITÀ
DELLA NUOVA GAMMA
BP ARX

La nuova gamma di fardellatrici BP ARX è stata progettata da SMIPACK per semplificare le operazioni svolte dagli operatori di linea. A tal fine, il nastro di collegamento è a velocità variabile ed è controllato da "inverter" ed "encoder", mentre la separazione dei prodotti in ingresso avviene tramite un separatore a catena (controllato da "inverter" ed "encoder"). Lo svolgimento della bobina del film e l'avvolgimento attorno al pacco da confezionare sono controllati da un servomotore brushless, in modo da assicurare un tensionamento costante del film; una sezione del film è avvolta attorno al prodotto da imballare e sovrapposta sul fondo del pacco prima che questo entri nel tunnel di termoretrazione, così da ottenere una confezione resistente ed esteticamente piacevole. La macchina è dotata di un saldatore manuale della bobina film, mentre il taglio del film avviene per mezzo di una lama fredda a movimento intermittente, che consente di eseguire tale operazione in modo efficiente anche alla massima velocità di produzione consentita. Il cambio formato è molto semplice, grazie all'auto-configurazione della separazione e dell'avvolgimento pacco; inoltre, per facilitare le operazioni di cambio bobina, la fardellatrice è dotata di un supporto opzionale per la seconda bobina inferiore. Un'altra importanza innovazione di questa nuova gamma BP ALX/ARX è rappresentata dal tunnel di termoretrazione bicamera, che, grazie ad un sistema di controllo del flusso d'aria differenziato e regolabile da deflettori indipendenti posti all'inizio e alla fine del tunnel, assicura una perfetta termoretrazione del film avvolto attorno al prodotto, garantisce ottime prestazioni e fa risparmiare sui consumi energetici. Il nastro trasportatore del tunnel è realizzato con barre in fibra di vetro ad alta resistenza al calore, brevettate da SMI, che, grazie alla rigidità del tappeto, garantisce stabilità al prodotto in transito assicurando un pacco compatto e perfettamente termoretratto. Anche la manutenzione del nastro trasportatore è facile ed economica, poiché è possibile sostituire singolarmente le barre usurate.

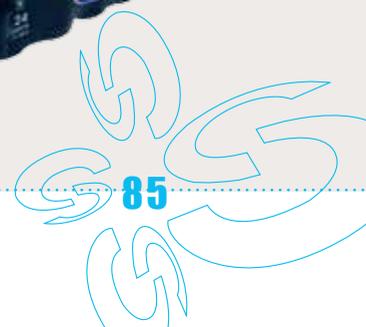




Principali caratteristiche BP ARX

- » Velocità di produzione: fino a 20 pacchi/minuto (*)
- » Confezioni realizzabili: solo film e falda+film
- » Altezza del prodotto da confezionare: fino a 380 mm
- » Ingresso macchina: a 90°
- » Tappeto forno: barre in fibra di vetro

(*) in funzione del contenitore e della configurazione di pacco.



UNA STORIA FATTA DI TECNOLOGIA E NATURA

Nascosto nella natura incontaminata della Valle Brembana (Bergamo) ecco il nuovo quartier generale SMI

Fin dalla sua nascita SMI è impegnata nella progettazione e produzione di impianti e macchine caratterizzati dall'elevato contenuto tecnologico e da innovative soluzioni per il risparmio energetico. Le suggestive riprese aeree del nuovo insediamento del Gruppo SMI, realizzate con l'aiuto di droni di ultima generazione, traducono questi fatti in immagini, portando in scena la vasta gamma di prodotti realizzati nel nuovo quartier generale dell'azienda da oltre 65.000 m²; tale insediamento, dove hanno sede reparti e uffici, è un esempio unico di edifici ad impatto zero, dove l'impiego di tecnologie innovative nell'ambito delle energie rinnovabili consente di ridurre al minimo l'impatto ambientale delle attività di produzione e di conseguire un significativo risparmio energetico nella gestione degli impianti. Il nuovo insediamento del Gruppo SMI testimonia concretamente come l'intelligente integrazione tra innovazione tecnologica e visione strategica possa portare a modelli di sviluppo industriale totalmente sostenibili dal punto di vista economico, sociale e ambientale.



SCOPRI IN ANTEPRIMA





UNA NUOVA SEDE PER NUOVI PROGETTI

Dal 1997 SMIPACK produce e commercializza una vasta gamma di confezionatrici in film termoretraibile: a campana; angolari; in continuo; tunnel di termoretrazione; fardellatrici semiautomatiche ed automatiche a barra saldante e a lancio di film; manigliatrici automatiche. I continui investimenti in ricerca &

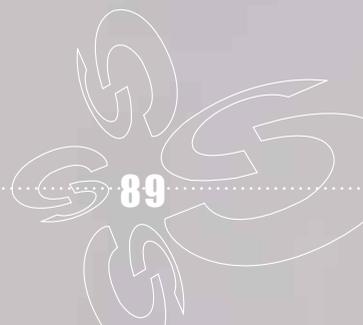
sviluppo, la tecnologia d'avanguardia impiegata, l'utilizzo di componenti altamente affidabili, la flessibilità operativa ed il servizio offerto sono garanzia di un prodotto vincente con un ottimo rapporto qualità/prezzo. Ogni anno SMIPACK investe ingenti risorse per sviluppare nuove tecnologie e proporre al mercato prodotti sempre più innovativi e



competitivi, pensati per un facile utilizzo da parte dell'operatore e per ottimizzare le operazioni di imballaggio. Gli investimenti dell'azienda non si rivolgono solo alla gamma di macchine, ma riguardano anche la struttura organizzativa e produttiva. Recentemente, infatti, SMIPACK ha inaugurato una nuova sede moderna e funzionale, dove,

su un'unica area di 14.000 m², sono state riunite tutte le attività di progettazione, assemblaggio, vendita e post-vendita (ricambi e assistenza) precedentemente svolte in località diverse. Ad oggi le confezionatrici SMIPACK installate in tutto il mondo sono oltre 48.000 e sono vendute ogni anno in circa 4.500 esemplari; grazie a tali numeri, SMIPACK si posiziona

tra i leader mondiali del settore e negli anni è diventata un punto di riferimento per un numero sempre più ampio di aziende che operano nei mercati del "food" e del "non food".

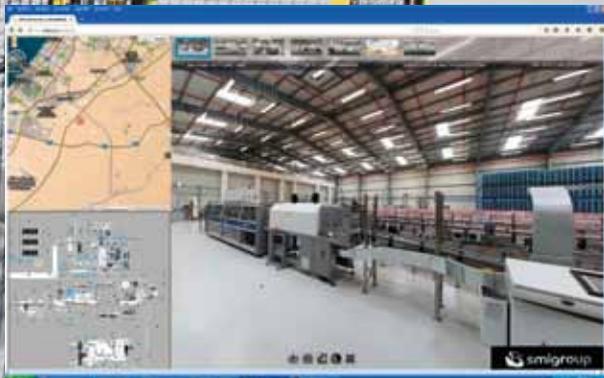


UNA VIAGGIO VIRTUALE A 360° ALLA SCOPERTA DELLA TECNOLOGIA SMI

Grazie al tour virtuale è oggi possibile entrare nei reparti di produzione delle aziende clienti di SMI e vedere da vicino un'intera linea di imbottigliamento e confezionamento senza essere fisicamente presenti nello stabilimento stesso. Il visitatore virtuale può muoversi liberamente a 360° all'interno dell'impianto e può approfondire la conoscenza delle macchine in esso presenti attraverso video e schede informative delle singole unità SMI in produzione. Un esempio di questa nuovo strumento multimediale è rappresentato dal tour virtuale dello stabilimento di produzione dell'acqua Mai Dubai, disponibile all'indirizzo www.smigroup.it/maidubai, presso la quale SMI ha installato un sistema chiavi in mano che, oltre all'impianto di imbottigliamento e confezionamento vero e proprio, comprende tutte le attrezzature ausiliarie (dall'impianto di trattamento dell'acqua desalinizzata fino alla palettizzazione dei pacchi finiti) necessarie al funzionamento dello stesso. La visita virtuale inizia cliccando su un punto attivo della mappa dello stabilimento che è sempre presente sullo schermo durante la navigazione; ogni punto conduce il visitatore ad una ricostruzione fotografica tridimensionale della zona sezionata, dove è possibile spaziare a 360° sull'area circostante con il semplice scorrimento del mouse. E' inoltre possibile scegliere l'area da visitare cliccando sulle immagini poste nella parte alta dello schermo. Oltre che sperimentare la sensazione di grande realismo fornita dalla meticolosa ricostruzione fotografica dell'impianto, il visitatore può anche approfondire la conoscenza di macchine e attrezzature utilizzando i collegamenti multimediali semplici e intuitivi (dati, video, informazioni, ecc.) di cui queste sono provviste.



START YOUR TOUR





www.smigroup.it



SMI S.p.A. Headquarters

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

SMIPACK S.p.A.

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

SMIMEC S.p.A.

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

SMITEC S.p.A.

S. Pellegrino Terme (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40809

SMILAB S.p.A.

S. Pellegrino Terme (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40895

SMI USA Inc.

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

SMI Centroamericana S.A. de C.V.

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

SMI do Brasil Ltda.

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

SMI (UK & Ireland) Ltd

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

SMI Benelux BVBA

Turnhout, Belgium
Tel.: +32 14706751
Fax: +32 14703281

OOO SMI Russia

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

SMI East Europe S.r.l.

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

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

Dubai, UAE
Tel.: +971-4-8063543
Fax: +971-48160010

SMI Machinery Beijing Co.Ltd

Beijing, People's Republic of China
Tel.: +86 10 6947 9668

*Guangzhou, Guangdong,
People's Republic of China*

Tel.: +86 20 8439 6460
Fax: +86 20 8439 8391

*Nanjing, Jiangsu,
People's Republic of China*

Tel.: +86 258 470 4716
Fax: +86 258 470 4776

SMI Asia Services Sdn. Bhd.

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