

KASSATLY CHTAURA / PALABRAUHAUS
BEBIDAS REFRESCANTES DE NOGALES / TOUSNINA

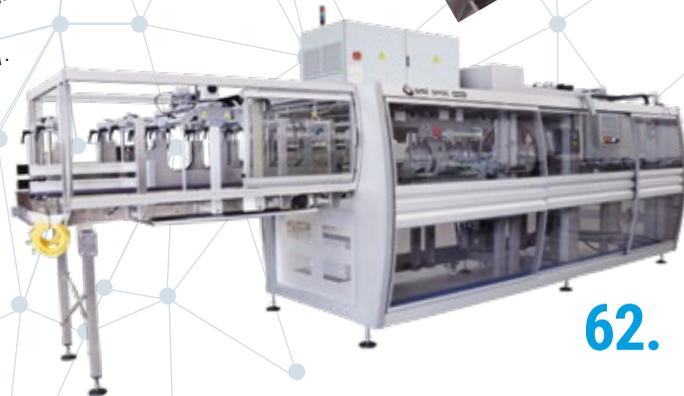
smid
room

*Libano:
Un viaggio dei sensi
al gusto di "jallab"*

Magazine 2018/20



IN QUESTO NUMERO



- 04** Libano: Kassatly Chtaura
- 16** Messico: Bebidas Refrescantes de Nogales
- 30** Algeria: Tousnina Sari
- 46** Italia: Palabrahaus - Florem S.n.c.
- 62** Risparmia energia con la nuova fardellatrice "green" SFP 30
- 66** Pallet display: vassoi ideali per la Grande Distribuzione
- 69** Tunnel di termoretrazione alimentato a gas metano
- 70** Microblock for Microbreweries
- 78** SMI è la migliore in Italia nella categoria "Innovation" degli European Business Awards
- 80** Smicentroamericana S.A. de C.V.

EDITORIAL 2018/20

Sviluppo sostenibile
con l'Industria 4.0



S spesso, quando parliamo di Industria 4.0, corriamo il rischio di perdere di vista il potenziale offerto dalla sostenibilità ambientale.

SMI è sempre stata fortemente impegnata nella realizzazione di prodotti e soluzioni dedicati alla "Smart Factory", anche prima che i concetti innovativi di Industria 4.0 e IoT (Internet of Things) diventassero un punto di svolta nella progettazione di macchine e impianti di imbottigliamento e confezionamento. Con il lancio della piattaforma costruttiva ERGON, abbiamo dato inizio alla "new age of smart manufacturing", che sintetizza i punti di forza di un modello di produzione più snello, interconnesso e responsabile. Le scelte che facciamo oggi possono migliorare la qualità della vita e incidere positivamente sugli ecosistemi

in cui tutti noi viviamo ed operiamo; per questo motivo tutti i prodotti SMI di nuova concezione sono caratterizzati da una forte vocazione al risparmio energetico e al rispetto ambientale, oltre, ovviamente, alla capacità di dialogare in modo intelligente con operatori, sistemi di controllo e supervisione, altre macchine in produzione e così via. Tra le innovazioni più recenti uscite dai nostri laboratori di ricerca e sviluppo, le nuove soffiatrici ultra-compatte EBS K e le nuove confezionatrici in film estensibile SFP senza forno di termoretrazione dimostrano come sia possibile coniugare in modo efficace le esigenze di produzione dei nostri clienti con soluzioni economicamente vantaggiose ed energeticamente virtuose.

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



Available in: Italian, English, Spanish, French and Arabic - 11,000 paper copies

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

Contributors to this issue:

Kassatly Chtaura - Tousnina - Palabrahaus
Bebidas Refrescantes de Nogales

Product pictures in this issue are shown for reference only.



This product is print on paper from responsible sources

KASSATLY CHTAURA

➔ **SETTORE BIBITE**

KASSATLY CHTAURA SAL
Nahr El Mott, Beirut, Libano
kassatlychtaura.com

➔ Sistema integrato ECOBLOC® ERGON 2-9-3 K EV



GEO LOCATION

UN VIAGGIO NELLA STORIA, TRA LE BELLEZZE NATURALI UNICHE DELLA FORESTA DI CEDRI - PATRIMONIO MONDIALE DELL'UNESCO E SIMBOLO DELLA NAZIONE – MA, SOPRATTUTTO, UN VIAGGIO DEI SENSI DOVE IL CIBO E LE BEVANDE GIOCANO UN RUOLO DA PROTAGONISTI. SIAMO IN LIBANO, UN PAESE SPLENDO E VIVACE, DOVE GLI AMANTI DELLE RICETTE MEDIORIENTALI TROVANO UNA GRANDE E SQUISITA VARIETÀ DI CIBI E VENGONO CONQUISTATI DAI SAPORI DI QUESTA TERRA MISTERIOSA, CHE HA ASSORBITO I MIGLIORI INGREDIENTI DELLE CUCINE TURCA E ARABA, CON L'AGGIUNTA DI UN RAFFINATO TOCCO FRANCESE. IL RISULTATO DI QUESTO MIX SI ASSAPORA IN PIATTI SQUISITI, SPESSO PREPARATI CON CARNE D'AGNELLO, CON FRUTTA SECCA (MANDORLE, PISTACCHI E NOCCIOLE), CON VERDURE E PESCE. IL TUTTO CONDITO CON SUCCO DI LIMONE E ACCOMPAGNATO DA BEVANDE DISSETANTI.

UN VIAGGIO DEI SENSI AL GUSTO DI “JALLAB”

Tra le bevande più conosciute in Libano spicca il succo di “jallab”, realizzato con carruba, sciroppo di frutta, datteri, melassa e acqua di rose. E quando si parla di jallab è inevitabile parlare di Kassatly Chtaura, perché nel 1977 Kassatly è stata la prima azienda ad

imbottigliare questo sciroppo in moderni impianti di produzione, che, nel corso degli anni, sono stati costantemente ampliati ed ammodernati; l'investimento più recente, resosi necessario per far fronte alla forte domanda del mercato per questa bevanda, ha permesso all'azienda libanese di automatizzare completamente il processo



di imbottigliamento grazie ad un sistema integrato della serie ECOBLOC® ERGON 2-9-3 K EV fornito da SMI, che, in un'unica macchina, raggruppa le funzioni di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura di bottiglie PET da 1 litro e 2,65 litri alla massima velocità di 3.200 bottiglie/ora.

➔ IL DOLCE AROMA DEL JALLAB

Originario del Medio Oriente, della Turchia e dell'Iran, il jallab è uno sciroppo a base di carrube, datteri, melassa d'uva e acqua di rose, il tutto affumicato nell'incenso. Si serve diluito in acqua, con ghiaccio, zibibbo e pinoli, senza i quali non sarebbe un'autentica bevanda di jallab; questa deliziosa bevanda rinfrescante, che si può ordinare anche per accompagnare i pasti, ha una dolcezza aromatica unica e viene servita soprattutto in estate.



UN BANCHETTO DA MILLE E UNA NOTTE

La cucina libanese incanta l'occhio e il palato. Colori intensi, profumi inebrianti, contrasti di consistenze e di sapori, il tutto combinato con un sapiente uso delle spezie. Nonostante questi tratti distintivi, è veramente difficile sintetizzare le caratteristiche della cucina libanese; è una cucina che sorprende, più nota rispetto ad altre del Medio Oriente, merita di essere scoperta perché non solo è ricca di piatti dai nomi misteriosi e affascinanti, ma sintetizza culture e tradizioni antichissime. Si dice che quella libanese sia una gastronomia dell'occhio, che appaga prima la vista e poi il palato; è impossibile

restare indifferenti di fronte alla ricchezza delle tavole su cui troneggiano i "mezzé", piccoli antipasti serviti sempre in numeri multipli di sei. Il banchetto è la forma di espressione più importante della cucina libanese, pretesto di festa e di convivialità, molto apprezzato dai sultani che ne importarono la tradizione nella cucina turca. E alla vanità dei sultani si deve la presenza tra i mezzé di molte pietanze dalla consistenza cremosa, come il "baba ganoush" o "l'hommos" (o "hummus"): i sultani, infatti, non volevano rovinarsi il sorriso masticando, quindi prediligevano piatti che non richiedessero una lunga masticazione!



TRA TRADIZIONE E RAFFINATEZZA

La cucina libanese è una delle più raffinate e ricche tra quelle mediorientali; essa è particolarmente influenzata dalla tradizione araba interpretata con un tocco francese, come si nota dalla presenza di molte specialità con carne d'agnello e dall'utilizzo abbondante di frutta secca e spezie. A dare ulteriore sapore ai piatti ci sono i condimenti realizzati sempre con prodotti tipici del Paese, come aglio, olio d'oliva, limone ed erbe aromatiche come la menta, che viene usata per dare freschezza a tante portate, dalla carne alle insalate e persino ai panini. Gli antipasti "mezzé", che precedono la portata principale, sono un vero e proprio rito della cucina libanese;

tra di essi uno dei più tipici è il "fattoush", un piatto povero che nasce per recuperare gli ingredienti avanzati in cucina, simile ad una panzanella con tante verdure e pane arabo fritto, il tutto condito con limone, melassa di melograno e sumac, cioè tre ingredienti presenti in molti altri piatti libanesi che donano al fattoush una spiccata, ma piacevole ed equilibrata, acidità. Fra i piatti più noti ci sono anche "l'hummus bi-tahini" (purè di ceci e pasta di semi di sesamo), il "baba ghannouj" (purè di melanzane arrostitite), il "falafel" (polpettine di fave secche) e le ali di pollo marinate in olio, limone e tanto aglio. Le minestre sono leggere, arricchite da lenticchie e speziate con cannella; molto diffuse le verdure come zucchine, zucche o melanzane ripiene di ingredienti vegetali, o di carne e riso, o di carne e pinoli. Si trovano comunemente sulle tavole i "kabees" (sottaceti), ma anche insalate e tantissima frutta di stagione. Tra le bevande è molto diffuso il caffè arabo, il "jallab" (base di uva passa servita con pinoli), l'ayran (a base di yogurt), l'arak (tradizionale liquore dal caratteristico aroma di anice) e naturalmente il vino.



KASSATLY CHTAURA

Le radici di quest'azienda libanese risalgono al 1974, quando l'attuale CEO Akram Kassatly fondò una piccola impresa artigianale per la produzione di vino, seguendo le orme del padre Nicolas che operava in questo settore sin dal 1919; oggi, dopo oltre quarant'anni di attività, il nome Kassatly Chtaura è sinonimo di prodotti di qualità, apprezzati dai consumatori di tutta l'area del Medio Oriente. L'attuale gamma di produzione è molto ampia e comprende liquori, bevande alcoliche ed analcoliche (commercializzati con i marchi Buzz e Freez), la birra a marchio

Beirut Beer, lanciata sul mercato nel 2015 e confezionata con una fardellatrice SMI modello SK 400 F, e naturalmente gli sciroppi, come quello di jallab. La crescita dell'azienda libanese è stata costante sin dall'inizio, tanto da consentirle di raggiungere in pochi anni traguardi importanti sia sul mercato nazionale sia su quello estero. Kassatly Chtaura, che collabora con SMI dal 1997, dispone attualmente di oltre dieci confezionatrici SMI delle serie WP, SK e MP, utilizzate per il confezionamento secondario in una vasta gamma di scatole wrap-around, fardelli termoretratti e fascette di cartoncino

avvolgente. L'azienda è molto attenta alle esigenze del mercato ed investe costantemente nell'acquisto di macchinari di ultima generazione per automatizzare i processi di imbottigliamento e confezionamento, come il sistema integrato della serie ECOBLOC® ERGON 2-9-3 K EV recentemente installato per la produzione stagionale dello sciroppo di jallab.

IN BASSO DA SINISTRA: PIERRE ANID, GENERAL MANAGER DI NOVADIM FOOD TECHNOLOGY; NAYEF KASSATLY, MANAGING PARTNER DI KASSATLY CHTAURA E MAURICE RASSI, TECHNICAL MANAGER DI KASSATLY CHTAURA.





LO STAFF DI NOVADIM FOOD TECHNOLOGY

A LATO DA SINISTRA: PIERRE ANID, GENERAL MANAGER; CHARBEL YOUNES, AREA SALES MANAGER; WASSIM MANSOUR, AREA SALES MANAGER E RENÉE FARES, SERVICE E SALES COORDINATOR.

SOTTO DA DESTRA: JESSICA YOUNES, SPARE PARTS COORDINATOR E RAWAD SALIBA, ENGINEERING AND LAYOUT.

Novadim food technology

Professionalità ed esperienza, maturate in 25 anni di attività nel settore degli impianti per l'industria "food & beverages", sono senza alcun dubbio la chiave vincente della società Novadim Food Technology, che da molti anni rappresenta SMI in Libano ed assicura localmente un supporto rapido ed efficiente ai numerosi clienti della zona. Novadim Food Technology dispone di un organico di 9 persone, impegnate a fornire un servizio sia commerciale, sia di assistenza tecnica alle oltre 200 macchine SMI installate nei territori di Libano, Siria, Kuwait, Bahrein, Qatar, Emirati Arabi Uniti, Oman, Yemen, Etiopia, Sudan, Uganda e in parte dell'Africa Orientale. Relativamente al recente progetto realizzato presso Kassatly Chtaura, Pierre Anid, Direttore Generale di Novadim Food Technology, ha dichiarato: "Siamo orgogliosi di aver contribuito all'installazione dell'innovativo ECOBLOC® ERGON K presso Kassatly Chtaura, perché questo nuovo sistema compatto garantisce una maggiore competitività economica all'azienda ed ha permesso al nostro cliente di automatizzare la produzione per poter soddisfare in modo più efficiente le esigenze dei consumatori". Lo staff della società Novadim, che ha sede a Beirut, ha saputo conquistare la fiducia delle principali aziende di imbottigliamento operanti in Libano, come Salassato 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, che richiedono interventi tempestivi in caso di necessità e un'adeguata assistenza commerciale e tecnica post-vendita.



IL CONSUMO DI JALLAB DURANTE IL RAMADAN

La bevanda di jallab si consuma più frequentemente durante il periodo di Ramadan, perché nelle ore del giorno i musulmani non solo non devono mangiare, ma nemmeno bere, praticando il digiuno in commemorazione della prima rivelazione del Corano a Maometto; alla fine della giornata è d'abitudine interrompere il digiuno con i datteri e il succo di jallab. La parola Ramadan (talora resa come "Ramazan", "Ramadhan" o "Ramathan") deriva dalla radice araba "ramida" o "al-ramad", con il significato di 'calore rovente' o 'aridità'. Il Ramadan comincia con "l'hilal", che in arabo vuol dire "luna nuova", il nono mese di ogni anno e ha una durata di 29 o 30 giorni in base all'osservazione della luna crescente; poiché il calendario islamico è composto da 354 o 355 giorni (10 o 11 giorni in meno dell'anno solare secondo il calendario gregoriano), il mese di Ramadan ogni anno cade in un momento differente dell'anno solare e quindi man mano retrocede, fino a cadere in una stagione diversa; ciclicamente cade, quindi, in piena estate, quando le giornate sono più lunghe e più calde e il digiuno risulta più duro. Il succo di jallab bevuto alla fine della giornata di digiuno è pertanto un toccasana per reintegrare le energie ed idratarsi. Questa tradizione porta ad un aumento delle vendite della bevanda durante questa importante festività religiosa dei musulmani, per far fronte al quale Kassatly Chtaura ha deciso di automatizzare il processo di imbottigliamento del jallab (prima svolto manualmente), al fine di poter facilmente variare i cicli di produzione in base alle richieste del mercato.

LE STRAORDINARIE PROPRIETÀ DI UN FRUTTO ANTICO

Il dattero è tra gli ingredienti principali del succo di jallab e cresce in grappoli pesanti sospesi sotto le foglie della palma da dattero (*Phoenix Dactylifera*). E' composto da una parte esterna carnosa circondata da un guscio duro con al suo interno un seme ed è ricco di zuccheri, che spesso cristallizzano sulla parte esterna della pelle. La "Phoenix Dactylifera" cresce soprattutto nelle Isole Canarie, in tutta l'Africa settentrionale e meridionale, nel Medio Oriente, estremo Sud Europa e Asia. Le palme da dattero sono alberi davvero preziosi per alcune popolazioni, che ne usano tutte le parti; ad esempio, in ambito omeopatico, dalla corteccia dei rami si ricava la tintura madre che pare essere

molto utile per alleviare i dolori mestruali, in edilizia con il tronco si realizzano costruzioni e alcune varietà di palme sono usate a fine ornamentali. Il dattero è uno degli ingredienti fondamentali del jallab, il popolare sciroppo del Medio Oriente composto anche da melassa d'uva e acqua di rose, ed è usato come dolcificante immerso fresco nel tè nero; essiccato permette di ottenere la farina, che, mischiata a quella d'orzo, serve per preparare il famoso pane di datteri. I datteri freschi hanno una polpa facilmente digeribile e contengono zuccheri semplici come fruttosio e destrosio, e per questo sono considerati un frutto rivitalizzante. Questo frutto contiene flavonoidi antiossidanti e poli-fenolici come i tannini,

noti per le loro proprietà anti-infettive, anti-infiammatorie e anti-emorragiche, ed è ricco di vitamina A, preziosa per la pelle e di beta-carotene, nonché fonte eccellente di ferro e potassio e di minerali come calcio, manganese, rame e magnesio.

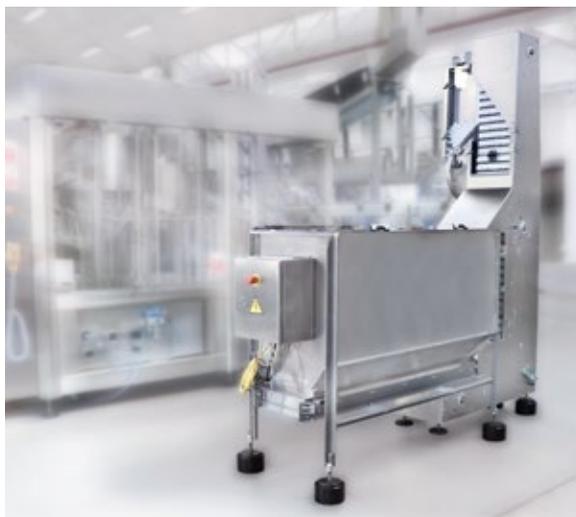


➤ CURIOSITÀ SUL DATTERO

Il suo nome proviene dal greco "daktilos" (dito), per la sua forma che ricorda una falange. Le prime citazioni sul dattero sono in lingua persiana, berbera, araba ed egiziana. Tra gli antichi Egizi e Assiri aveva un significato mistico: nella cultura egiziana la palma da dattero era simbolo di fertilità, mentre i Greci decoravano i loro trofei con disegni che illustravano la pianta. I Romani usavano il dattero per aromatizzare il vino e lo consideravano il simbolo della vittoria e dell'onore, perché la palma, anche se appesantita dai suoi frutti, non si piegava, anzi cercava disperatamente di sollevarsi verso il cielo. Nella tradizione cristiana le foglie sono simbolo di pace e ricordano l'entrata di Gesù in Gerusalemme. Pare che l'imperatore Augusto amasse molto questi frutti e che la prima palma cresciuta a Roma sia stata originata da un seme gettato dalla mensa dell'imperatore.

LE SOLUZIONI SMI PER KASSATLY CHTAURA

Per automatizzare il processo di imbottigliamento dello sciroppo di jallab, che da anni l'azienda libanese imbottigliava a mano acquistando sul mercato bottiglie PET vuote prodotte da terzi, Kassatly Chtaura si è rivolta all'esperienza di SMI, con la quale collabora da oltre 20 anni, che ha fornito il sistema ultra-compatto ECOBLOC® ERGON 2-9-3 K EV composto da una stiro-soffiatrice rotativa dalla serie EBS K ERGON, da una riempitrice EV e un tappatore. Il nuovo sistema integrato compatto della serie ECOBLOC® ERGON K EV è stato inserito all'interno della linea esistente per automatizzare le operazioni di soffiaggio, riempimento e tappatura delle nuove bottiglie PET, mentre il resto delle operazioni, come la fase di etichettatura, sono ancora eseguite manualmente; il processo di produzione non richiede l'imballaggio secondario e terziario, in quanto le bottiglie sono vendute sfuse. Il disegno della bottiglia PET soffiata e riempita dall'ECOBLOC® ERGON K EV è il medesimo di quello utilizzato in passato per la produzione manuale. Ai progettisti SMI è stato chiesto di realizzare una bottiglia più leggera di quella precedente e l'obiettivo è stato raggiunto ottimizzando il materiale delle preforme e lavorando sulle caratteristiche meccaniche del nuovo contenitore. Grazie ad una migliore distribuzione del materiale, alla particolare forma delle nervature della bottiglia ed alla presenza di alcuni elementi geometrici, è stato così possibile realizzare una bottiglia più leggera, con vantaggi dal punto di vista economico ed ecosostenibile.





➤ SISTEMA INTEGRATO ECOBLOC® ERGON 2-9-3 K EV

Funzioni: stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura di bottiglie PET da 1 litro e 2,65 litri, con capacità produttiva fino a 3.200 bottiglie/ora (1 L).

Vantaggi principali:

- la serie ECOBLOC® ERGON K è il frutto di un progetto innovativo che impiega avanzate soluzioni tecnologiche ispirate ai principi di Industry 4.0 e Internet of Things (IoT)
- sistema di stiro-soffiaggio di tipo rotativo ad alta efficienza dotato di aste di stiro motorizzate (comunemente impiegato in produzioni ad alta velocità), che presenta notevoli vantaggi rispetto alle soffiatrici lineari
- impianto ultra-compatto, che raggruppa in un unico blocco le operazioni di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura di bottiglie PET e non richiede la sciacquatrice ed i nastri ad aria tra la soffiatrice e la riempitrice
- processo di riempimento e tappatura preciso e veloce, grazie al sistema di controllo elettronico delle operazioni e all'impiego di valvole ad alta efficienza comandate da flussimetri
- ridotti consumi energetici della soffiatrice, grazie al modulo di riscaldamento preforme dotato di lampade a raggi IR ad alta efficienza energetica, e al modulo di stiro-soffiaggio dotato di un sistema di recupero d'aria a doppio stadio, che consente di ridurre i costi energetici legati alla produzione di aria compressa ad alta pressione
- nuovo design con telaio modulare, senza saldature, provvisto di portelle di protezione realizzate in vetro temprato, molto resistente e durevole nel tempo
- soluzione economica che permette di gestire flussi per produzioni stagionali o personalizzate.

➤ ORIENTATORE TAPPI EASY-CAP

Funzioni: orientatore tappi gravitazionale, che preleva i tappi da una tramoggia e li orienta correttamente fino a portarli alla linea di imbottigliamento.

Vantaggi principali:

- struttura molto compatta, realizzata in acciaio AISI 304, adatta a qualsiasi soluzione di layout
- funzionamento fluido e lineare, per trasportare solo i tappi orientati correttamente; quelli con la parte cava appoggiata sul nastro ricadono nella tramoggia per gravità
- sistema adatto a diversi tipi di tappi in plastica
- interfaccia operatore "user-friendly", che consente un facile ed efficiente utilizzo della macchina da parte dell'operatore.

BEBIDAS REFRESCANTES DE NOGALES



SENTIAMO SEMPRE PIÙ SPESSO PARLARE DI CRESCITA SOSTENIBILE, INTESA COME CONDIZIONE ESSENZIALE PER GENERARE RICCHEZZA PER LE COMUNITÀ, PER RISPETTARE E TUTELARE LE RISORSE UTILIZZATE E PER INCORAGGIARE STILI DI CONSUMO CORRETTI ED EQUILIBRATI.

NELL'AMBITO DELLE INDUSTRIE DELLE BEVANDE, LA SOSTENIBILITÀ RICOPRE UN RUOLO PRIMARIO E COINVOLGE SOPRATTUTTO GLI IMBALLAGGI, DOVE ENTRANO IN GIOCO PIÙ FATTORI, TRA CUI LA MATERIA PRIMA UTILIZZATA E L'ENERGIA CONSUMATA PER PRODURRE UN DETERMINATO IMBALLAGGIO. PER QUESTA RAGIONE L'INNOVAZIONE TECNOLOGICA SVOLGE UN RUOLO DETERMINANTE NELL'AIUTARE LE AZIENDE DI IMBOTTIGLIAMENTO A SCEGLIERE SOLUZIONI DI "PACKAGING" CHE CONSENTANO DI RIDURRE GLI SPECHI, OTTIMIZZARE LE RISORSE, ASSICURARE LA CRESCITA E RISPETTARE L'AMBIENTE, COME DIMOSTRA L'ESPERIENZA DELLA SOCIETÀ MESSICANA BEBIDAS REFRESCANTES DE NOGALES S.A.P.I. DE C.V.

➤ **SETTORE BIBITE**

BEBIDAS REFRESCANTES DE NOGALES
Gruppo Industria Mexicana de Coca-Cola
Ave. Tripoli, Nogales, Messico

- Fardellatrice CSK 40 F ERGON
- Nastri trasportatori



GEO LOCATION

LA SCELTA SOSTENIBILE DI COCA-COLA NOGALES



Un paso más hacia la botella del futuro.

Hecha hasta con 30% de material
de origen vegetal. 100% reciclable.



La sostenibilità non è un argomento nuovo per The Coca-Cola Company e per tutte le aziende del gruppo; tra queste, la società Bebidas Refrescantes de Nogales (BRN), importante imbottigliatore in Messico e parte dell'industria Mexicana de Coca-Cola, è fortemente impegnata per una costante crescita sostenibile e per il rispetto ambientale, come dimostrato dal recente investimento per l'ammodernamento

della linea di produzione e confezionamento delle bottiglie PET della famosa bevanda, all'interno della quale è stata installata una nuova confezionatrice SMI della serie CSK 40 F ERGON dotata di tunnel di termoretrazione a gas metano.

L'impegno globale sul fronte dell'innovazione è, infatti, il principale motore di una crescita sostenibile e per questa ragione è fondamentale investire continuamente in impianti e sistemi innovativi progettati per consentire al mondo dell'industria di perseguire con successo i propri piani di sviluppo nel rispetto del territorio in cui opera.





IN BASSO DA SINISTRA: EMANUEL CARRANZA, PRODUCTION MANAGER DI BEBIDAS REFRESCANTES DE NOGALES; SERGIO PEREZ, SALES MANAGER DI SMICENTROAMERICANA E RAFAEL OBREGON, FINACIAL CONTROLLER DI BEBIDAS REFRESCANTES DE NOGALES.



IN ALTO DA SINISTRA: MANUEL CASTRO, PLANT GENERAL MANAGER DI BEBIDAS REFRESCANTES DE NOGALES E SERGIO PEREZ, SALES MANAGER DI SMICENTROAMERICANA

2+ MILLONES DE ÁRBOLES PLANTADOS Y VAMOS POR MÁS

- Contribuimos a **devolver el agua** utilizado en la elaboración de nuestras bebidas y procesos.
- Estamos **recuperando 25 mil hectáreas** de ecosistemas prioritarios que abarcan a las principales ciudades del país.
- Antes que termine este año habremos plantado 20 millones de árboles para proteger las fuentes de agua.
- Nuestro meta, plantar en total **30 millones de árboles**.

Porque sabemos que las actitudes positivas se regresan.

Y que para que haya un futuro, tiene que haber un presente.

INNOVAZIONE E SOSTENIBILITÀ: I MOTORI DELLA COLLABORAZIONE

Il modello di sostenibilità di Coca-Cola è basato sulla promozione di stili di vita sani e attivi, sull'importanza di un'alimentazione equilibrata, sull'innovazione di prodotti e di confezioni e sulla protezione dell'ambiente. Coca-Cola crede che le innovazioni più profonde e di impatto nei prossimi decenni nasceranno dall'applicazione di diverse pratiche di sostenibilità; per questo motivo, l'azienda sta lavorando per incorporare innovazioni

sostenibili a livello globale e locale in ogni aspetto della sua attività: dagli ingredienti all'ampliamento delle varietà di bevande; dalla restituzione nell'uso di acqua per evitare sprechi fino al recupero e riciclo delle confezioni. L'ambito e la portata delle sfide globali di oggi richiedono un modello di cooperazione basato su ciò che la multinazionale americana definisce il "triangolo d'oro", cioè il punto di incontro tra istituzioni, imprese private e società civile.

> **L'IMPEGNO DI BRN PER UNO STILE DI VITA SALUTARE E PER L'AMBIENTE**

Bebidas Refrescantes de Nogales (BRN), come tutte le altre aziende del gruppo Coca-Cola, riconosce l'importanza di promuovere una cultura della salute attraverso diverse iniziative che incoraggiano l'attività fisica e la cura della persona, il cui successo è possibile grazie all'unione dell'impegno costante di tutti gli "stakeholders" aziendali con gli sforzi del governo e delle comunità locali per sviluppare programmi che contribuiscano a una vita sana. L'azienda messicana investe continuamente nell'innovazione del proprio portafoglio prodotti, per offrire una maggiore varietà di bevande con meno calorie e adatte ai gusti ed alle esigenze di idratazione dei consumatori. BRN promuove attività sportive presso le scuole, coinvolgendo un elevato numero di persone, e favorisce lo sviluppo della cultura attraverso diversi eventi e manifestazioni. Tra le varie azioni intraprese si annoverano le giornate dedicate alla pulizia dei torrenti e dell'ambiente circostante, la realizzazione e la manutenzione di aree verdi e così via.



The Coca-Cola Company

È il produttore di bevande più grande al mondo e da 132 anni rinfresca i propri consumatori con oltre 500 bevande gassate e non gassate: oltre alla celeberrima bibita Coca-Cola, l'azienda vanta nel proprio

portafoglio molti altri prodotti a marchio Coca-Cola Light, Fanta, Sprite, Coca-Cola Zero, Vitaminwater, Powerade, Minute Maid, Simply, Georgia e Del Valle.

A livello mondiale, The Coca-Cola Company è al primo posto nell'offerta di bevande gassate, caffè pronti da bere e succhi.



Grazie ad un sistema di distribuzione tra i più vasti nel mondo, i consumatori di oltre 200 Paesi scelgono le bevande di The Coca-Cola Company a un ritmo di 2 miliardi di consumazioni al giorno in ogni angolo del pianeta.

Con un impegno continuo nel costruire un sistema sostenibile, la multinazionale americana è concentrata su iniziative volte alla tutela dell'ambiente, alla promozione di stili di vita sani e attivi, alla creazione di un ambiente di lavoro sicuro per i dipendenti e al miglioramento dello sviluppo economico delle comunità nelle quali opera. Insieme ai partner imbottigliatori, è tra le prime 10 aziende al mondo e ha più di 700 mila dipendenti.

IN MESSICO LA COCA-COLA È PRESENTE DA OLTRE 90 ANNI E SI AVVALE PER LA PRODUZIONE E LA DISTRIBUZIONE DELLE SUE BEVANDE DI UNA RETE DI AZIENDE COMPOSTA DA COCA-COLA MEXICO, OTTO GRUPPI DI IMBOTTIGLIATORI

(TRA CUI BIODIFESA RINFRESCARE DE ALESSANO), JUGOSLAVO DEL VALLE E SANTA CLARA; SI TRATTA DI IMPRESE MESSICANE TOTALMENTE INDIPENDENTI, CHE OPERANO COME UN SISTEMA UNICO IN BASE AGLI STESSI CRITERI E ALLE STESSIE POLITICHE CHE CONTRADDISTINGUONO IL MONDO COCA-COLA A LIVELLO GLOBALE.





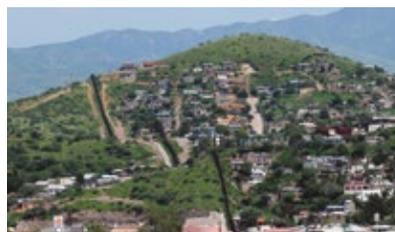
#BENVENUTI IN MESSICO

LO STABILIMENTO DI BEBIDAS REFRESCATES DE NOGALES (BRN) SORGE A POCCHI CHILOMETRI DAL CONFINE TRA IL MESSICO E GLI STATI UNITI D'AMERICA. LA STORIA DELLA CITTÀ DI NOGALES FA PARTE DELLA LUNGA STORIA DELLE 2.000 MIGLIA DI CONFINE CHE DIVIDONO LE DUE NAZIONI.

Nogales Sonora, che si trova in Messico, e Nogales Arizona, negli Stati Uniti, sono infatti due città separate da un muro che fa ora parte dell'immaginario della zona di frontiera. Ma non è sempre stato così: un tempo le strade ora interrotte dal filo spinato e dai check-point di confine erano le strade di una sola città: la città di Nogales. Nessun altro tratto di muro è imponente quanto quello di Nogales, che, costruito nel 2011, ha l'obiettivo di separare le due città che hanno mantenuto lo stesso nome a nord come a sud. Grazie alla sua posizione di confine, quest'area è uno dei più importanti ingressi in Messico per i turisti americani; il centro della città, che conta circa 250.000 abitanti, è ricco di bar, hotel, ristoranti che servono svariate specialità gastronomiche e un elevato numero di negozi che vendono una grandissima varietà di oggetti d'artigianato locale, provenienti anche dalle zone centrali e meridionali del Paese.

A DESTRA DA SINISTRA:

PAOLO MAGARINI, SALES MANAGER DI SMI; MANUEL CASTRO, PLANT GENERAL MANAGER DI BEBIDAS REFRESCANTES DE NOGALES E SERGIO PEREZ, SALES MANAGER DI SMICENTROAMERICANA.



IL MERCATO DELLE BEVANDE GASSATE IN MESSICO

Nel 2017 i consumi di bevande gassate in Messico sono cresciuti del 2% su base annua, in calo rispetto alla crescita che era stata registrata nel 2016; tale minor performance è riconducibile ad una serie di motivi, tra cui l'introduzione di una tassa sulle bevande zuccherate e i terremoti che hanno colpito il Paese. Coca-Cola si conferma il marchio leader in Messico e le strategie aziendali per rafforzare la propria posizione di mercato hanno spinto l'azienda ad arricchire ulteriormente il proprio portafoglio con prodotti a basso contenuto calorico e di zucchero; il lancio di Coca-Cola senza zucchero (che ha sostituito il marchio Coca-Cola Zero) ha beneficiato di un'intensa campagna di marketing e promozionale e si prevede pertanto che nel 2018 il consumo di bevande gassate torni a crescere, anche se a un ritmo più lento rispetto al passato.

Dal punto di vista del "packaging", nel corso del 2017 si sono registrate due tendenze prevalenti legate alle differenti abitudini dei consumatori: nelle città è aumentato il consumo di bottiglie PET monodose, mentre nel resto del Messico i consumatori hanno preferito il più economico imballaggio in multi-pack.

BEBIDAS REFRESCANTES DE NOGALES



Anno di fondazione: 1957



Gruppo: Industria Mexicana de Coca-Cola



Attività: imbottigliamento e distribuzione di prodotti a marchio Coca-Cola



Clienti: oltre 6.000



Centri di distribuzione: Agua Prieta, Cananea e Nacoziari



Missione: mettere a disposizione dei consumatori bibite analcoliche e servizi di qualità che soddisfino le loro necessità, migliorando il rendimento aziendale, le relazioni e le collaborazioni con la comunità in cui opera.



Valori: onestà, responsabilità, vocazione al servizio, lealtà e lavoro di gruppo.

(Fonte Global Data – Mexico soft market Insights - May 2018)



LE SOLUZIONI SMI PER BEBIDAS REFRESCANTES DE NOGALES



Per l'imballaggio secondario delle bottiglie PET dei prodotti a marchio Coca Cola e Ciel, Bebidas Refrescantes de Nogales si è rivolta a SMI, dalla quale ha acquistato una fardellatrice compatta della serie CSK dotata di tunnel di termoretrazione alimentato a gas metano, oltre ad una serie di nastri trasportatori per la movimentazione di bottiglie sfuse e di prodotti confezionati. L'installazione della nuova fardellatrice compatta della serie CSK è apparsa subito la scelta più idonea, dal momento che queste macchine d'imballaggio tecnologicamente all'avanguardia si contraddistinguono per risparmio energetico, rispetto per l'ambiente, automazione avanzata e flessibilità di utilizzo. La serie CSK ERGON è composta da numerosi modelli dal design compatto ed ergonomico, che racchiudono il meglio della tecnologia del settore per il confezionamento fino a 50+50 pacchi/minuto (velocità massima in funzione della capacità del contenitore e del formato di pacco) nei formati in solo film termoretraibile, in falda piana di cartone+film termoretraibile oppure in vassoi di cartone ondulato +film termoretraibile (in funzione del modello scelto).

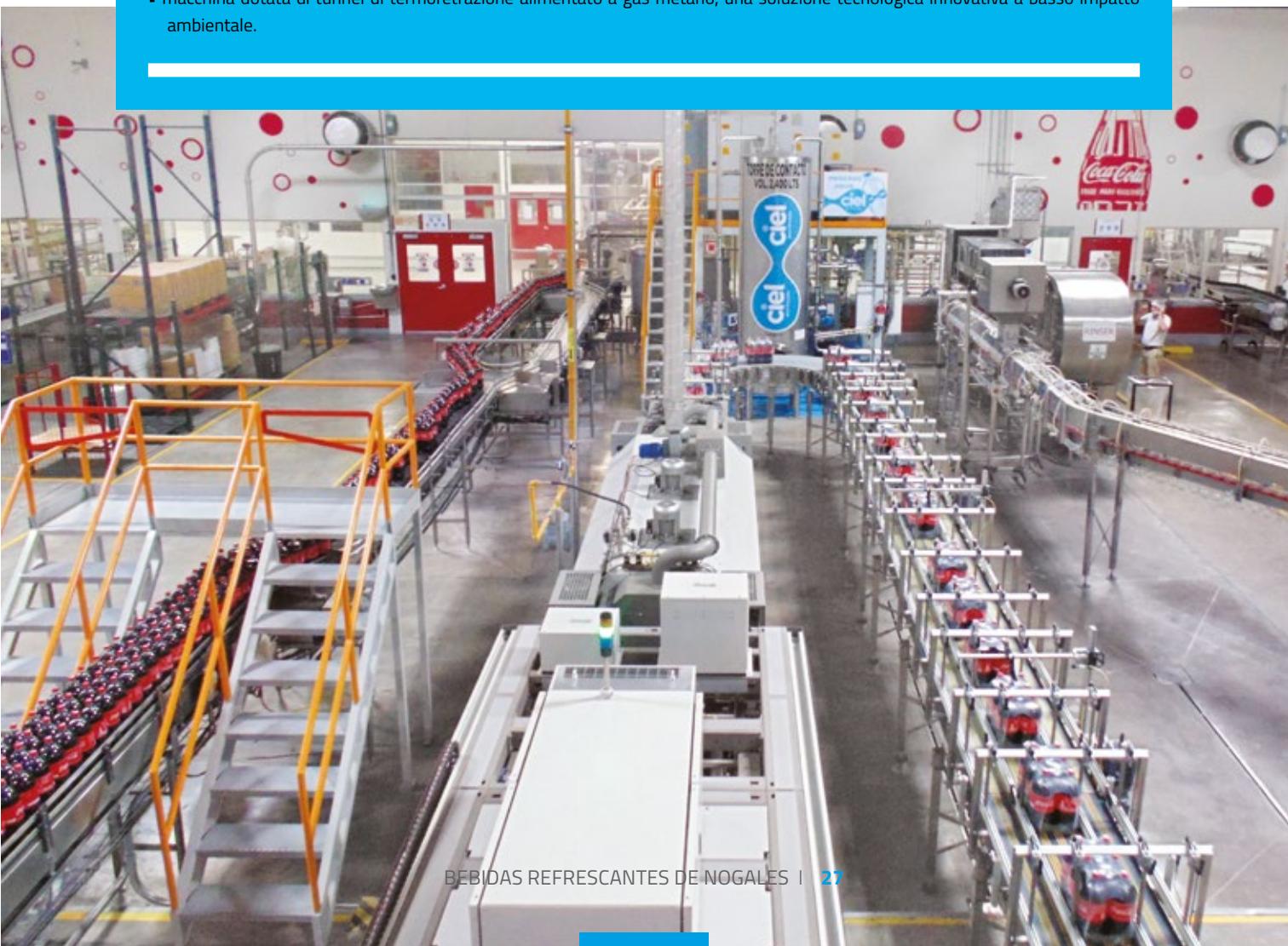
➔ **FARDELLATRICE CSK 40 F - Produzione fino a 40 pacchi/minuto**

Contenitori confezionati: bottiglie PET da 0,6 L / 1 L / 1,5 L / 2 L e 3 L.

Confezioni realizzate: formato 3x2 solo film in doppia pista e 4x3 e 6x4 solo film in singola pista per la bottiglia PET da 0,6 L; formato 4x3 in solo film per le bottiglie PET da 1 L e 1,5 L; formato 4x2 solo film per la bottiglia da 2 L e 3x2 solo film per la bottiglia da 3 L.

Vantaggi principali:

- confezionatrice dotata di un sistema motorizzato di guide oscillanti, posizionato all'ingresso della macchina, per facilitare il corretto incanalamento dei contenitori sfusi su un nastro trasportatore dotato di catene in materiale termoplastico a basso coefficiente d'attrito
- raggruppamento dei contenitori sfusi nel formato desiderato realizzato in modo continuo tramite pioli e barre di separazione sincronizzati elettronicamente
- motori ad alta efficienza collegati direttamente agli assi di trasmissione, con il conseguente vantaggio di ridurre manutenzione, dissipazione energetica e rumorosità
- macchina dotata del dispositivo opzionale per la centratura film stampato provvisto di tacca di riferimento
- unità di taglio film dal design compatto, dove la lama è gestita da un motore brushless a trasmissione diretta "direct-drive", che rende più precisa l'operazione di taglio e semplifica la manutenzione
- nuovi motori ICOS, dotati di servo-azionamento digitale (driver) integrato, in grado di semplificare il cablaggio della macchina e assicurare maggior efficienza energetica, minor rumorosità e ridotta usura dei componenti
- macchina dotata di tunnel di termoretrazione alimentato a gas metano, una soluzione tecnologica innovativa a basso impatto ambientale.



LE SOLUZIONI AMICHE DELL'AMBIENTE

L'efficienza energetica è un fattore chiave in ogni azienda per la gestione delle risorse disponibili; per questo motivo i laboratori di Ricerca & Sviluppo di SMI studiano costantemente nuove soluzioni per ottimizzare il risparmio energetico ed assicurare elevati livelli di efficienza degli impianti prodotti. Tra le soluzioni disponibili nell'ambito del confezionamento secondario, il tunnel di termoretrazione alimentato a gas metano è senza alcun dubbio una proposta tecnologica innovativa, e a ridotto impatto ambientale, specialmente in quei Paesi in cui l'elettricità è ottenuta attraverso i combustibili fossili. Il nuovo tunnel può essere abbinato alle confezionatrici delle serie LSK, CSK, AFW e SK e alle macchine combinate delle serie CM e LCM.

E' una soluzione ad elevato contenuto tecnologico, che garantisce notevoli vantaggi, poiché:

- è eco-sostenibile (basso impatto sull'ambiente)
- garantisce un notevole risparmio energetico.

Da uno studio del 2016 sui costi dell'energia elettrica in Italia si stima un risparmio del 60% rispetto al tunnel standard a resistenze elettriche.

- assicura l'abbattimento dei costi di approvvigionamento dell'elettricità
- il forno a gas raggiunge la temperatura ideale più velocemente rispetto a quello alimentato ad energia elettrica. Inoltre, il consumo di metano è al minimo, assicurando un notevole risparmio energetico, basse emissioni di CO₂ ed immediata disponibilità operativa
- grazie a sistemi di sicurezza e sensori di ultima generazione, il forno offre un'elevata sicurezza
- ridotta manutenzione: le uniche parti da sostituire sono gli elettrodi

- possibilità di impiegare film con spessore inferiore, grazie a più efficienti distribuzione e controllo delle temperature del tunnel.

A differenza dei tradizionali combustibili utilizzati per produrre energia elettrica, il gas naturale ha diversi vantaggi:

- assicura un inquinamento nullo, poiché brucia in modo pulito (emissioni nocive praticamente inesistenti)
- costa meno della corrente elettrica (in alcuni Paesi)
- ha un indice di sicurezza elevato
- è una fonte di energia abbondante



- è disponibile ovunque e non è soggetto a restrizioni di fornitura (come avviene in alcune nazioni per l'energia elettrica)
- è facilmente immagazzinabile all'interno dello stabilimento: può essere messo in appositi serbatoi anche presso l'impianto di utilizzo
- si trasforma immediatamente in calore ed assicura così una notevole riduzione delle emissioni di CO₂ rispetto alla produzione dell'energia elettrica, che avviene attraverso molteplici processi di trasformazione
- è una fonte di energia costante nei Paesi in cui si verificano frequenti sbalzi di tensione o cadute.



➤ LO SAPEVI CHE...

Il metano è la soluzione idonea al cambiamento climatico che sta affrontando il nostro pianeta ed è l'unica energia che può rendere compatibile il progresso, economico ed industriale, con la preservazione dell'ambiente. Il gas metano è un combustibile molto più pulito del carbone e del petrolio (e dei suoi derivati come la benzina e il diesel), visto che la sua combustione produce dal 40 al 45% in meno di diossido di carbonio (CO₂) rispetto al carbone, e tra il 20 ed il 30% in meno rispetto ai prodotti derivati dal petrolio; un'altra caratteristica di questa fonte di energia è quella di non emettere particelle solide (non contiene piombo o metallo pesante) né ceneri in seguito alla sua combustione. Le emanazioni di ossido di azoto (NOx) sono inferiori agli altri combustibili, mentre le emissioni di zolfo (SO₂) sono praticamente nulle, così come hanno riconosciuto i Paesi con regolamentazioni restrittive atte a proteggere l'ambiente, dove il consumo di gas naturale si sta diffondendo in molte applicazioni; inoltre, il gas naturale possiede, fra tutti i combustibili fossili, il rapporto più elevato tra energia sviluppata e quantità di anidride carbonica emessa e dunque contribuisce in maniera minima al fenomeno del riscaldamento globale.



TOUSN

➤ **SETTORE ACQUA**

TOUSNINA SARL

Commune Tousnina, Tiaret, Algeria

www.lejdar.com

➤ **LINEA COMPLETA DA 20.000 BPH**

- sistema integrato ECOBLOC® ERGON 10-40-10 EV

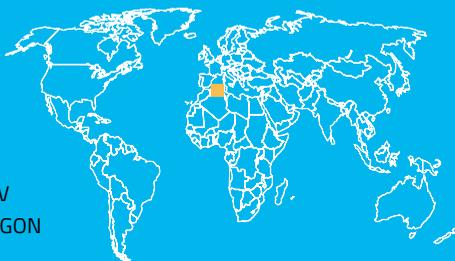
- confezionatrice in film termoretraibile SK 800F ERGON

- palettizzatore automatico APS 3090P ERGON

- divisore PACKSORTER e nastri trasportatori

- subforniture: compressore alta pressione, CIP, sistemi di ispezione, codificatore, etichettatrice, Quadro distribuzione elettrica, avvolgitore.

➤ **EBS 4 ERGON**



GEO LOCATION



VIDEO

ANTICAMENTE ABITATA DA ROMANI, EBREI, BERBERI, CRISTIANI, AFRICANI E ARABI, L'ALGERIA È UN PAESE TUTTO DA SCOPRIRE, UNA REALTÀ DAI MILLE VOLTI, PER TANTI ASPETTI INCONTAMINATA, CHE RAPPRESENTA UNA FONTE INESAURIBILE DI TESTIMONIANZE DI STORIA VISSUTA DALL'ANTICHITÀ AI GIORNI NOSTRI. IN QUESTO AMBIENTE UNICO CONVIVONO MONUMENTI STORICI E MODERNE IMPRESE CHE INVESTONO IN NUOVI IMPIANTI DI PRODUZIONE E CONTRIBUISCONO IN TAL MODO AD ACCRESCERE LA RICCHEZZA ECONOMICA DELLA NAZIONE: TRA QUESTE, LA SOCIETÀ TOUSNINA SARL.



INA



L'ACQUA "LEJDAR", SIMBOLO DI PUREZZA E TECNOLOGIA

Nei pressi del villaggio di Tousnina, vicino alla città di Tiaret, dove si sente il profumo della Storia, si trova la sorgente dell'acqua "Lejdar" imbottigliata dall'azienda Tousnina Sarl; quest'ultima si è recentemente affidata a SMI per la fornitura di una nuova linea da 20.000 bottiglie/ora per l'imbottigliamento ed il confezionamento dell'acqua a marchio Lejdar, il cui nome deriva dall'omonimo sito archeologico dove si possono visitare importanti mausolei berberi risalenti all'epoca romana. Lejdar è il marchio di acqua di sorgente prodotto dalla società algerina Tousnina Sarl; dal 2003 ad oggi il marchio ha conquistato un'importante quota di mercato tra le acque minerali, "un mercato di successo e promettente" come dichiarato dagli operatori economici del settore. La rapida espansione dell'azienda, dovuta all'aumento delle vendite negli ultimi anni, ha spinto la proprietà di Tousnina Sarl ad investire in impianti di produzione ad alta tecnologia, che consentono di soddisfare efficacemente la domanda e di porre le basi per ulteriori sviluppi.







Lo stabilimento di imbottigliamento dell'acqua Lejdar, situato nel distretto di Souguer, nell'Algeria settentrionale, è stato dotato di attrezzature moderne e sofisticate, a partire dai laboratori, che soddisfano gli elevati standard qualitativi richiesti dalle normative internazionali. Tutto ciò, unitamente alla presenza di tecnici specializzati e ad una visione moderna della gestione aziendale, rappresenta la forza su cui si basa il successo commerciale dell'acqua Lejgars. Grazie alla nuova linea di produzione recentemente installata da SMI, Tousnina Sarl sarà in grado di potenziare ulteriormente i processi di imbottigliamento e confezionamento di acqua naturale, sia per il mercato interno che per quello d'esportazione.



IN ALTO DA SINISTRA: YASSINE MOUHIB, FIELD ENGINEER DI SMI S.P.A.; AEK ABBAS, DIRETTORE DI STABILIMENTO DI TOUSNINA SARL; MEHDI DEROUICHE, PROPRIETARIO DI TOUSNINA SARL; MASSIMO CARMINATI, SERVICE AREA MANAGER DI SMI S.P.A.; MOHAMED DEROUICHE, PROPRIETARIO DI TOUSNINA SARL E MOHAMED DJILALI, CONSULENTE AZIENDALE.

SOPRA: MEHDI DEROUICHE, PROPRIETARIO DI TOUSNINA SARL

LE SOLUZIONI

SMI PER TOUSNINA SARL



Per l'imbottigliamento ed il confezionamento dell'acqua naturale a marchio Lejdar, la società Tousnina Sarl si è rivolta all'esperienza di SMI, che ha fornito una linea completa chiavi in mano affiancando il cliente nelle fasi di progettazione, costruzione e installazione dell'impianto da 20.000 bottiglie/ora; oltre alla linea completa, l'azienda algerina ha acquistato da SMI anche una stiro-soffiatrice EBS 4 ERGON, da integrare in una linea pre-esistente da 8.400 bottiglie/ora, destinata alla produzione di bottiglie PET da 0,33 L, 1 L e 2 L utilizzate per l'imbottigliamento di bevande gassate.

Tutte le macchine installate nella nuova linea appartengono alla gamma ERGON, che adotta le tecnologie più innovative nell'ambito delle soluzioni Industria 4.0 e IoT (Internet of Things); le nuove installazioni rispondono pienamente alle aspettative di crescita dell'azienda algerina, che investe esclusivamente in impianti di ultima generazione per incrementare la propria capacità produttiva e soddisfare le esigenze del mercato locale ed estero. Relativamente all'impianto di imbottigliamento di acqua naturale a marchio Lejdar, la soluzione chiavi in mano proposta da SMI prevede un sistema integrato della serie ECOBLOC® ERGON per le operazioni di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura di bottiglie PET abbinato ad una fardellatrice automatica della serie SK ERGON, un palettizzatore APS ERGON, un divisore della serie PACKSORTER e ai nastri trasportatori per prodotti sfusi e confezionati. L'intera fornitura si avvale di un sistema di automazione e controllo di ultima generazione, che utilizza le migliori tecnologie per la gestione della "smart factory"; quest'ultima, oltre ai macchinari sopra citati, comprende anche un'etichettatrice, un avvolgitore a braccio rotante, un CIP automatico, un codificatore, sistemi di ispezione, un compressore ad alta pressione e un sistema di distribuzione elettrica.

➤ SISTEMA INTEGRATO ECOBLOC® ERGON 10-40-10 EV

Funzioni: stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura di bottiglie PET da 0,33 / 0,5 L / 1,5 L di acqua piatta con capacità di produzione fino a 20.000 bottiglie/ora.

Vantaggi principali:

- la macchina raggruppa in un unico blocco le operazioni di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura di bottiglie PET e non richiede pertanto la sciacquatrice e i nastri ad aria di collegamento tra soffiatrice e riempitrice
- soluzione compatta e flessibile per realizzare bottiglie con tappo flat
- processi di riempimento e tappatura precisi e veloci, grazie al sistema di controllo elettronico delle operazioni e all'impiego di valvole ad alta efficienza comandate da flussimetri
- ridotti consumi energetici della soffiatrice, grazie al modulo di riscaldamento preforme, che monta lampade a raggi IR ad alta efficienza energetica, e al modulo di stiro-soffiaggio dotato del sistema di recupero aria a doppio stadio AirMaster; quest'ultimo consente di ridurre significativamente i costi energetici legati alla produzione di aria compressa ad alta pressione
- nuovo design con telaio modulare, senza saldature, provvisto di portelle di protezione ergonomiche realizzate in vetro temprato, molto resistente e durevole nel tempo.

➤ FARDELLATRICE SK 800 F ERGON

Contenitori confezionati: bottiglie PET da 0,33 L / 0,5 L e 1,5 L

Confezioni realizzate: le bottiglie da 0,33 L e 0,5 L sono confezionate in pacchi 4x3 solo film; le bottiglie da 1,5 L sono confezionate in pacchi 3x2 solo film.

Vantaggi principali:

- macchina automatica adatta al confezionamento di vari contenitori in svariate configurazioni di pacco in versione solo film
- operazione di cambio formato semplice e veloce, che consente di cambiare produzione in poco tempo in base alle esigenze presenti e future dell'azienda
- struttura compatta ed ergonomica, che facilita gli interventi manuali di manutenzione e riparazione nelle parti interne della macchina
- i motori sono collegati direttamente agli assi di trasmissione, con il conseguente vantaggio di ridurre manutenzione, dissipazione energetica e rumorosità
- fardellatrice dotata dell'innovativo sistema opzionale "saldatore film a lama riscaldata", che permette di effettuare la giunzione dei lembi delle due bobine di film termoretraibile montate in macchina senza fermare la produzione; rispetto ai sistemi tradizionali di saldatura a caldo, questo nuovo dispositivo consente di ridurre notevolmente i consumi energetici e la manutenzione, in quanto non è necessario tenere in temperatura i rulli di saldatura, e consente anche di aumentare la precisione della giunzione delle bobine di film stampato o neutro con tacca (con posizionamento di +/- 10 mm dal riferimento tacca). Il "saldatore a lama riscaldata" può essere usato senza problemi anche per la giunzione di film "no-collant".

➔ MANIGLIATRICE HA 80

Contenitori confezionati: la manigliatrice HA 80 applica una maniglia sui fardelli 3x2 e 4x3 provenienti dalla SK 800 F.

Vantaggi principali:

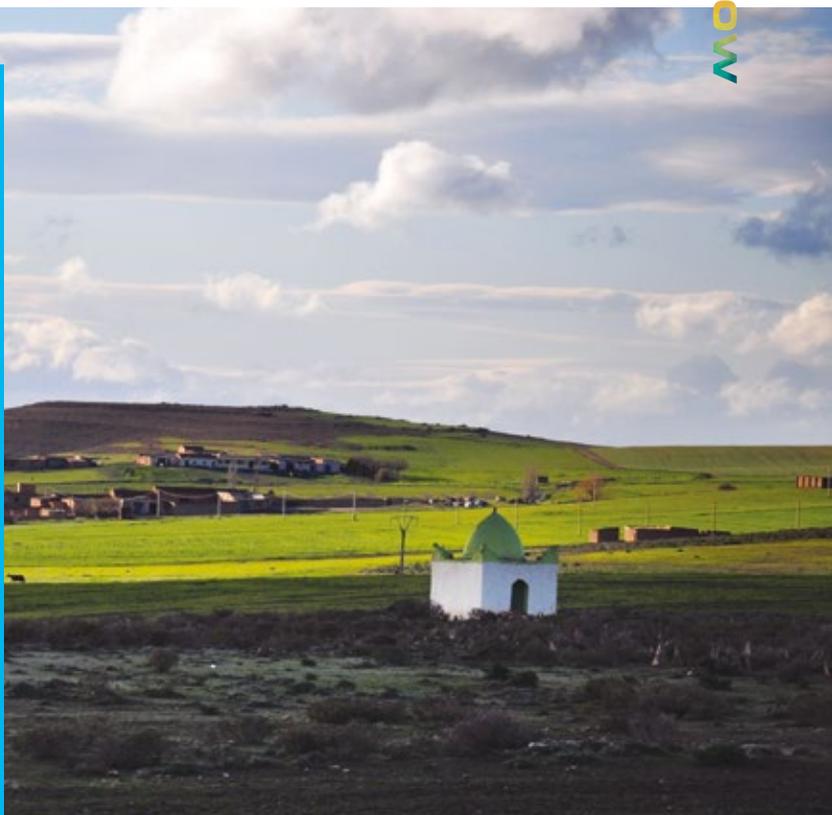
- struttura monoblocco in acciaio verniciato
- protezioni d'acciaio e pannelli mobili in lexan
- nastro trasporto prodotto in ingresso con catene in materiale termoplastico ad alto coefficiente d'attrito, rivestito in gomma
- magazzino etichette a prelievo pneumatico con controllo elettronico del passo maniglia
- porta bobina motorizzati con bloccaggio pneumatico e tensionamento automatico del nastro adesivo tramite ruota motorizzata controllata da encoder ed inverter
- la serie HA può applicare diversi tipi di maniglie accoppiate al nastro adesivo trasparente: in cartoncino pretagliato, bobine di nastro adesivo pre-manigliato e maniglie su bobina in carta o polipropilene
- sistema di controllo FLXMOD® dotato di pannello di comando LCD grafico 4,3" e PLC.

➔ DIVISORE-MANIPOLATORE PER PACCHI PACKSORTER

Pacchi provenienti dalla fardellatrice SK 800 F disposti su due file: bottiglie 0,33 L e 0,5 L nei formati 4x3 e bottiglie 1,5 L nei formati 3x2 in solo film.

Vantaggi principali:

- dispositivo automatico che riceve i pacchi in singola fila dalla confezionatrice SK 800 F posta a monte e, tramite un innovativo sistema di manipolazione a tre assi cartesiani (x, y, z), li dispone su due file incanalandoli verso il sistema automatico di palettizzazione APS 3090 P ERGON posto a valle
- impiego di materiali di prima qualità, che garantiscono affidabilità operativa e durata nel tempo
- protezioni antinfortunistiche in alluminio e lexan
- ridotti costi di gestione dell'impianto
- motori a basso consumo energetico
- portelle di protezione scorrevoli in alluminio anodizzato e di forma arrotondata, che consentono di avere tutti i motori in posizione esterna per facilitare le operazioni di pulizia e manutenzione.







➤ SISTEMA AUTOMATICO DI PALETTIZZAZIONE APS 3090 P ERGON

Contenitori confezionati: pacchi in solo film di bottiglie 0,33 L e 0,5 L nei formati 4x3 e pacchi solo film di bottiglie 1,5 L nei formati 3x2, provenienti dal divisore/manipolatore per pacchi PACKSORTER.

Palette realizzate: paletta 1000x1200 mm.

Vantaggi principali:

- il montante centrale è azionato da motori brushless, che garantiscono movimenti estremamente dinamici, armonici e precisi di tutti gli assi di funzionamento ed assicurano alta affidabilità, ridotte operazioni di manutenzione e bassi costi di gestione
- 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 pallettizzazione di fine linea
- il pallettizzatore monta un PLC che sovrintende al corretto funzionamento di tutti i dispositivi di sicurezza presenti, integrandoli tra loro, e crea zone di protezione interseionate all'interno del perimetro macchina; ciò permette di ridurre notevolmente i fermi macchina, sia in caso di emergenza che durante le operazioni di carico palette
- bassi costi di gestione e manutenzione.

➤ NASTRI TRASPORTATORI

Funzione: movimentazione delle bottiglie in uscita dal sistema integrato ECOBLOC® ERGON, movimentazione pacchi tra fardellatrice SK 800 F ERGON e divisore PACKSORTER e in ingresso al pallettizzatore APS ERGON.

Vantaggi principali:

- i nastri trasportatori per prodotto sfuso installati presso lo stabilimento di Sarl Tousnina assicurano la movimentazione fluida e costante, senza intoppi, dei contenitori in ingresso alla SK 800 F e dei fardelli nel tratto tra fardellatrice, packsorter e pallettizzatore
- pannello di controllo Posyc® di ultima generazione, dotato di schermo LCD touchscreen a colori, che permette all'operatore di intervenire in modo semplice ed intuitivo
- sofisticati sensori posizionati nei punti più sensibili mantengono elevati livelli di efficienza operativa in tutte le fasi del ciclo produttivo.

➤ STIRO-SOFFIATRICE ROTATIVA EBS 4 ERGON

Funzioni: oltre alla linea di imbottigliamento di acqua Lejdar, l'azienda algerina Tousnina ha acquistato da SMI anche una stiro-soffiatrice rotativa EBS 4 ERGON per lo stiro-soffiaggio di bottiglie PET da 0,5 / 1,5 L e 2 L destinate all'imbottigliamento di bibite gassate alla massima velocità di produzione di 8.400 bottiglie/ora.

Vantaggi principali:

- tecnologia di soffiaggio totalmente elettronica sviluppata per raggiungere produzioni elevate e rendimenti ottimali per ogni cavità
- macchina compatta e flessibile, con prestazioni tecnologicamente all'avanguardia
- modulo di stiro-soffiaggio dotato di aste di stiro motorizzate, il cui funzionamento, controllato elettronicamente, non necessita di camme meccaniche
- pannelli termo-riflettenti di materiale composito montati frontalmente e posteriormente alle lampade per aumentare l'intensità dell'irraggiamento termico e, conseguentemente, ridurre i consumi energetici
- accurato e preciso profilo di riscaldamento per ogni singola preforma
- gestione e controllo di ogni singolo stampo e, di conseguenza, di ogni singola cavità
- rapidità nel processo di cambio formato e di sostituzione degli stampi
- costi di esercizio e di manutenzione contenuti
- bassi consumi di aria compressa ad alta pressione, grazie al sistema di recupero aria AirMaster e al basso volume morto di ogni singola stazione di stiro-soffiaggio
- movimentazione continua delle bottiglie in uscita.

LA LUNGA STORIA DI TIARET

Situata a circa 150 chilometri dalla costa mediterranea a sud-ovest di Algeri, Tiaret si trova nella regione dei Monti dell'Atlante (altipiano centrale dell'Algeria). La presenza di numerosi monumenti megalitici nella provincia omonima testimonia la lunga storia di cui Tiaret può fregiarsi; la città, che conta oggi 150.000 abitanti, sorge infatti su un sito che, originariamente, era una stazione romana o punto di sosta per commercianti, viaggiatori ed eserciti, come dimostrato dall'origine del nome (Tiaret o Tahert o Tihert), che, in berbero, significa proprio "stazione". Tiaret

fu fondata dai Romani, che le attribuirono il nome di Tingurtia (da cui deriva quello attuale, con lo stesso significato di "stazione"); durante il periodo bizantino divenne capitale dell'Algeria occidentale e successivamente capitale del regno berbero. Le testimonianze di questo periodo sono visibili nelle immediate vicinanze del monte Hadjar dove si trovano i "Djedjar", un gruppo di notevoli piramidi a gradoni, alte fino a 30 metri, con fondamenta quadrate, probabilmente usate come tombe dai principi berberi (Amazigh) nel sesto e settimo secolo. Tiaret era inoltre una città araba di notevole importanza nel VII secolo, conosciuta come Tahart ("Leonessa"),

mentre nei secoli successivi passò sotto il controllo turco, e, infine, nel 1843, ai francesi. Grazie alla sua posizione strategica, Tiaret è sempre stata oggetto di conquista; sebbene non particolarmente apprezzato dalle tribù locali dei berberi, l'arrivo dei francesi nel XIX secolo ha portato un certo grado di stabilità e prosperità economica. Il clima favorevole e la disponibilità di acqua hanno permesso le coltivazioni e l'allevamento di bestiame, in primis i cavalli purosangue arabi; inoltre, la disponibilità di acqua da sorgente ha reso possibile lo sviluppo dell'industria dell'imbottigliamento, come dimostrato dall'attività imprenditoriale di Tousnina Sarl.



DECORAZIONI UNICHE E D'APPEAL!

Nell'industria delle bevande lo sviluppo di un contenitore innovativo in PET, dal design unico e dalle finiture ricercate, è senza dubbio un efficace veicolo per attirare l'attenzione e le scelte dei consumatori finali. Partendo dalle necessità del cliente algerino, che voleva riprodurre sulla spalla delle bottiglie da 0,33 L, 0,5 L e 1,5 L il logo aziendale presente anche sulle etichette, i progettisti di SMI hanno creato dei contenitori molto originali caratterizzati da elementi di "appeal" in grado di valorizzare un materiale economico, leggero e infrangibile come il PET. L'immagine del logo, che riproduce i tipici mausolei berberi del vicino sito archeologico "Lejdars", è stata infatti elaborata per raggiungere risultati estetici originali ed accattivanti, rendendo le bottiglie di acqua Lejdar immediatamente riconoscibili per forma e "design"; l'aspetto più particolare della decorazione, riprodotto su tutto il corpo della parte bassa delle bottiglie, ricorda un muro di sassi, tipico dei Lejdars, che collega idealmente il marchio alle strutture archeologiche da cui esso trae origine.



NON SOLO DESERTO: ALLA SCOPERTA DEL SITO DEI “DJEDAR”



L' Algeria non è solo deserto: ad esempio, la città di Tounina sembra persa nei confini dei famosi “Djedar”, tombe funebri berbere che conferiscono un clima magico a questo luogo che sembra sospeso nel tempo; oggi i Djedar sono in un grande stato di rovina, anche se si è sorpresi che siano ancora in piedi, dopo così tanti secoli ed eventi. Da un tour intorno alla struttura si possono vedere, sulle prime pietre deposte sul pavimento, alcuni bassorilievi; alcuni di essi rappresentano animali come il leone, la giraffa o il fenicottero rosa (in ogni caso animali presenti nella regione in quel periodo). Alcune pietre evocano la scena in cui si vede un uomo che tiene al guinzaglio quello che sembra un cavallo. La porta e i pochi gradini che scendono verso l'interno del mausoleo si trovano nella parte occidentale. Tutto nel mausoleo è “nero e fresco”; la freschezza che regna nel mausoleo è quella dei luoghi oscuri, dei luoghi isolati dove la luce non trafigge.

È una freschezza glaciale, di tomba e che gira tra le pietre robuste del mausoleo. Una pietra doveva servire da porta. All'interno, dopo aver varcato la soglia, un corridoio porta a volte a destra a volte a sinistra, alla fine del quale ci si trova in tre stanze con affreschi che riproducono motivi berberi, che ancora oggi ritroviamo su ceramiche o tappeti.



➔ I MAUSOLEI "DJEDAR"

Djedar è il termine archeologico moderno utilizzato per far riferimento a tredici monumentali mausolei berberi situati a sud di Tiaret, in Algeria, eretti presumibilmente intorno al IV secolo e che ospitano tombe pre-islamiche risalenti alla tarda antichità. Le tombe si trovano sulla cima di due colline nell'area montagnosa di Frenda, circa 30 km a sud di Tiaret; ci sono tre Djedar su Jabal Lakhdar e 10 su Jabal Arawi (nota anche come Ternaten), 6 km a nord del primo gruppo. Posizione e dimensione fanno pensare che fossero costruiti per la famiglia reale; questi straordinari monumenti sono stati sistematicamente saccheggianti per secoli e per questo motivo oggi sono in rovina. I Djedar furono costruiti direttamente sul terreno, o tramite lo scavo di fondamenta molto basse; alcune pietre furono scavate partendo da calcare e arenaria locali, e in alcuni casi riciclate dai vicini insediamenti e necropoli di tempi più antichi. I tredici Djedar giunti fino ai nostri tempi mostrano molte caratteristiche in comune tra loro e molte similitudini con le tombe berbere chiamate "bazinas", di dimensioni più ridotte e comuni nella zona del pre-Sahara, a dimostrazione che questi mausolei sono una tradizione indigena berbera, nonostante l'uso di tecniche edilizie romane e di un'iconografia cristiana mediterranea.



L'ORIGINE DEL TERMINE “BERBERO”

Furono i romani, che occuparono la regione per quasi sei secoli, a definire «barbari», intesi come estranei alla loro cultura, la popolazione autoctona della sponda meridionale del Mediterraneo, le cui origini risalirebbero addirittura a 5.000 anni prima di Cristo; il nome fu successivamente traslitterato dagli arabi in “barbar” e quindi dai francesi in “berbère”. In realtà i “berberi” erano depositari di una remota civiltà di popolazioni autoctone nord-africane che abitavano una vasta area conosciuta con la denominazione di “Tamazgha”,

corrispondente agli odierni Stati di Marocco, Algeria, Tunisia e Libia; il loro alfabeto “tiffinagh”, considerato il più antico del mondo, è usato ancora oggi dai tuareg nel sud dell'Algeria. Dopo diverse vicende, che li videro sempre meno autonomi, i regni berberi persero definitivamente la loro indipendenza nel 40 d.C., sotto Caligola. Durante la dominazione romana molti berberi emersero nelle arti, nella politica e nella religione, esprimendosi nella lingua scritta del tempo: il latino; vi furono così scrittori (da Terenzio a Marziano Capella), santi cristiani (San Cipriano, San Vittore, Sant'Agostino e

Santa Monica), papi (Vittore I, Melchiade, Gelasio I) ed imperatori (dal libico-punico Settimio Severo, fondatore di una dinastia, ai mauri Macrino e Emiliano) di indubbe origini berbere. Dopo essere rimasto per lungo tempo sotto la dominazione romana, il Nord Africa subì nel V secolo le invasioni dei Vandali di Genserico, che costituirono regni nord-africani, finché nel 534, una spedizione condotta da Belisario, inviata da Giustiniano, lo riconquistò alla sovranità di Bisanzio. Tale conquista però durò poco più di un secolo, giacché nel VII secolo si affacciarono i nuovi conquistatori, gli arabi.





PB H PALABRAUHAUS

-
- **SETTORE BIRRA**
FLOREM SNC - PALABRAUHAUS (PBH)
Palazzolo sull'Oglio (Brescia), Italia
www.pbh-beer.it
 - Monoblocco ENOBERG di
risciacquo-riempimento-tappatura 5-5-1



GEO LOCATION

UNA BIRRA E ...

QUANTE STORIE SI POSSONO RACCONTARE MENTRE SI BEVE UNA BIRRA; STORIE DI VITA E DI EVENTI, DI SERATE PASSATE TRA AMICI OPPURE NEL CHIASSO DI UNA FESTA DI PAESE, STORIE ASCOLTATE DAVANTI A UNA RADIO OPPURE IN COMPAGNIA DI UN LIBRO...
DA QUANDO, NEL 2001, NICOLA VITALI HA FONDATO, A PALAZZOLO SULL'OGLIO IN PROVINCIA DI BRESCIA, IL BIRRAFICIO PALABRAUHAUS (PBH) CON L'ANNESSO "BREW PUB", NE SONO ACCADUTE DI TUTTI I COLORI, DI TUTTI GLI AROMI E DI TUTTE LE FRAGRANZE.



Oggi la storia del birrificio Palabrauhaus è una storia di sorprese, di colpi di scena, di scelte azzeccate e di grandi successi, riconosciuti anche al di fuori dell'Italia dalla partecipazione a prestigiosi concorsi internazionali, come quello ottenuto quest'anno al "Barcelona Beer Challenge", che giudica birre provenienti da tutto il mondo.

Sin dall'inizio dell'attività, PBH ha puntato su qualità, purezza e fragranza ed è stata tra le prime aziende in Italia a valorizzare la non pastorizzazione, la bassa fermentazione e la catena del freddo. E tra le storie più recenti possiamo oggi raccontare quella che coinvolge ENOBERG, società controllata dal Gruppo SMI, che ha recentemente fornito un monoblocco della serie ELC per risciacquo, riempimento e tappatura di bottiglie di vetro da 500 ml delle birre a marchio PBH.



➤ BARCELONA BEER CHALLENGE 2018

È un concorso relativamente giovane, ma già decisamente molto accreditato tra gli esperti mondiali del settore, che intende valorizzare e promuovere la produzione, il commercio e il consumo delle birre artigianali di qualità. Questo rinomato concorso birrario nell'edizione del 2018 ha giudicato più di 1000 birre prodotte da 25 diversi Paesi e suddivise in 62 categorie, premiando quelle che rispettano i più alti standard qualitativi. Nell'edizione del 2018 il birrificio PBH – Palabrauhaus ha vinto la medaglia d'argento nella categoria "Weizen" con la sua President, una birra caratterizzata da una spumeggiante frizzantezza, una schiuma densa e soffice, un colore giallo aranciato e dal caratteristico profumo di frutta matura ove spiccano la banana e la mela matura. La società PBH si era già aggiudicata la medaglia di bronzo nell'edizione 2017 grazie alla Elizabeth, una birra in stile "Barley Wine" da meditazione con i suoi 11,2° alcolici e dagli intensi ed intriganti profumi.



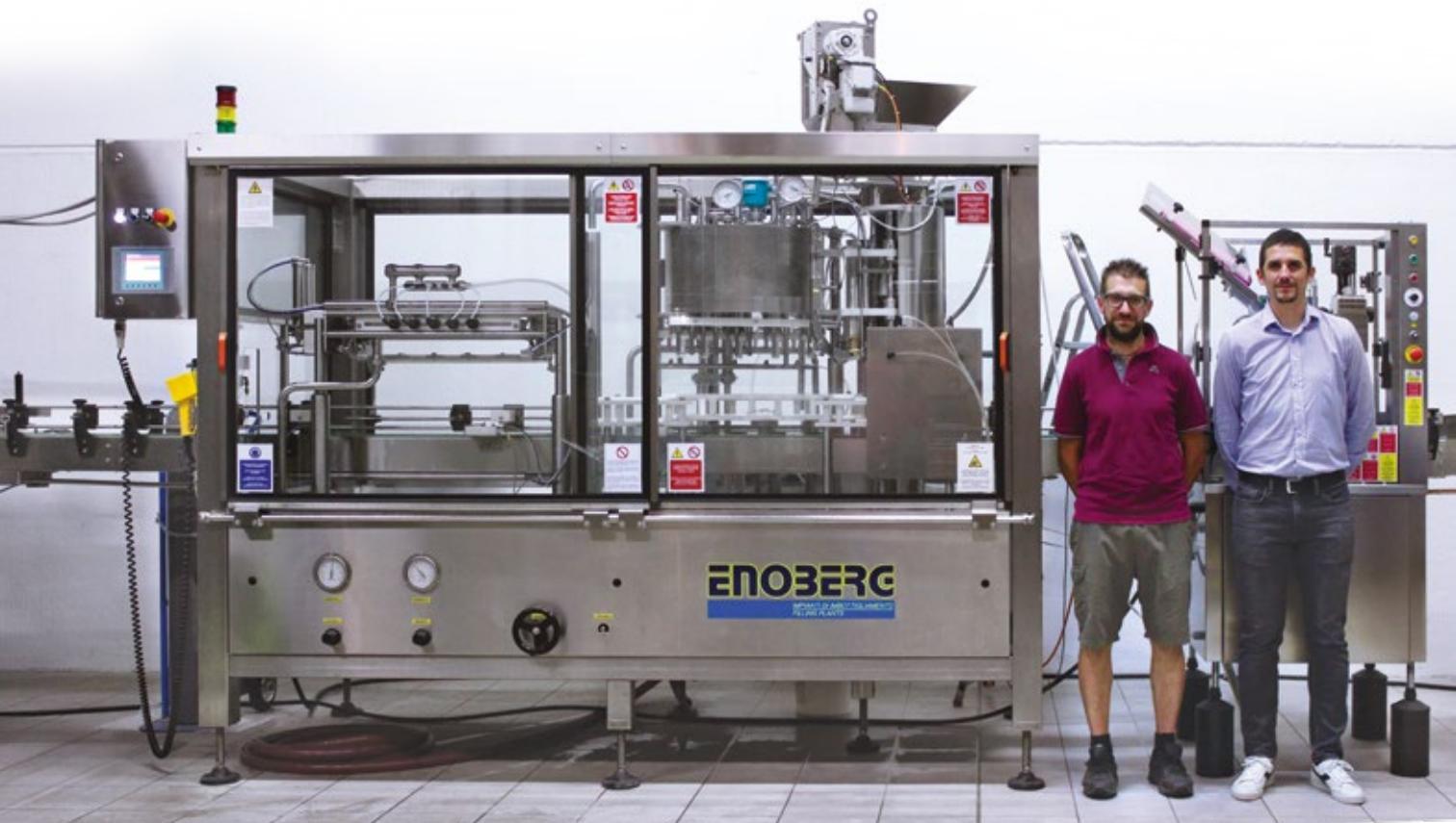
BERE LA PASSIONE... ASSAPORARE I SENTIMENTI: AD OGNI BIRRA LA SUA PERSONALITÀ



L'obiettivo principale dell'azienda bresciana è canalizzare la passione e la cultura della birra in proposte di alto livello organolettico, ma accessibili a tutti; le nove birre della gamma PBH rappresentano totalmente l'identità aziendale, sono la radiografia

dei suoi pensieri, sentimenti e della sua esperienza. Bere una birra PBH significa bere la passione, assaporare le sfide e gustare la qualità. Ogni birra prodotta da PBH ha una dedica speciale, una caratteristica specifica che rimanda ad una persona cara all'azienda; ad esempio la birra "President" è dedicata allo stesso Nicola Vitali, perché è una birra sulla quale ha lavorato molto, soprattutto all'inizio dell'impresa quando è stato affiancato dal lavoro di due mastri birrai tedeschi e si è diplomato all'Università della birra di Monaco (la Doements). Nel 2012, la nascita del primogenito Stefano offre lo spunto per la prima birra extra-germanica: la Stephen (IPA), che in breve tempo conquista i favori di molteplici operatori di settore ed appassionati. Nel 2014, alla figlia Marialaura, non ancora nata, Nicola vuole dedicarle il progetto di una birra in stile "Belgian Golden Ale (Fiandra)", ma il fato decide che la bambina nasca il giorno di San Patrizio... ecco allora una formidabile "Irish Stout" in suo onore (Mary Cat).

↓ **IN BASSO DA SINISTRA:** NICOLA VITALI, PROPRIETARIO DI PBH PALABRAUHAUS. E FABIO BONALDI, SALES MANAGER DI ENOBERG S.R.L.



E se c'è un presidente non può mancare la "First Lady": la birra dedicata alla moglie di Vitali. La birra "Drulù", forte, autorevole e di stampo tedesco, è dedicata al padre di Vitali e prende il nome dal luogo dove il patron di BPH giocava da bambino; alla madre, invece, che lavora spesso dietro le quinte, è stata dedicata la birra "Backstage".



IN BASSO: AL VINITALY 2017 NICOLA VITALI RICEVE IL BRONZO NELLA CATEGORIA BASSA FERMENTAZIONE CON LA SUA BIRRA "FIRST LADY"

LA SOCIETÀ PBH IN CIFRE



2001: anno di fondazione di Palabrauhaus



138.000: litri di birra prodotti annualmente (dato 2017)



9: etichette di birra prodotte



395: spillature al giorno



42: eventi organizzati all'anno

PER PROPOSTE DI ALTO LIVELLO SERVONO IMPIANTI AD ALTA TECNOLOGIA

La filosofia imprenditoriale di Palabrauhaus ha permesso di ottenere grandi consensi dal pubblico e dagli addetti ai lavori; ad oggi, tale filosofia si può sintetizzare in quattro punti fondamentali, anche se l'azienda bresciana è continuamente alla ricerca dell'eccellenza e avrà ancora un sacco di storie da raccontare:

- 1) bassa fermentazione:** l'attività di PBH è focalizzata sulle micro-produzioni a bassa fermentazione, in grado di eliminare l'antiestetico sedimento sul fondo della bottiglia;
- 2) catena del freddo:** le birre non sono né filtrate, né pastorizzate, perché si chiarificano dopo una corretta maturazione a freddo che preserva fragranza, gusto e aroma;
- 3) purezza microbiologica:** ogni lotto di produzione viene esaminato sensorialmente da un "panel" di degustatori e dal "Biersommelier" per garantire un prodotto all'altezza delle aspettative, certificato da un laboratorio accreditato;
- 4) tecnologia e know-how:** due aspetti fondamentali della mission aziendale; per questa ragione tutte le scelte di investimento sono guidate dalla volontà di disporre di impianti di alta qualità ad elevato contenuto tecnologico.



LE SOLUZIONI ENOBERG PER PALABRAUHAUS



Per l'imbottigliamento delle proprie birre PBH si è rivolta all'esperienza di ENOBERG, che ha fornito un impianto "microblock" ELC 5-5-1 composto da sciacquatrice, riempitrice isobarica elettropneumatica con sistema di doppia pre-evacuazione e tappatore a corona monotesta. ENOBERG ha affiancato il cliente nelle fasi di progettazione, costruzione e installazione dell'impianto da 850 bottiglie/ora dotato delle più avanzate soluzioni tecnologiche per l'industria della birra; la soluzione fornita da ENOBERG sostiene la "mission" e la forte spinta di crescita dell'azienda bresciana, che ha investito in macchinari innovativi per poter incrementare la capacità produttiva e soddisfare così le maggiori richieste del mercato sia italiano sia estero.





➤ SISTEMA MONOBLOCCO ELC 5-5-1

Funzioni: risciacquo, riempimento e tappatura di bottiglie di vetro da 500 ml, con capacità produttiva fino a 850 bottiglie/ora.

Vantaggi principali:

- valvola dotata di una elevata flessibilità di regolazione del ciclo di riempimento, dove la precisa regolazione dei tempi di vuoto e di riempimento è assicurata dal PLC di controllo della macchina
- telaio compatto e multifunzione, che permette di installare il monoblocco anche in spazi molto ristretti
- sistema di risciacquo motorizzato con lunghezza regolabile dell'ugello, che consente di passare velocemente da una misura all'altra
- sistema di doppia pre-evacuazione con pompa del vuoto ad anello liquido, che consente di ottenere un basso "pick-up" di ossigeno e di conservare la birra più a lungo, mantenendone intatto il sapore
- impiego di materiali solidi e durevoli
- tecnologia di riempimento elettro-pneumatica ad alta flessibilità, per riempire ogni tipo di birra e sidro
- sistema di tappatura mono-testa, che lavora a ciclo continuo e che applica il tappo nel momento in cui le bottiglie si trovano sotto la torretta
- possibilità di regolare la forza con cui il tappatore applica e chiude i tappi.



DALLE SCIARPE ALLA BIRRA: QUANDO LA CRISI È LA MIGLIOR COSA CHE POSSA ACCADERE!

Tra una birra e l'altra ascoltare la storia di Palabrauhaus ci porta inevitabilmente a ricordare un famoso pensiero del passato: quello sulla crisi citato dallo scienziato Albert Einstein nel testo "il mondo come io lo vedo" del 1931. Nel suo pensiero la crisi viene definita una "benedizione" e, nonostante possa suonare come una provocazione da chi vive la drammatica situazione, risulta talvolta la chiave di svolta per il successo.

Le famose citazioni dello scienziato ebreo-tedesco sono incredibilmente attuali anche per il birrifico di Vitali, perché il successo di BPH nasce da una crisi: quella della precedente attività del padre Alberto, titolare della società Florem. La famiglia Vitali produceva infatti sciarpe e guanti per l'inverno, ma, in seguito ad una forte crisi agli inizi degli anni Duemila, il titolare dell'azienda decise di riconvertire l'attività nella produzione di birra; una sfida incredibile, accolta con grande entusiasmo dal figlio Nicola e



completata in pochi mesi installando un impianto Kaspar-Schulz, leader nel settore delle macchine per birra. Il 10 Ottobre 2001 inizia ufficialmente la produzione della Birra Artigianale di Palabrauhaus, tra i primi prodotti in assoluto nel panorama brassicolo italiano, e oggi, per soddisfare la crescente domanda del mercato, l'azienda di Palazzolo sull'Oglio ha effettuato ulteriori investimenti per automatizzare il processo di riempimento e tappatura delle bottiglie di vetro e dotarsi di moderne tecnologie di produzione come il monoblocco ELC fornito da ENOBERG.



LA SFIDA CHE PORTA AL PROGRESSO

Non pretendiamo che le cose cambino se continuiamo a farle nello stesso modo. La crisi è la miglior cosa che possa accadere a persone ed a interi paesi, perché è proprio la crisi a portare il progresso.

La creatività nasce dall'ansia, come il giorno nasce dalla notte oscura.

E' nella crisi che nasce l'inventiva, che nascono le scoperte e le grandi strategie.

Chi supera la crisi supera sé stesso senza essere superato.

Chi attribuisce le sue sconfitte e i suoi errori alla crisi, violenta il proprio talento e rispetta più i problemi che le soluzioni. La vera crisi è la crisi dell'incompetenza.

Lo sbaglio delle persone e dei paesi è la pigrizia nel trovare soluzioni.

Senza crisi non ci sono sfide, senza sfide la vita è routine, una lenta agonia.

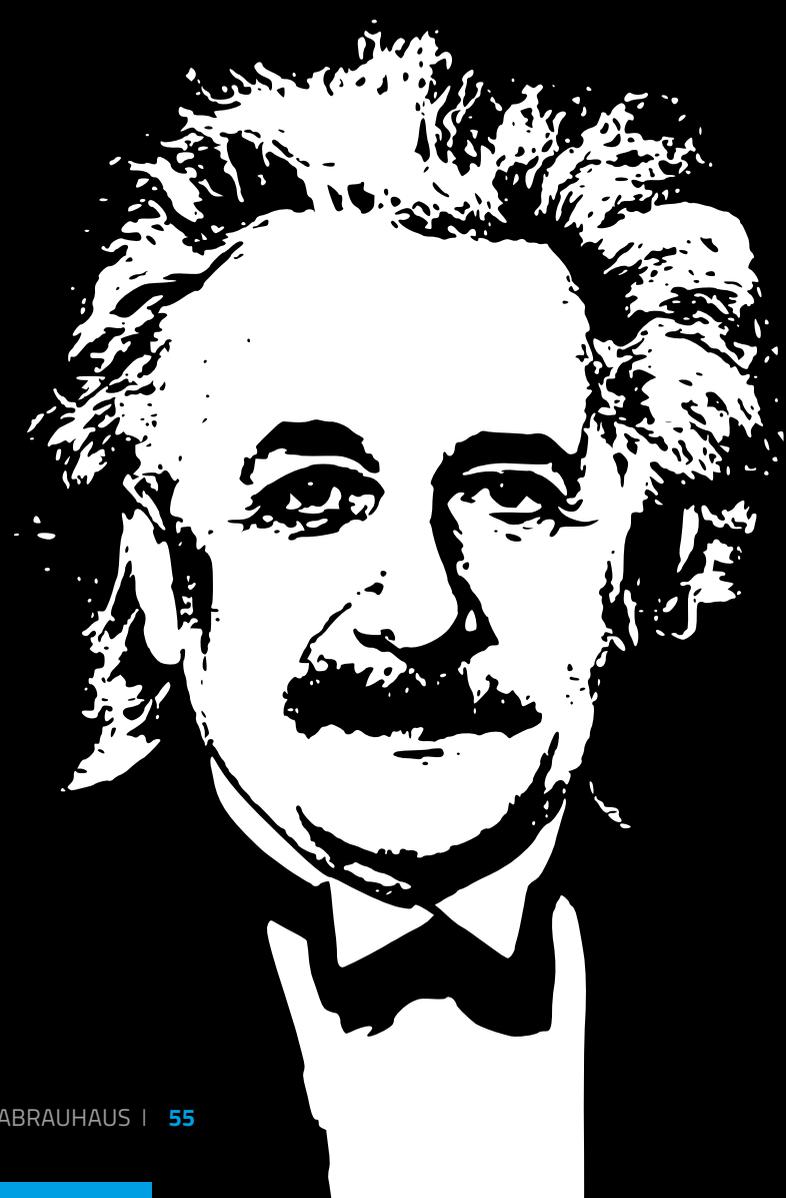
Senza crisi non ci sono meriti. E' nella crisi che il meglio di ognuno di noi affiora perché senza crisi qualsiasi vento è una carezza.

Parlare di crisi è creare movimento; adeguarsi su di essa vuol dire esaltare il conformismo.

Invece di questo, lavoriamo duro!

L'unica crisi minacciosa è la tragedia di non volere lottare per superarla"

Albert Einstein - da "il mondo come io lo vedo" - 1931



LA PAROLA AL CLIENTE

→ INTERVISTA A NICOLA VITALI Proprietario di PBH Palabrauhaus, Birraio e Biersommelier



D: Quali sono gli aspetti più significativi che dal 2001 ad oggi hanno segnato il successo di PBH e delle sue birre?

R: Inizialmente la produzione era destinata esclusivamente al consumo interno nel pub adiacente al birrificio; poi, dal 2004, abbiamo iniziato con la commercializzazione della nostra birra in "tank" da 500 e 1000 litri, rifornendo prevalentemente feste della birra, sagre di paese, feste ed eventi in generale. In poco tempo, oltre che nei maxi contenitori, la nostra birra ha iniziato ad essere richiesta anche in bottiglie e fusti, rendendo necessario un aumento della produzione; al fine di mantenere alta la qualità del prodotto, eseguiamo continui controlli microbiologici sia degli impianti sia delle birre, unitamente all'utilizzo di impianti

tecnologici di qualità elevata e ai continui aggiornamenti formativi. Da qui arriva la nostra "mission": sapere ciò che facciamo e farlo sempre al meglio.

D: Come è nata l'idea di creare il Brew Pub annesso al birrificio? Quanto è importante per la vostra attività?

R: Per una strana idea di mio padre Alberto e dell'architetto che stava progettando il nuovo stabilimento, abbiamo modificato la destinazione d'uso del fabbricato, passando dal produrre articoli in maglieria al produrre birra artigianale; il Brew Pub è nato come supporto nella commercializzazione delle nostre birre e nel corso degli anni è diventato un elemento fondamentale per la crescita aziendale.

D: Quali sono i principali elementi alla base della scelta di investire nell'acquisto del monoblocco ELC 5-5-1 fornito da ENOBERG?

R: Per quasi un anno abbiamo valutato diverse aziende produttrici di riempitrici isobariche. Inizialmente eravamo indecisi tra l'acquisto di un impianto meccanico oppure elettronico; perciò abbiamo approfondito i pro e i contro delle due opzioni, addentrando nei particolari tecnici di ciascuna offerta, valutando la competenza e la preparazione dei fornitori nel soddisfare le nostre esigenze. Qui ENOBERG, grazie soprattutto al supporto di Francesco Metelli (R&D & Production Dept. Manager), si è distinta in ogni aspetto della trattativa, rispettando promesse e aspettative. Oggi, dopo oltre 4 anni di utilizzo del monoblocco fornitoci, posso affermare che affidabilità e qualità dell'imbottigliamento sono sempre stati soddisfacenti per i nostri elevati standard.



D: Per birre di qualità servono impianti di qualità! Cosa chiedete ai fornitori di macchine di imbottigliamento e confezionamento?

R: Credo fortemente che le linee di confezionamento non possano e non abbiano il compito di migliorare il prodotto, ma debbano mantenerlo invariato dall'imbottigliamento fino al consumo; pertanto gli impianti sono di qualità se non alterano il prodotto durante la fase di riempimento e se possono essere sanificati correttamente con la giusta facilità.

D: Quali tendenze prevede per il mercato della birra nei prossimi 5 anni?

R: Da un paio di anni il crescente interesse delle multinazionali birrarie verso il mondo "craft beer" sta mutando il mercato italiano, sia prendendo il controllo di alcuni marchi italiani che introducendo sul mercato birre pseudo-artigianali (le cosiddette "crafty"); per il consumatore è sempre più complicato capire se la birra è stata prodotta da un birrificio realmente indipendente oppure è un brand dell'industria. Credo che nei prossimi 5-10 anni il mercato italiano sarà sempre più diviso tra pochi grandi marchi, molti dei quali controllati dall'industria, e tra moltissimi piccoli produttori locali legati al territorio di appartenenza. Il lavoro degli artigiani sarà sempre lo stesso: lavorare per far conoscere le proprie produzioni di qualità, in modo che il consumatore possa distinguere chiaramente le birre artigianali da quelle industriali.



➤ ASPETTANDO IL NATALE CON BEERENDARIO

Con l'esclusivo BeerENDARIO dell'Avvento pensato da Palabrauhaus, l'attesa del Natale ha un gusto unico, tutto da assaporare; nell'edizione del 2017 l'iniziativa ha riscosso un grande successo tra i consumatori, che, nel mese di dicembre, aprendo la casella corrispondente al giorno trovavano una delle birre artigianali da 500 ml prodotte da PBH. Ogni mattina, dal 1° al 24 Dicembre, è così possibile "stappare" il tappo di cartone della scatola e mettere la bottiglia in frigorifero, in modo da poterla degustare durante la giornata.



BIRRAIO E "BIERSOMMELIER", NICOLA VITALI INIZIA LA SUA FORMAZIONE "SUL CAMPO" NEL 2001 DOPO NUMEROSI CORSI IN GERMANIA (DIPL. DOEMENS AKADEMIE MÜNCHEN) E POCO DOPO AVVIA L'IMPIANTO KASPARSCHULZ PRESSO IL SUO BIRRIFICIO IN COLLABORAZIONE CON DUE ESPERTI "BRAUMEISTER" LAUREATI NELLA CELEBRE UNIVERSITÀ DI WEIHENSTEPHAN. L'ATTIVITÀ PRODUTTIVA DELL'AZIENDA DI FAMIGLIA, LE CONSULENZE, LE SERATE DI DEGUSTAZIONE ED I VARI CORSI DI AGGIORNAMENTO PROSEGUONO CON GRANDE PASSIONE E LA FORMAZIONE TEUTONICA SI RICONOSCE NELLE SUE BIRRE PIÙ CONOSCIUTE: DUNKEL, HELLES, WEISS E BOCK. NEL 2012, NICOLA VITALI CONSEGUE IL TITOLO ACCADEMICO DI BIRSOMMELIER CON VALUTAZIONE "ECCELLENTE". AD OGGI, NONOSTANTE LA GIOVANE ETÀ, IL PATRON DI PBH È IL BIRRAIO CON PIÙ ANNI DI ESPERIENZA LAVORATIVA NELLA PROVINCIA DI BRESCIA E TRA I PIONIERI IN ITALIA.

NON SOLO BIRRA. PALAZZOLO SULL'OGLIO TRA ARTE, CULTURA E NATURA.

L'azienda Palabrauhaus ha sede a Palazzolo sull'Oglio, una bella cittadina di 20.000 abitanti che sorge in provincia di Brescia sulle rive del fiume Oglio, emissario del lago d'Iseo; di origini medievali, Palazzolo sull'Oglio è ricca di arte e testimonianze

storiche legate al suo passato, che ha visto succedersi al comando della città dominatori romani, veneti, napoleonici ed austriaci. L'attuale Comune nacque nel 1192 dalla fusione dei borghi fortificati di Riva e Mura, che, nel corso dei secoli precedenti, avevano avuto diversi scontri per il controllo

del fiume. Sulla riva sinistra dell'Oglio si trova la Torre quadrata di Mura detta "Rocchetta", fortificazione che segna l'inizio del borgo medievale di Mura, ossia il cuore di Palazzolo; sulla riva destra sorge il Castello di Palazzolo, la "Rocha Magna", fortificazione militare medievale costruita con grossi sassi di fiume e formata da quattro torri unite tra loro da poderose mura circondate da un ampio fossato.





Appoggiata sulla torre circolare della Mirabella sorge la Torre del Popolo, ancora oggi simbolo della città, che, con i suoi circa 92 metri di altezza, è la torre civica campanaria a base circolare più alta d'Italia. La città è inserita nel circuito del Parco Oglio Nord, che, con le sue sette riserve naturali, affascina per la ricca varietà di flora e fauna, sia terrestre sia fluviale. Per far conoscere, valorizzare e promuovere il patrimonio storico, artistico e culturale del territorio, da alcuni anni viene allestita la manifestazione "Le meraviglie della terra del fiume", che prevede l'apertura al pubblico dei monumenti e dei luoghi più rappresentativi di Palazzolo sull'Oglio e propone un ricco programma di eventi, tra cui intrattenimenti musicali, concerti, letture e giochi per bambini, feste delle sport e... naturalmente una visita al birrificio per scoprire dove e come nasce la birra PBH.

➤ FERMATI AL BREW PUB: DALLA FABBRICA AL CONSUMATORE!

Non lontano dal lago d'Iseo, per un delizioso pranzo di lavoro oppure per una serata tra amici da trascorrere in allegria e con gusto, PBH ha creato, annesso al proprio birrificio, il Brew Pub, un locale dal tocco unico, dove si respira un'atmosfera accogliente e familiare. Dalle 16 spine del bancone sgorgano fiumi della Craft Beer di PBH, spillata prevalentemente dai "tank" in cella con il metodo a caduta (senza utilizzo di gas), in modo da mantenere inalterata la gasatura naturale dei prodotti. Tra una birra e l'altra ci si può intrattenere accompagnando il tutto con panini, focacce, piadine, frittiture varie, taglieri di salumi tipici oppure con la speciale "spianata", una specie di pizza soffice e digeribile.

Attualmente le birre di PBH sono disponibili in bottiglie da 0,33, 0,5 e 0,75 litri oppure in fusti da 10 a 30 litri e in "tank" da 500 a 1000 litri.





IL LAGO D'ISEO: UNA GEMMA DI RARA BELLEZZA

A cavallo delle provincie di Bergamo e Brescia, proprio dove termina la Val Camonica, c'è il Lago d'Iseo, un bacino prealpino formato dalle acque del fiume Oglio che ospita al suo interno la più grande e alta isola lacustre d'Italia: Monte Isola (o Montisola). Il Lago di Iseo è una gemma di rara bellezza: sulle sue rive sorgono antichi borghi, come quello di Pisogne, splendide piazze, come quella del Porto a Lovere, e cittadine pittoresche, come Riva di Solto. Iseo è il luogo ideale per una passeggiata sul lungolago o per un tuffo nell'arte, visitando la piazza ottocentesca che ospita la suggestiva Pieve di Sant'Andrea, mentre Clusane di Iseo è la regina della gastronomia locale grazie alle sue caratteristiche trattorie, dove gustare la tinca al forno o i tipici

piatti di pesce locali. Sul Lago d'Iseo natura e arte si fondono in maniera armonica; un connubio che è diventato ancora più tangibile nel 2016, quando la superficie del lago è stata la tela naturale sulla quale l'artista bulgaro Christo ha esibito al mondo intero la sua nuova installazione temporanea: The Floating Piers, una passerella galleggiante che ha consentito di camminare sulle acque del lago, ammirata anche dalle località circostanti. Una gita in battello sul lago è quasi d'obbligo per poter godere di una piacevolissima esperienza ed esplorare il bacino da diversi punti di vista. La perla del lago è però Montisola, una montagna su un'isola, che divide il lago in due (la sponda bresciana da quella bergamasca) e che affascina per la sua quiete e per i ritmi lenti che la contraddistinguono.



SFP ERG



ON

RISPARMIA ENERGIA CON LA NUOVA FARDELLATRICE "GREEN" SFP 30

Sempre più spesso la tematica della sostenibilità ambientale riveste un ruolo fondamentale nelle scelte di investimento delle aziende, che privilegiano impianti e macchinari destinati alla produzione compatibili con gli standard più recenti sul rispetto del territorio ed il risparmio energetico; infatti, ai "piani alti" di società grandi e piccole si è ben coscienti del fatto che le scelte che si fanno oggi nel mondo della produzione industriale giocano un ruolo primario nel determinare la qualità della vita e degli ecosistemi in cui tutti

noi vivremo ed opereremo in futuro. Le esigenze che le aziende del settore "food & beverage" esprimono in tal senso trovano in SMI risposte adeguate ed innovative, grazie ai continui investimenti che l'azienda dedica ogni anno alle attività di ricerca e sviluppo di nuovi prodotti e tecnologie sempre più "green"; in linea con questa "vision", SMI ha lanciato recentemente una nuova fardellatrice in film estensibile, denominata SFP 30 ERGON, che coniuga perfettamente la necessità di ridurre l'impiego di plastica e i consumi energetici negli impianti di confezionamento.

➤ SFP ERGON max 30 ppm

- confezionamento continuo a freddo in film estensibile
- imballaggio in pacchi solo film nelle configurazioni 2 x n
- pannello operatore touchscreen interattivo da 7" con interfaccia in 32 lingue e comandi semplici e intuitivi
- bassi consumi energetici, grazie all'assenza del tunnel di termoretrazione
- confezioni stabili e resistenti, grazie al doppio avvolgimento incrociato del film attorno al gruppo di contenitori da imballare



SFP ERGON

I VANTAGGI DELLA FARDELLATRICE IN FILM ESTENSIBILE SFP 30

Il nuovo sistema di confezionamento ideato da SMI per la nuova linea di macchine utilizza lo "stretch" a freddo di film estensibile anziché il processo di termoretrazione per confezionare i prodotti sfusi, eliminando del tutto la necessità di un forno ad alimentazione elettrica all'uscita della fardellatrice; tale innovazione tecnologica consente di ottenere immediati vantaggi dal punto di vista della sostenibilità ambientale e del risparmio energetico:

- minor impiego di materiale di imballaggio (-30/-40% vs. fardellatrici tradizionali), in quanto per il confezionamento si utilizza film estensibile con spessore 10 micron
- notevole risparmio energetico, grazie all'assenza di un forno di termoretrazione funzionante a resistenze elettriche

- realizzazione di confezioni stabili e resistenti, grazie al doppio avvolgimento incrociato del film attorno al gruppo di contenitori da imballare
- accesso macchina facilitato, grazie al design ergonomico dell'impianto (tipico della gamma ERGON)
- tecnologia di automazione e controllo MotorNet System® basata su bus di campo Sercos
- motori dotati di servo-azionamento digitale (driver) integrato a bordo motore; questa soluzione genera meno calore all'interno del quadro elettrico, riducendo così i consumi energetici dei sistemi di dissipazione del calore e di condizionamento dell'aria montati sulla macchina



- minor emissione di CO2 e, di conseguenza, maggior beneficio per l'ambiente
- vantaggi estetici: il "bull eye", tipico dei pacchi realizzati in solo film, è di ridotte dimensioni e si presenta sul lato corto del pacco.



PRINCIPALI CARATTERISTICHE DELLA NUOVA FARDELLATRICE SFP 30

La fardellatrice SFP 30 risponde perfettamente alle esigenze di flessibilità, versatilità ed eco-sostenibilità per il confezionamento in pacchi solo film di molteplici configurazioni 2 x n.

L'imballaggio continuo in film estensibile è un sistema semplice ed ergonomico, che si sviluppa nelle fasi seguenti:

- **alimentazione prodotto sfuso:** sul nastro di ingresso della macchina, dotato di catene in materiale termoplastico a basso coefficiente d'attrito, un apposito sistema di guide oscillanti motorizzate

provvede ad incanalare correttamente i contenitori sfusi verso la zona di formazione del pacco

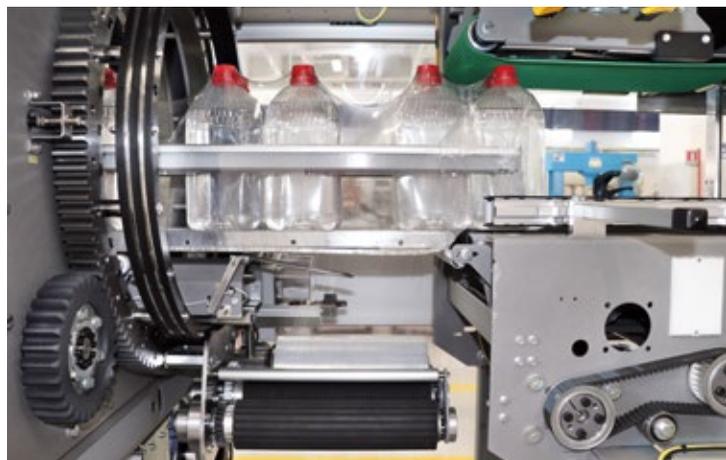
- **separazione prodotto:** il raggruppamento dei contenitori sfusi nel formato desiderato avviene per mezzo di un sistema meccanico, composto da un pressetta sincronizzata con barre di compensazione; i fardelli così ottenuti avanzano sul lato corto (pacchi in 2 x...)

- **svolgimento film:** è eseguito mediante motori "brushless" (uno per ognuna delle due bobine presenti in macchina), che assicurano una precisa e continua

regolazione del tensionamento

- **avvolgimento film:** il sistema esegue un doppio avvolgimento incrociato attorno al gruppo di contenitori in transito; la prima bobina lo fascia in senso orario, mentre la seconda lo fascia in senso antiorario realizzando così un pacco resistente e duraturo

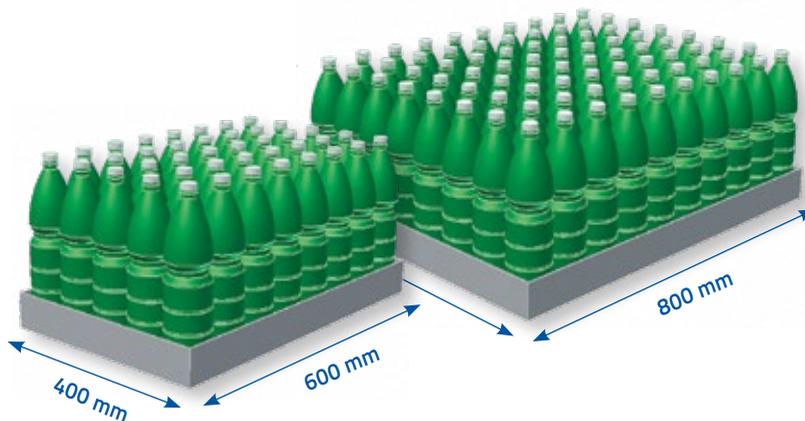
- **taglio film:** avviene per mezzo di un innovativo sistema a resistenza verticale riscaldata, gestito da un motore "brushless"; l'operazione di taglio avviene in due fasi, anteriormente e posteriormente al pacco in transito.



PALLET DISPLAY

VASSOI IDEALI PER LA GRANDE DISTRIBUZIONE

La Grande Distribuzione Organizzata (GDO) è spesso alla ricerca di soluzioni logistiche in grado di ridurre i costi di stoccaggio e di gestione dei pacchi all'interno dei punti vendita; per questa ragione, molto apprezzate sono le confezioni di grandi dimensioni che contengono un numero elevato di prodotti. Questa soluzione, infatti, facilita le operazioni di stoccaggio delle scorte ed il posizionamento della merce sugli scaffali dei punti vendita, assicurando indubbi vantaggi in termini economici e logistici per tutta la filiera della distribuzione. Un'idea innovativa di confezioni di grandi dimensioni si trasforma in realtà grazie alle vassoiatrici, alle confezionatrici e alle cartonatrici automatiche SMI, che sono in grado di confezionare un'ampia gamma di contenitori sia in scatole e vassoi di cartone ondulato di dimensioni standard sia in vassoi di cartone di dimensioni "maxi" - pari a $\frac{1}{2}$ europalet (400x600 mm) e $\frac{1}{2}$ europalet (600x800 mm) - detti "pallet display". I vassoi "pallet display" sono perfettamente compatibili con i sistemi di palettizzazione SMI della serie APS; tale combinazione, quindi, consente una significativa riduzione dei costi di produzione complessivi, grazie all'integrazione delle operazioni di imballaggio secondario e terziario.



PALLET DISPLAY
VIDEO

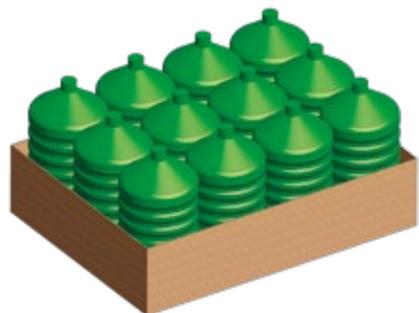
scan this QR code

PALLET DISPLAY

UNA SOLUZIONE DI IMBALLAGGIO SEMPLICE,
ECONOMICA ED ECO-COMPATIBILE!

L'impiego di confezionatrici SMI nella versione adatta a gestire "pallet display" offre numerosi vantaggi, tra i quali:

- semplificazione delle operazioni di imballaggio secondario e terziario
- riduzione dei costi di gestione e manutenzione dell'intera linea di produzione
- riduzione dello stock di ricambi
- miglior impiego degli operatori addetti alla gestione dell'impianto
- conseguimento di significativi risparmi in termini di TCO (Total Cost of Ownership) della linea di imbottigliamento e confezionamento, grazie anche alla possibilità di lavorare con una sola macchina sia i "pallet display" sia i pacchi di dimensioni standard



- soluzione sostenibile: la quantità di materiale d'imballaggio impiegata per realizzare i "pallet display" si riduce notevolmente
- risparmio energetico: il minor impiego di plastica e cartone si traduce in significativi risparmi energetici durante la produzione degli imballi, durante il processo di confezionamento e durante le operazioni di riciclaggio
- palettizzazione semplificata: le operazioni di palettizzazione si velocizzano e si semplificano, in quanto i maxi-vassoi permettono di completare la formazione dello strato della paletta in un minor numero di inserimenti (nel formato da 1/2 pallet, solo due pacchi per strato)
- stoccaggio senza problemi: a parità di contenitori confezionati, i vassoi "pallet display" riducono sensibilmente le operazioni di movimentazione del prodotto lungo l'intera catena distributiva; inoltre, il posizionamento delle singole unità di prodotto sugli scaffali di negozi e supermercati è più rapido ed efficiente, poiché l'operatore ottimizza i tempi di prelievo dal magazzino delle confezioni da svuotare.

TUNNEL DI TERMORETRAZIONE PER OGNI ESIGENZA

SMI offre una vasta gamma di tunnel di termoretrazione, che vantano soluzioni tecniche d'avanguardia per contenere i consumi energetici e garantire la massima compatibilità ambientale. Ad esempio, i tunnel di termoretrazione della nuova versione ST ERGON gestiscono in modo efficiente ed omogeneo la distribuzione dei flussi d'aria calda su tutta la superficie del pacco in formazione, assicurando una retrazione complessiva di alta qualità; inoltre, all'uscita dal tunnel, il fardello è sottoposto ad un processo di raffreddamento immediato tramite un avanzato sistema di ventilazione, che ne fissa forma, qualità estetiche e rigidità per prevenire deformazioni o rotture durante le fasi successive di imballaggio. I tunnel di termoretrazione SMI sono progettati per consentire all'operatore un facile accesso in totale sicurezza alle parti interne dell'impianto durante le operazioni di manutenzione e pulizia, che, tra l'altro, sono molto ridotte rispetto ad altri sistemi di concezione tradizionale. I forni della serie ST ERGON sono disponibili nella

CONFRONTO TRA TUNNEL CON DIVERSI TIPI DI ALIMENTAZIONE

<p>TUNNEL ALIMENTAZIONE ELETTRICA</p> <p>Consumo di energia elettrica misurata = 26,68 KWh</p> <p>Costo medio energia elettrica = 0,13€ al KWh*</p> <p>COSTO TOTALE = € 3,46 per ogni ora di funzionamento senza il prodotto</p>	<p>Caratteristiche considerate</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Temperatura forno 200°C ▪ Velocità catena forno 13,4 m/min ▪ Ventilatori ausiliari spenti <p>TUNNEL ALIMENTAZIONE GAS METANO</p> <p>Consumo di gas metano misurato = 3,33 m³</p> <p>Consumo di energia elettrica misurata = 2,46 KWh</p> <p>Costo medio gas metano = 0,33€ al m³ *</p> <p>Costo medio energia elettrica = 0,13€ al KWh*</p> <p>COSTO TOTALE = € 1,41 per ogni ora di funzionamento senza il prodotto</p> <p><small>(*) riferito ai costi dell'energia elettrica in Italia nel 2017.</small></p>
--	---



versione alimentata ad energia elettrica oppure a gas metano, dove il calore necessario alla termoretrazione dei pacchi in transito è ottenuto dalla combustione di metano anziché dal riscaldamento di apposite resistenze elettriche.

I tunnel alimentati ad energia elettrica possono essere dotati di catena in fibra di vetroresina (dotazione standard) oppure di catena metallica (dotazione standard o opzionale a seconda del modello macchina):

- la fibra di vetroresina trattiene più efficacemente il calore, riducendo quindi il consumo di energia; inoltre, il film raramente lascia depositi su questo tipo di catena;
- la catena metallica rilascia più calore, per cui i consumi sono leggermente superiori, ma allo stesso tempo assicura una miglior giunzione del film al di sotto del pacco.



TUNNEL DI TERMORETRAZIONE ALIMENTATO A GAS METANO

Accurati test di laboratorio dimostrano che, nei Paesi in cui il gas naturale è reperibile a prezzi convenienti, l'impiego di un tunnel di termoretrazione alimentato a metano assicura un risparmio fino al 60%(*) sui consumi energetici rispetto alla tradizionale alimentazione a corrente elettrica. Lo sviluppo di una nuova serie di tunnel ST ERGON alimentata a gas ha avuto origini proprio da questa considerazione, in modo da poter offrire una tecnologia innovativa e a basso impatto ambientale ai clienti che possono approvvigionarsi di gas metano a prezzi vantaggiosi. Questa soluzione ad elevato contenuto tecnologico, eco-sostenibile e a ridotto impatto ambientale per la termoretrazione dei pacchi può essere abbinata a tutte le fardellatrici e le confezionatrici combinate prodotte da SMI.

(*) riferito ai costi dell'energia elettrica in Italia nel 2017.



➔ PRINCIPALI VANTAGGI DEL TUNNEL ALIMENTATO A GAS METANO

- abbattimento dei costi di approvvigionamento dell'elettricità
- raggiunge la temperatura ideale più velocemente rispetto a quello alimentato ad energia elettrica e il consumo di metano è al minimo
- elevata sicurezza, grazie ad appositi sistemi e sensori
- ridotta manutenzione (le uniche parti da sostituire sono gli elettrodi)
- è possibile impiegare film con spessore inferiore, grazie ad una migliore distribuzione del calore
- basse emissioni di CO₂, immediata disponibilità operativa e notevole risparmio energetico.





Ogni birra si contraddistingue per il suo gusto unico e particolare, che va preservato fino al consumatore in modo che questi ne possa apprezzare la qualità e il sapore; pertanto, per mantenere inalterate le caratteristiche del prodotto, è fondamentale disporre di macchine e sistemi di produzione affidabili ed efficienti come i monoblocchi di risciacquo, riempimento e tappatura di ENOBERG.

Nel settore della birra la produzione artigianale ad opera dei micro-birrifici è sempre più diffusa, tanto da essere ormai diventata un vero e proprio "business"; coloro che decidono di iniziare un'attività imprenditoriale in questo ambito devono poter contare sull'esperienza di fornitori di impianti che investono continuamente in nuove soluzioni e che propongono una gamma completa di macchine compatte, semplici da usare e dai costi e consumi ridotti. ENOBERG ha aperto nel mese di aprile 2018 una showroom in cui gli addetti del settore possono valutare in prima persona le tecnologie più recenti per il riempimento della birra all'interno di un micro-birrificio.



**IL MEGLIO DELLA TECNOLOGIA
PER IL RIEMPIMENTO DELLA BIRRA
ALLA PORTATA DI TUTTI!**

MICROBLOCK FOR MICROBREWERIES



Nella showroom di ENOBERG è possibile scoprire i vantaggi e vedere da vicino il funzionamento del nuovo monoblocco modello ELC 5-5-1, collocato in linea con un sistema di nastri trasportatori e un'etichettatrice automatica; i nastri trasportatori, necessari alla movimentazione delle bottiglie, comprendono una tavola rotante per il carico manuale delle bottiglie vuote ed una per lo scarico manuale delle bottiglie piene ed etichettate.

La soluzione esposta si contraddistingue per:

- **compattezza e facilità di gestione**, in quanto un solo operatore può provvedere alla gestione dell'intero impianto
- **rapidi cambi di formato**, grazie alla possibilità di gestire numerosi formati e passare velocemente da un formato all'altro; si tratta di una soluzione vantaggiosa anche per le aziende che gestiscono lotti minimi di produzione.



➔ IN ITALIA I MICRO-BIRRIFICI SONO CRESCIUTI DEL 400% IN DIECI ANNI

Cresce a ritmi serrati, anche in Italia, il settore della birra artigianale, non solo dal punto di vista dei consumi, ma anche nel numero di produttori; infatti, i cosiddetti "micro-birrifici" sono aumentati del 400% in dieci anni, passando dai 132 attivi nel 2005 ai 670 del 2015. A monitorare, forse per la prima volta in modo sistematico, questo trend in continua ascesa è lo studio internazionale "Prospettive economiche della birra artigianale, una rivoluzione nell'industria brassicola globale"; la ricerca, durata quattro anni, è stata condotta dall'Università di Milano Bicocca, dal Centro di Ricerca dell'Università Bocconi e dall'Università di Leuven (Belgio) analizzando in dettaglio il settore delle birre artigianali in 16 Paesi. Le conclusioni dell'indagine parlano di un boom della domanda e dell'offerta dovuto "al cambiamento negli stili dei consumi, alla nascita di una domanda più sofisticata per i prodotti agroalimentari e alla crescente interconnessione dei mercati".

ELC 5-5-1

IL CUORE DELLA SHOWROOM ENOBERG

Il monoblocco ELC 5-5-1 è la macchina più piccola della gamma ENOBERG dedicata al riempimento della birra; recentemente lanciato sul mercato, l'ELC 5-5-1 ha riscosso un buon successo presso la clientela con oltre 25 unità già installate in tutto il mondo. E' a tutti gli effetti una "micro-blocco" per micro-birrifici, una soluzione completa di sciacquatrice, riempitrice isobarica elettro-pneumatica con sistema di doppia pre-evacuazione e tappatore a corona mono-testa, adatto a produzioni fino a 1.000 bottiglie/ora nel formato 0,33 L.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Il monoblocco ELC 5-5-1 è composto da tre moduli: la sciacquatrice, la riempitrice ed il tappatore; un nastro trasportatore porta le bottiglie vuote al modulo di risciacquo, dove un sistema motorizzato le capovolge, posizionandone il collo in linea con il relativo ugello di risciacquo, di lunghezza regolabile in funzione del formato lavorato.

Il riempimento è isobarico a livello, con controllo elettro-pneumatico; dopo una fase di doppia pre-evacuazione per mantenere un basso "pick-up" di



ossigeno, le bottiglie sono portate alla stessa pressione del serbatoio prodotto per permettere il riempimento per gravità. Quando il prodotto raggiunge il livello



SHOWROOM

VIDEO

scan this QR code



del tubo di sfiato, la valvola si chiude pneumaticamente ed ha inizio la fase di decompressione, che riporta la bottiglia alla pressione ambiente senza agitare il liquido riempito.

I tappi sono orientati e trasferiti al tappatore tramite un apposito dispositivo; il sistema di tappatura mono-testa lavora a ciclo continuo, applicando il tappo nel momento in cui le bottiglie si trovano sotto la torretta. Una caratteristica chiave dei tappatori ENOBERG è la possibilità di regolare la forza con cui il tappatore applica e chiude i tappi.



➔ CHI È ENOBERG

ENOBERG S.r.l., società specializzata nella progettazione e produzione di riempitrici per liquidi alimentari, è entrata a far parte del Gruppo SMI nel 2016; l'azienda opera sul mercato italiano e internazionale dal 1984 e, durante i quasi 35 anni di attività, si è sempre focalizzata sulla progettazione e la realizzazione di macchine per l'imbottigliamento di alta qualità adatte a soddisfare esigenze di produzione da 1.000 a 36.000 bottiglie/ora. La sede di ENOBERG si trova a Telgate, a pochi chilometri dalla città di Bergamo, dove in un moderno stabilimento di 3.500 m² uno staff di 30 addetti specializzati sviluppa tecnologie all'avanguardia per l'imbottigliamento di acqua, bibite, birra, latte, vino, salse, conserve, alcolici e molti altri liquidi. Proprio questa vocazione ultra-trentennale all'innovazione e all'eccellenza del prodotto è stata la carta vincente nel processo di acquisizione dell'azienda di Telgate da parte del Gruppo SMI, che della costante ricerca di soluzioni tecniche innovative ha fatto la propria "mission".



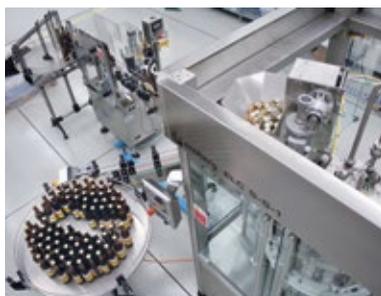
enoberg ELC 5-5-1

➔ I VANTAGGI PRINCIPALI DEL MONOBLOCCO 5-5-1

- **la valvola di riempimento** è dotata di elevata flessibilità di regolazione del ciclo di riempimento, tramite la regolazione dei tempi di vuoto e di quelli di riempimento per mezzo del PLC
- **il telaio compatto e multifunzione** permette di installare la macchina in spazi ristretti
- **il sistema di doppia pre-evacuazione** con basso "pick-up" di ossigeno conserva la birra più a lungo e ne preserva il sapore
- **costruzione solida e durevole** per garantire un ottimo ritorno dell'investimento
- **tecnologia di riempimento elettro-pneumatica** adatta a imbottigliare ogni tipo di birra e sidro: è sufficiente cambiare la ricetta dal display, con un tocco
- **movimentazione delle bottiglie "passo-passo"**: tutte le fasi di lavorazione avvengono intorno ad un'unica stella centrale; durante il risciacquo ed il riempimento, le bottiglie sono movimentate in gruppi da 5 unità, mentre nel tappatore la testina tappante applica il tappo corona ad ogni bottiglia che passa
- **motori e trasmissioni meccaniche**: sono installate nel basamento della macchina, per evitare ogni possibile contatto con acqua o prodotto
- **cambio formato semplice e veloce**: è sufficiente regolare l'altezza delle tre stazioni di lavoro e sostituire la stella centrale e le guide bottiglia.

ELC SERIES

I monoblocchi ENOBERG della serie ELC sono la soluzione ideale per imbottigliare prodotti gassati, tra i quali la birra. Grazie ad una serie di soluzioni innovative, la serie ELC si contraddistingue per versatilità di impiego e manutenzione facilitata. Il cuore della macchina è la valvola di riempimento elettro-pneumatica (valvole pneumatiche azionate da elettrovalvole),



che eseguono un riempimento a gravità a livello; la valvola elettro-pneumatica, interamente disegnata e progettata da ENOBERG, facilita l'automazione di tutte le operazioni di imbottigliamento: pre-evacuazione, pressurizzazione della bottiglia e riempimento. Dotata di serbatoio adatto a resistere a pressioni fino a 6 bar, la riempitrice ENOBERG della serie ELC copre un vasto "range" di produzione grazie alla configurazione da 5 a 48 rubinetti. Nella versione per birra è configurabile con un dispositivo per effettuare una doppia pre-evacuazione dell'ossigeno presente in bottiglia prima di iniziare la fase di riempimento; grazie a questo accorgimento, l'ossigeno presente all'interno della bottiglia viene quasi completamente eliminato, assicurando così una maggiore durata della birra e il mantenimento del gusto originale nel tempo.





➤ I PLUS DELLA SERIE ELC

- cambio formato rapido delle attrezzature di guida bottiglia e ricette pre-impostabili a livello software
- false bottiglie di facile ed immediato posizionamento: la serie ELC è completamente sanificabile grazie alle false bottiglie e al sistema di tubazioni, che consentono, a seconda delle necessità, di recuperare e riutilizzare la soluzione di lavaggio e di effettuare il lavaggio secondo il flusso e contro corrente.



SMI È LA MIGLIORE IN ITALIA NELLA CATEGORIA "INNOVATION" DEGLI EUROPEAN BUSINESS AWARDS

Lo scorso 22 e 23 maggio 2018 SMI, assieme ad altre 288 aziende finaliste provenienti da 34 Paesi europei, ha gareggiato nella finale degli European Business Awards, la più grande e più prestigiosa competizione europea per le imprese. SMI ha rappresentato l'Italia nella categoria "Awards for Innovation" con il progetto della nuova stiro-soffiatrice compatta della serie EBS K ERGON, dopo

essere stata scelta da giudici indipendenti come "Vincitrice nazionale" fra una lista di quasi 3000 imprese, denominate "Ones to Watch", e dopo aver revisionato oltre 110.000 aziende candidate. Frutto di un progetto innovativo che vede l'impiego di avanzate soluzioni tecnologiche ispirate a Industry 4.0 e Internet of Things (IoT), la serie EBS K ERGON di SMI è composta da impianti ultra-compatti, ergonomici ed eco-compatibili per lo stiro-soffiaggio

di contenitori PET fino a 3 L; tale gamma di macchine offre tutti i vantaggi della tecnologia rotativa per esigenze di produzione da 1.000 a 9.000 bottiglie/ora. In versione ECOBLOC®, combinata con un modulo di riempimento e tappatura, la nuova EBS K ERGON può essere impiegata in linee di imbottigliamento di acqua piatta e latte (modelli EV) e olio alimentare (modelli EM).



● European
○ Business
○ Awards®

Gli European Business Awards, giunti ormai all'undicesima edizione, rappresentano oggi la più grande competizione per imprese a livello europeo e coinvolgono oltre 33.000 aziende di 34 Paesi; ottenere un riconoscimento fra un numero così elevato di partecipanti rappresenta un indice di eccellenza ai più alti livelli. La finalità principale degli European Business Awards consiste nel sostenere lo sviluppo di una comunità aziendale più solida e di successo nel continente europeo.

Le categorie degli Awards per il 2017-2018 sono le seguenti:

1. The RSM Entrepreneur of the Year Award
2. The ELITE Award for Growth Strategy of the Year
3. The Award for Innovation
4. The German Trade & Invest Award for International Expansion
5. The Social Responsibility and Environmental Awareness Award
6. The New Business of The Year Award
7. The Workplace and People Development Award
8. The Customer and Market Engagement Award
9. The Digital Technology Award
10. The Business of the Year Award with Turnover € 0 - 25M
11. The Business of the Year Award with Turnover €26M - 150M
12. The Business of the Year Award with Turnover €150M +



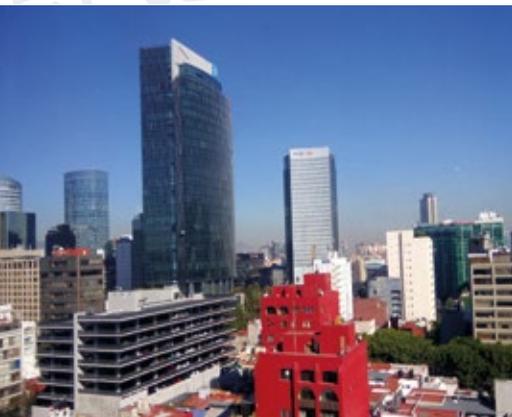
SMICENTROAMERICANA

Dal 1997 SMI è presente in Messico tramite la filiale Smicentroamericana S.A. de C.V., costituita con l'obiettivo di rispondere prontamente ed efficacemente alle sempre maggiori esigenze dei numerosi clienti messicani e centroamericani. Competenza, professionalità e disponibilità dello staff commerciale e tecnico, composto attualmente da 31 persone, sono i fattori chiave che stanno alla base degli ottimi risultati commerciali raggiunti dal Gruppo SMI in Messico e nei Paesi vicini. Approfondiamo l'argomento con Alejandro Flores Maldonado, Sales Director di Smicentroamericana S.A de C.V.



Quali sono le ragioni principali che hanno spinto SMI ad essere presente in Messico con una filiale locale?

Tradizionalmente i messicani sono tra i maggiori consumatori di "soft drinks" a livello mondiale; ciò significa che il Messico è un mercato dove la domanda di bevande gassate è sempre stata molto alta negli ultimi anni ed è in costante crescita. Ne consegue che gli imbottigliatori locali devono reagire velocemente alle richieste del mercato in termini di prodotti, tendenze, novità, volumi, ecc, e hanno quindi bisogno di un supporto costante a 360° da parte di chi fornisce macchine e impianti di imbottigliamento e confezionamento. Tale obiettivo può essere efficacemente raggiunto da un fornitore di successo come SMI solo attraverso una presenza diretta sul mercato, che assicura in tempi rapidi un supporto tecnico e commerciale "next door" alle centinaia di clienti che ci hanno dato fiducia.



Quali sono le principali richieste del mercato messicano?

In Messico le linee di imbottigliamento producono 24 / 7 e tutti gli impianti necessitano pertanto di macchinari e sistemi ad elevata efficienza e dai ridotti costi di esercizio e manutenzione. Gli elevati consumi di bevande determinano una forte domanda in termini sia quantitativi che qualitativi, in un mercato estremamente mutevole sia a livello di nuove tendenze di acquisto che di nuovi contenitori e imballaggi; tutti aspetti, questi, che impongono alle aziende del settore "food & beverage" continui passaggi da un ciclo di produzione all'altro, che si possono gestire efficacemente solo grazie a macchinari ad alta tecnologia dotati di soluzioni di cambio di formato semplice e veloci.

Quali sono le richieste dei clienti SMI in termini di prestazioni degli impianti di imbottigliamento e confezionamento e in merito al servizio post-vendita?

Al giorno d'oggi gli imbottiglieri hanno bisogno soprattutto di partners, piuttosto che di fornitori; infatti, solo un partner affidabile è in grado di capire a fondo tutti gli aspetti legati all'impianto di produzione: automazione, efficienza, prestazioni, costi, redditività, aggiornamenti, assistenza, manutenzione, ecc. I nostri clienti possono fare affidamento in qualunque momento su una realtà come Smicentroamericana, che è in attività da oltre 20 anni; grazie alla presenza di un team tecnico adeguatamente formato in Italia presso la sede SMI, la nostra filiale è in grado di soddisfare in modo rapido ed efficace le esigenze del cliente in termini di consulenza su nuovi impianti e soluzioni, fornitura di linee complete e macchine singole di ultima generazione, assistenza tecnica e pezzi di ricambio, formazione del personale e aggiornamento dei macchinari già in funzione.

Qual'è la sua opinione in merito agli attuali trend del mercato?

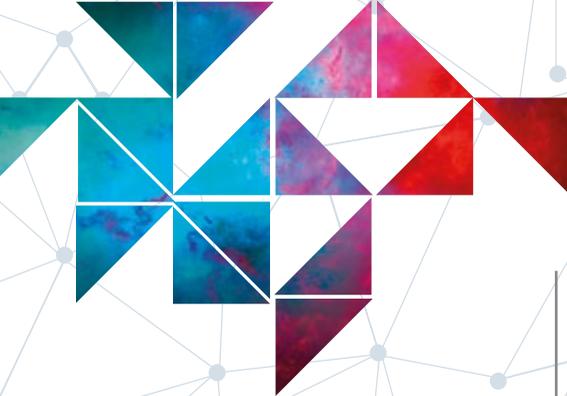
Nel mercato odierno dominano le richieste di bottiglie e contenitori sempre più leggeri, eco-compatibili, ergonomici, facili e comodi da usare e trasportare, esteticamente piacevoli e dal basso costo di produzione; tutto ciò impone ai fornitori di macchinari per imbottigliamento e confezionamento di sviluppare soluzioni tecniche innovative e attrezzature versatili, che assicurino elevate prestazioni, massima affidabilità, ridotti costi di gestione e consistenti risparmi sul consumo di energia. Un'altra tendenza in forte crescita è la maggior sensibilità dei consumatori finali verso temi quali l'eco-sostenibilità e il rispetto dell'ambiente; oggi ogni grande azienda, da Coca-Cola in giù, lavora per proporre nuovi prodotti che siano

in linea con i temi prima citati, ben sapendo che questa è l'unica strada per mantenere le quote di mercato faticosamente ottenute nel corso degli anni e puntare ad aumentarle. In tale percorso "obbligato" gli imprenditori del settore "food & beverage" devono poter contare su fornitori di macchinari industriali innovativi e super-efficienti. Da questo punto di vista SMI ha percorso i tempi, lanciando anni fa la gamma ERGON, che ha fatto del risparmio energetico e della riduzione dei costi di produzione i due capisaldi su cui il nuovo progetto è nato e si è sviluppato; tra le soluzioni più innovative uscite da questa attività di ricerca e innovazione ricordo il nuovo tunnel di termoretrazione alimentato a gas metano, che abbiamo installato presso lo stabilimento di Coca-Cola Nogales.



➔ IL MERCATO DEL "PACKAGING" IN MESSICO

Con una popolazione di oltre 120 milioni di abitanti ed una crescita del PIL 2017 del 2,1% rispetto al 2016, il Messico rappresenta per l'export italiano il maggior mercato del Sudamerica per la fornitura di macchine di imbottigliamento e confezionamento; nel 2016 le esportazioni sono state pari a € 150 milioni, in crescita del 24% rispetto all'anno precedente e con ottime prospettive anche per i prossimi anni. Secondo le analisi previsionali del Centro Studi Ucima, infatti, nel biennio 2017-2019 il mercato delle macchine di imballaggio dovrebbe crescere a livello globale del 7% circa all'anno.



IL GIRO DEL MONDO IN FIERA

La prima metà del 2018 è stata particolarmente ricca di eventi fieristici per l'industria delle bevande e dei prodotti alimentari. Le innovazioni tecnologiche più recenti sviluppate da SMI per le aziende di questi settori hanno fatto un vero e proprio giro del mondo: dall'Europa alle Americhe (con Anuga, Fispal, NPE e ExpoPack), dall'Africa al Medio Oriente (con Propack Est Africa,

Djazagro e Iran Food+Bev Tec) fino all'Asia con Propack Asia e Drink Japan. In particolare, un grande successo tra i visitatori degli stand SMI è stato riscosso dalla nuova gamma di stirosoffiatrici rotative ultracompatte della serie EBS K ERGON, che a più di un evento sono state esposte perfettamente funzionanti per realizzare sul posto contenitori in PET dalle forme originali ed innovative.



L'UNIVERSITÀ IN AZIENDA

Per la crescita di ogni azienda è fondamentale stabilire una forte relazione tra la formazione scolastica a tutti i livelli e il mondo del lavoro; tale aspetto è un elemento di grande importanza nella strategia aziendale di SMI, che, per tale ragione, ha collaborato con un gruppo di studenti internazionali (aderenti ad un programma di Doppia Laurea organizzato dall'Università di Bergamo), per realizzare una serie di indagini di mercato sul settore di riferimento. L'iniziativa, patrocinata ai massimi livelli aziendali ed universitari, si è sviluppata in un arco temporale di oltre 3 mesi, durante i quali gli studenti e il personale SMI si sono spesso incontrati per confrontarsi sugli obiettivi e i progressi del lavoro svolto. La presentazione ufficiale dei risultati di tali attività si è tenuta il 19 giugno 2018 all'Università di Bergamo alla presenza di tutte le aziende coinvolte nei vari progetti di "Double Degree" e dei team di studenti ed insegnanti che vi hanno partecipato.



FOCUS SULLE CERTIFICAZIONI PER I MERCATI NORDAMERICANO E CANADESE

Le certificazioni di prodotto UL e CSA® attestano la conformità degli articoli elettrici ed elettronici alle norme o requisiti essenziali di sicurezza vigenti rispettivamente negli USA e in Canada; in particolare tali certificazioni si applicano ad apparecchiature informatiche e di telecomunicazione, dispositivi medici e di laboratorio, componenti industriali di controllo, motori, cavi e fili, apparecchi di illuminazione, macchine per la preparazione e/o cottura di alimenti, plastiche, apparecchi per uso domestico e commerciale. Mediante l'acquisto di un apposito pacchetto, la componentistica elettrica ed elettronica delle macchine SMI può ora essere fornita anche con marchio di certificazione UL/CSA®, fornendo prova visiva che il prodotto è stato testato e certificato in accordo alle norme specifiche.



NASCE IL LABORATORIO DELL'INNOVAZIONE



NOVITÀ TECNOLOGICHE E NUOVE TENDENZE A BRAU BEVIALE

Gli organizzatori dell'edizione 2018 della fiera BrauBeviale, che si svolge a Norimberga dal 13 al 15 novembre 2018, hanno preparato un ricco programma di eventi per offrire ai visitatori nuove idee e nuovi stimoli per affrontare le attuali sfide del settore "food & beverage". Tutti i produttori di bevande, siano essi birrifici, imbottigliatori di acque minerali, aziende vitivinicole o produttrici di alcolici o di bibite analcoliche, si trovano a dover affrontare quotidianamente le stesse domande sul futuro della propria attività: "come diventare o poter rimanere competitivi in futuro?" SMI vi aspetta allo stand 7A-503 per dare a clienti esistenti e potenziali una serie di utili consigli e per riflettere sulle opportunità di crescita che l'investimento in macchinari e impianti può offrire ad imprese grandi e piccole.



Dalla sinergia tra Università degli Studi di Bergamo e SMI è nato il laboratorio dell'innovazione SMILAB presso il Point di Dalmine, Polo per l'innovazione tecnologica della provincia di Bergamo. Il Point è uno strumento destinato a favorire lo sviluppo del territorio, dove vengono messi a punto progetti utili a valorizzare le capacità degli studenti universitari, rispondere alle esigenze di SMI e porre le basi per ulteriori attività congiunte, dalla formazione continua alla partecipazione a bandi di finanziamento. «Le sfide poste dall'industria 4.0 - ha dichiarato Remo Morzenti Pellegrini, rettore dell'Università in visita in azienda insieme al Prorettore Sergio Cavalieri e ai coordinatori dei quattro gruppi di

ricerca dei due dipartimenti di ingegneria - richiedono un know how sempre più avanzato e una capacità di innovazione altamente competitiva. L'attivazione di questo laboratorio va esattamente in questa direzione, inaugurando una nuova frontiera della collaborazione tra aziende e università».



BE CONNECTED

I consumatori trascorrono sempre più tempo sui social networks e questo sta cambiando le regole della socialità e delle scelte di acquisto; per le aziende ciò significa un aumento di visibilità agli occhi di milioni di potenziali clienti e un veicolo eccezionale per scambiare con un mercato in continua evoluzione informazioni su preferenze, desideri e aspettative di chi acquista beni e servizi. Quindi, se vuoi essere sempre aggiornato sulle ultime

novità del mondo "food & beverage" continua a seguirci sui social media.





SMI S.p.A. Headquarters

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

SMIPACK S.p.A.

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

SMITEC S.p.A.

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

SMIMEC S.p.A.

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

ENOBERG S.r.l.

Telgate (BG), Italy
Tel.: +39 035 845908
Fax: +39 035 4497542

SMILAB S.p.A.

S. Pellegrino Terme (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40800
Fax: +39 0345 40895

SMI USA Inc.

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

SMI Centroamericana S.A. de C.V.

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

SMI do Brasil Ltda.

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

SMI (UK & Ireland) Ltd

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

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

