

- Refriso Bebidas ■ PepsiCo Iberica
- Piacentina ■ Safi Water ■ Acrilex

smi now

Magazine 2011 06





Germania

Hong Kong

India

Italia

Giamaica

Giappone

Malesia

Messico

Marocco

Gran Bretagna

eurolife

NATI PER SUPERARE LE VOSTRE ASPETTATIVE.



Professionalità e impegno sono alla base dei servizi globali offerti da DHL Express. Il nostro obiettivo è contribuire al successo dei nostri clienti grazie a servizi su misura per il loro business. Qualunque cosa dobbiate spedire, in qualsiasi momento, potete sempre contare su DHL.

www.dhl.com/impegno

Deutsche Post DHL - The Mail & Logistics Group

EXCELLENCE. SIMPLY DELIVERED. **DHL**



“ Technologies innovantes en conformité avec l'environnement ”

smi now

Editorial

En 2010 Smigroup a su garder et renforcer sa position sur le marché, en atténuant les impacts négatifs de la crise économique ayant caractérisé le marché mondial à partir de 2007. L'année qui vient de s'écouler a vu les entreprises de notre groupe jouer un rôle encore plus important, par rapport au passé, dans le développement de technologies innovantes, en améliorant l'équilibre entre essor économique, protection de l'environnement, économie d'énergie et responsabilité sociale. Les projets que nous développons chez SMI visent à obtenir des résultats d'avant-garde sur le plan technologique, étant cependant compatibles sous tous les aspects avec les paramètres pressants de compatibilité économique et environnementale des processus de production, auxquels ils sont préposés. A l'heure actuelle il ne suffit plus de proposer à l'industrie du secteur "food & beverage" des installations et équipements d'un contenu technologique élevé, parce qu'en plus de cet aspect, nos clients veulent des solutions qui soient "Innovantes" même lors de la réalisation d'objectifs, dont il faut absolument tenir compte, tels que la durabilité environnementale, économique, énergétique de leurs productions. Nous estimons avoir mis au point une série de produits à même de satisfaire convenablement à ces exigences, parmi lesquels, par exemple, le nouveau système ECOBLOC® PLUS de la division Smiform, que nous abordons dans la section "innovation" de ce numéro de "sminow". L'ECOBLOC® PLUS consiste dans une installation de toute dernière génération, réunissant dans une unique machine les fonctions d'étirage-soufflage, remplissage / capsulage et étiquetage de récipients PET, en optimisant les encombrements, l'efficacité et les consommations. L'engagement de Smigroup envers l'environnement est également prouvé par l'obtention de la part de SMI de la certification UNI EN ISO 14001:2004 ; ce qui témoigne comment une entreprise de production d'équipements industriels comme la nôtre peut gérer avec succès ses activités en toute harmonie avec le territoire environnant et en ligne avec les exigences de développement de ses clients. La sauvegarde de l'écosystème, où nous vivons, est devenue désormais un impératif pour toutes les activités humaines ; ce n'est qu'en réorganisant leur travail, en vue de satisfaire à cette nouvelle nécessité urgente que les entreprises pourront continuer à se développer et à avancer. SMI est prête à jouer son rôle dans ce grand défi, qui représente aussi une immense opportunité d'essor collectif.

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

Created by:

SMI S.p.A. - Marketing Dept.



Via Piazzalunga, 30
24015 San Giovanni
Bianco (BG) ITALY
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209

Contributors to this issue:

Refriso Bebidas - PepsiCo Iberica -
Piacentina - Safi Water - Acrilex

Printed in 11.000 paper copies

Available in:

Italian, English, French and Spanish.

Product pictures in this issue are shown
for reference only.

dans ce numé

INSTALLATION

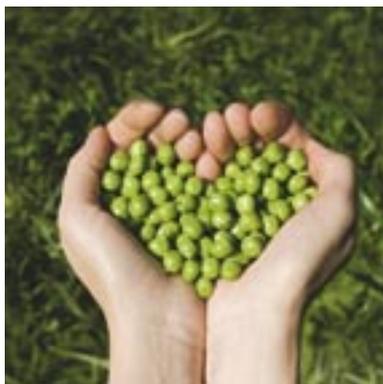
- 6.** Brésil: Refriso Bebidas
- 12.** Espagne: Compañía de Bebidas PepsiCo
- 20.** Italie: Piacentina Srl
- 28.** Egypte: Safi Water National Company
- 36.** Brésil: Acrilex

INNOVATION

- 44.** Projet "SACS":
la ligne compacte qui fait économiser
et respecte l'environnement
- 50.** Fardeluses SK "HS - High Speed":
vitesse et précision aux niveaux maximums
- 54.** Smipack:
les nouvelles solutions pour le
conditionnement automatique en continu

INFORMATION

- 58.** Environnement: SMI obtient la
certification UNI EN ISO 14001:2004
- 60.** Formation:
projet "Alternance Ecole-Entreprise"
- 62.** Evénements de foire:
de grandes attentes pour 2011



Aliments: un secteur qui semble ne pas connaître de crise, ni en Italie ni à l'étranger, surtout en ce qui concerne les aliments en boîte. L'industrie alimentaire, qui est aussi le plus grand utilisateur d'emballages, est fortement engagée à en réduire l'impact sur l'environnement, en évitant l'excès d'emballage et en requérant des emballages plus légers à des caractéristiques techniques inchangées.

JUSQU'À -15%
CONSOmmATIONS
ENERGETIQUES



JUSQU'À -50%
EMISSIONS
DE CO2



ECOBLOC® PLUS:
système intégré
d'étirage-soufflage,
remplissage/capsulage
et étiquetage



JUSQU'À -90%
CONSOmmATIONS
D'EAU

>> PAG.44



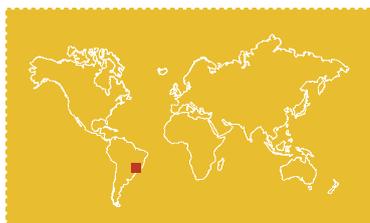
Harmonie entre écologie et activités de l'entreprise

SMI a obtenu de l'organisme français AFNOR la certification de son Système de Gestion Environnementale, qui en a reconnu la conformité avec les normes UNI EN ISO 14001:2004.

>> PAG.58



Refriso Bebidas.



SECTEUR EAU & CSD

Refriso Bebidas

Sorocaba, SP, Brésil

>> étireuse-souffleuse

SMIFORM SR 10

>> fardeuseuse

SMIFLEXI LSK 35 F



■ Les mille goûts du Brésil



La plupart des marques de boissons gazeuses produites au Brésil ont comme ingrédient base un fruit, un grain ou un extrait, dérivant de plantes cultivées localement. En effet, dans ce grand pays sud-américain il existe une variété exceptionnelle de fruits, la plupart desquels sont employés pour la production industrielle de jus de fruits et boissons gazeuses. Il suffit de penser aux boissons à base de "guaranà", dérivant d'une graine cultivée dans la forêt amazonienne, dont les consommations au Brésil dépassent celles des boissons à base de cola. Le Brésil est le troisième marché mondial le plus grand en ce qui concerne la consommation de "carbonated soft drinks (boissons non alcoolisées gazeuses)", favorisée aussi par son climat chaud. D'autre part, qu'est-ce qu'il y a de mieux que de siroter une boisson fraîche à base de coco, guaranà, soda, cola ou autre chose encore dans une journée particulièrement chaude? Au Brésil il existe vraiment l'embarras du choix et chacun peut trouver le produit qui satisfait le mieux son palais. L'un des protagonistes de cet énorme "business" se trouve à Sorocaba, une petite ville près de Sao Paulo du Brésil, où est sise la société Refriso Bebidas. En vue d'accroître la capacité de la ligne PET pour bouteilles de 2 litres, la société brésilienne a récemment acheté chez SMI une étireuse-souffleuse Smiform SR 10 et une fardeuseuse Smiflexi LSK 35F, à même d'arriver à des cadences de 18.000 bouteilles / heure et 35 paquets / minute respectivement.

Refriso Bebidas

et la diversification du produit

■ Ce n'est pas par hasard que Refriso Bebidas occupe une position de relief entre les producteurs de boissons gazeuses dans l'Amérique latine. La société a su saisir les opportunités offertes par le marché et faire front à la demande croissante de boissons gazeuses enregistrée au Brésil ces dernières années. Le grand professionnalisme ainsi que le savoir-faire excellent ont été les facteurs déterminants, ayant permis à la société Refriso Bebidas d'agrandir sa structure, en installant des systèmes de production de toute dernière génération et des équipements d'un contenu technologique élevé. Devant un marché de plus en plus exigeant, Refriso a su bien diversifier le portefeuille produits, qui aujourd'hui comprend de nombreuses marques de boissons gazeuses, colas, boissons énergisantes, jus de fruit et d'autres boissons. La marque "Bacana" est parmi celles qui ont le plus de succès



de la société brésilienne et comprend des boissons gazeuses de plusieurs goûts différents (cola - cola light - guaraná - citron - tous les fruits - raisin, pour en citer quelques-uns). Les produits de marque "Vedete", "Kiko", "Original" offrent une gamme aussi riche de boissons au goût de cola - guaraná - raisin - Abacaxi - etc., alors que les produits de la ligne "Red Night", "All Night", "Xapuri" et "Cachoeira" sont parmi les préférés chez les jeunes.



Smi et Refriso Bebidas:

la technologie au service du client



technique de SMI, en choisissant une étireuse-souffleuse à 10 cavités de la série Smiform SR; quant à l'emballage de fin de ligne la société brésilienne a opté pour une fardieuse Smiflexi LSK 35F, qui conditionne des bouteilles PET de 2 l en des paquets de film thermoretracté dans le format 3x2 ; de toute façon la machine est en mesure d'emballer même des récipients d'autre genre déjà utilisés par la société brésilienne, tels que boîtes en aluminium. La qualité totale des produits offerts sur le marché et la

■ La société Refriso (Refrigerantes Sorocaba Ltda) a acquis une expérience consolidée dans la production et dans le conditionnement d'une ample gamme de boissons non alcoolisées aux goûts particuliers. Les équipements installés dans les établissements de la société brésilienne ont recours aux technologies les plus avancées en ce qui concerne flexibilité, fiabilité et efficacité : des facteurs clé, afin de pouvoir facilement adapter la capacité de production et le mélange de produit

des différentes marques commerciales du groupe en fonction des demandes et des préférences du marché, avec des coûts opérationnels bas et une utilisation des installations parfaite. Le système de production est totalement automatisé et assure des passages rapides d'un récipient à l'autre et d'une configuration de paquet à l'autre. En vue de développer la production des bouteilles PET de 2 litres, destinées à la mise en bouteilles des produits de marque "Bacana", Refriso Bebidas s'est adressée à la compétence





▪ Les emplois du guaraná

Les indiens ont toujours considéré le "guaraná" un élixir de longue vie ; une plante de la plus grande valeur, qui leur fournissait la nourriture et les moyens pour soigner les maladies, soulager les douleurs et augmenter la résistance physique, grâce à ses propriétés toniques et stimulantes.

Ils ne prenaient que les grains, que chaque tribu utilisait en fonction de "sa recette". La

tradition veut que l'on récolte les grappes de fruits demi-ouverts et qu'on les mette dans des récipients pleins d'eau froide, pour en extraire l'épicarpe. Une fois nettoyé, l'extrait est grillé à petit feu et réduit en poudre, auquel il est ajouté un peu d'eau pour former une pâte homogène ; de cette pâte on obtient des formes à "pain", fumées au feu de bois résineux. Le pain ainsi obtenu est râpé au besoin.

Le "guaraná" est amplement utilisé dans l'Amérique du Sud pour la préparation d'une boisson célèbre, légèrement pétillante, appelée avec le même nom, qui surtout au Brésil est synonyme de "soda" ; la boisson est similaire quant à l'aspect et au goût aux boissons à base de cola, elle exerce un léger effet stimulant et est légèrement sucrée. Comme médicament, il est disponible en comprimés, en bâtonnets et, mieux encore, en poudre. Encore aujourd'hui le "guaraná" s'utilise, afin d'améliorer la concentration, la résistance physique et mentale et l'apport d'énergie à l'organisme.



satisfaction des clients sont parmi les priorités de la "mission" de Refriso Bebidas. C'est pour ces raisons que toutes les boissons, sortant des établissements de la société, sont continuellement soumises à des contrôles de qualité continus de la part d'une équipe technique spécifique. Autant d'attention est dédiée au choix des matières premières

et des fournisseurs, deux facteurs essentiels en vue d'améliorer l'efficacité du processus de production et de maintenir le niveau qualitatif des produits élevé. SMI do Brasil, la filiale locale de SMI, a joué un rôle fondamental, en conseillant à Refriso la solution idéale aux exigences de

production présentes et futures ; le choix d'une souffleuse Smiform SR 10 et d'une conditionneuse Smiflexi LSK 35F témoigne l'importance attribuée par Refriso à l'innovation technologique et à la polyvalence opérationnelle de ses installations.

LA PAROLE AU CLIENT - Interview à Edson Silveira Mello, Directeur de production de Refriso Bebidas



Quelle est la clé du succès de Refriso Bebidas au Brésil?

“Incontestablement notre engagement continu dans l'amélioration de la qualité des produits que nous offrons. Dans l'optique de satisfaire de la meilleure façon aux attentes des consommateurs finals, notre société est depuis toujours très attentive aux changements dans les tendances et demandes du marché. Ce n'est que d'après une analyse attentive de ce qui se passe dans les choix d'achat des consommateurs que nous pouvons comprendre ce que le marché s'attend de nous aujourd'hui et demain.”

Quelles sont les caractéristiques qu'un fournisseur doit avoir pour satisfaire les critères de qualité de votre société?

“Pour ce qui est du partenariat avec nos fournisseurs, la principale exigence de Refriso concerne le service offert pour l'assistance technique après-vente et la disponibilité de pièces de rechange. A tous nos fournisseurs nous demandons des machines innovantes, munies d'une technologie de toute dernière génération et d'un support d'assistance technique adéquat. En effet, nous ne pouvons pas nous permettre qu'un service de basse qualité compromette l'efficacité de notre appareil de production

et risque le niveau qualitatif de nos produits.”

Quels sont les facteurs qui ont poussé Refriso Bebidas à investir dans l'achat d'une étireuse-souffleuse Smiform SR 10?

“Nous étions déjà clients de Smipack, société contrôlée par SMI, ce qui nous a permis de connaître le sérieux et la fiabilité de ce groupe italien important, spécialisé dans les machines pour l'emballage”. SMI représente une alternative valable à d'autres fournisseurs du secteur qui opèrent au Brésil, du fait qu'elle propose des appareillages et systèmes hautement innovants avec un rapport qualité/prix parmi les meilleurs sur le marché. Nous sommes convaincus que le partenariat, s'étant développé en raison de l'achat de l'étireuse-souffleuse Smiform SR10 et de la fardeuse Smiflexi LSK 35F ne sera que le commencement d'une collaboration longue et avantageuse entre Refriso et SMI.”

Combien est-elle importante l'innovation pour votre entreprise?

“L'innovation fait partie de la “mission” de Refriso, qui est constamment à la recherche de la meilleure technologie disponible à des prix compétitifs. Les bénéfices que nous obtenons de l'application de cette stratégie sont transmis à nos clients finals, qui peuvent facilement repérer sur le marché des produits de haut de gamme ayant un rapport qualité/prix excellent.”



Combien est-elle importante pour Refriso la présence directe de SMI au Brésil moyennant la filiale SMI do Brasil?

“La présence directe de SMI dans notre Pays a représenté l'un des facteurs clé dans le processus décisionnel ayant amené au choix de ce fournisseur. Pour notre organisation, comme pour toute autre réalité industrielle qui se sert d'équipements provenant d'un autre continent, il est fondamental de pouvoir compter sur une présence locale stable du fournisseur. Le fait de pouvoir disposer à tout moment d'un support technique "près de chez nous" est d'une importance vitale, afin de maintenir un taux d'efficacité et d'utilisation élevé des installations, notamment au cas où nous aurions un besoin urgent de pièces de rechange. C'est dans cette optique que la présence de SMI do Brasil est une source de confiance et de sérénité dans l'accomplissement quotidien de notre travail.”

■ Les boissons à base de “guaranà” entre mythes et curiosité

L'histoire du “guaranà” est très ancienne. Pendant plusieurs siècles, cette plante grimpante semper virens, pouvant arriver à une hauteur de quinze mètres, a été considérée sacrée par les tribus des indiens de l'Amazonie ; en raison de son fruit “bizarre”, sans lequel la plante serait passée inobservée, elle a toujours été au centre de légendes, mythes et récits. Dans l'ancien temps l'une de ces légendes avait comme protagoniste Cereaporanga, une jeune fille à l'aspect agréable et à l'esprit aimable, protégée par la déesse de la beauté et de la vie. On raconte qu'un jour Cereaporanga tomba amoureuse d'un vaillant guerrier d'une tribu ennemie. Les deux amoureux, ne réussissant pas à faire cesser à jamais la haine existante depuis des années entre les deux tribus rivales, décidèrent de s'échapper pour vivre heureux. Dans la fuite Cereaporanga rencontra un serpent anaconda blessé et, malgré le danger, son cœur tendre la poussa à aider et à soigner l'animal ; mais à cause de cet “arrêt” les guerriers de sa tribu réussirent à s'approcher de plus en plus des deux fugitifs. Sûre que son homme serait capturé et tué, Cereaporanga scella avec lui un pacte d'amour et de mort, en demandant au gros serpent de les serrer dans leur dernier enlacement. Les indiens de sa tribu, en voyant les deux amoureux serrés dans leur dernier geste d'amour, se désespérèrent pour la mort imminente de leur protégée et demandèrent de l'aide à la déesse de la beauté et de la vie, afin qu'au moins l'esprit de la jeune fille ne les abandonnât pas. La déesse, attendrie par le geste de Cereaporanga, fit naître de ses yeux une plante, le “guaranà” précisément, dont les fruits semblent, en s'ouvrant, deux yeux noirs splendides, justement comme ceux de la plus belle jeune fille.



PepsiCo Iberica.



SECTEUR EAU & CSD
Compañia de Bebidas S.A
Gruppo PepsiCo.
Echavarri Viña, Espagne
» fardeleuse
SMIFLEXI SK1202HS P 

■ Le secteur des CSD (boissons non alcoolisées) a été le premier à industrialiser les opérations de mise en bouteilles et de conditionnement, en adoptant des processus de plus en plus innovants pour la gestion de la structure de la production, de la distribution et des techniques d'emballage. Le choix de l'emballage correct, notamment, est d'une importance fondamentale pour le succès d'un produit "beverage", car toutes les entreprises du secteur ont recours à une grande variété de récipients (bouteilles en verre, PET, boîtes métalliques, etc.) à emballer en plusieurs typologies de

paquets, parmi lesquels fardeaux sous film thermorétractable, boîtes en carton, cluster pack, etc. De plus, les préférences et les attentes des consommateurs sont continuellement en évolution, ce qui impose aux producteurs de boissons non alcoolisées l'équipement de lignes de mise en bouteilles très flexibles, afin de s'adapter rapidement aux tendances du marché. Cette exigence a poussé "Compañia de Bebidas PepsiCo" à installer dans ses établissements de production une nouvelle fardeleuse Smiflexi SK 1202 HS P, spécialement conçue pour le conditionnement de boîtes à une cadence très élevée.

Le Groupe PepsiCo

visé à la grande vitesse et à la flexibilité

■ Tous les jours, dans le monde entier, des centaines de millions de consommateurs orientent leurs choix d'achat vers les boissons gazeuses. Le succès énorme de ce type de boissons a considérablement augmenté les responsabilités des entreprises de production, qui doivent trouver un équilibre entre les demandes des consommateurs pour des produits sains et salutaires et les exigences internes au niveau de stratégies de marketing, limitation des coûts, expansion du segment de marché, etc. L'entreprise espagnole "Compañía de Bebidas PepsiCo" a récemment acheté une nouvelle fardoleuse Smiflexi de la série SK HS, afin de développer, à l'aide d'équipements d'avant-garde, la ligne d'emballage secondaire de boissons en boîtes de 33 cl. Il s'agit d'un investissement considérable, qui a amené à l'installation d'une ligne automatique de nouvelle génération



En haut: l'équipe technique de Compañía de Bebidas, en visite chez SMI, rencontre le personnel commercial et de service après-vente.

pour des opérations à haute cadence; l'installation autorise le conditionnement (soit en simple qu'en double piste) de boîtes en métal dans des paquets de film thermorétracté (avec ou sans fardeau) suivant un nombre élevé de configurations différentes: 2x2, 3x2, 4x2, 4x3, 6x3, 6x4, 7x4, 7x5 et 8x4. Un choix technologique d'avant-garde, permettant de satisfaire sans problèmes l'augmentation de production due à la demande croissante du marché de boissons non alcoolisées en boîtes et de répondre aux demandes de flexibilité élevée en ce qui concerne l'emballage final. Un

investissement fondamental pour Compañía de Bebidas PepsiCo, permettant à cette entreprise espagnole de préserver la qualité fort élevée du produit, dans le respect maximum de l'environnement et en position de leader du marché.



L'emballage:

une stratégie de marketing importante



■ La flexibilité opérationnelle de ses lignes de mise en bouteilles consiste dans un facteur clé pour la société Bebidas PepsiCo ; en effet, le fait d'utiliser une seule conditionneuse pour emballer une vaste gamme de produits en de multiples configurations de paquet est sans aucun doute un choix avantageux du point de vue économique. La nouvelle conditionneuse SK 1200 HS P de Smiflexi permet aussi d'accroître la capacité de production de la ligne jusqu'à 120.000 cph. Tout le cycle de production est complètement automatisé et spécialement conçu, en vue de réduire au minimum les cadences de changement de

format. L'entreprise espagnole croit fermement dans le développement de son "business", c'est pourquoi elle investit continuellement dans des équipements d'avant-garde sur le plan technologique : au cours de ce parcours d'innovation et d'essor, Bebidas PepsiCo s'est confiée au professionnalisme de SMI, avec laquelle elle collabore depuis le lointain 1998, année où la première conditionneuse de cet OEM italien fut installée. En vue de répondre promptement aux demandes de ses clients pour des machines de plus en plus flexibles et éclectiques, SMI investit sans cesse dans la recherche et dans le développement de projets innovants, tels que la nouvelle

■ PepsiCo Iberica

PepsiCo, Incorporated est une société multinationale avec des activités diversifiées dans la production, dans le marketing et dans la vente d'une ample gamme de boissons et de produits alimentaires. La société fut fondée en 1898 avec le nom de "Pepsi Cola Company", en devenant PepsiCo en 1965 à la suite de la fusion avec Frito-Lay. PepsiCo acheta Tropicana en 1998 et Quaker-Oats en 2001. En plus de la marque Pepsi-Cola, l'entreprise américaine possède également les marques Gatorade, Frito-Lay, SoBe, Naked, 7Up et Tropicana, distribuées dans plus de 200 Pays dans le monde entier ; en 2009 la multinationale PepsiCo a facturé 43,3 milliards de USD, en employant 285.000 personnes. PepsiCo Iberica est la division de PepsiCo, qui opère en Espagne et au Portugal. Il s'agit de l'une des divisions commerciales principales de la société états-unienne, avec deux sièges principaux (Madrid et Vitoria), quatre établissements de production dans la péninsule ibérique et une force travail de plus de 3.500 préposés.

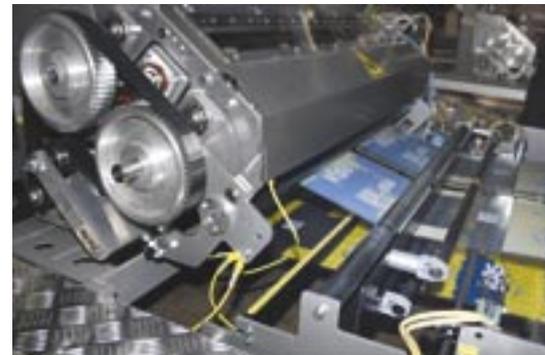




et accroître, par des modules supplémentaires, la longueur des magasins, afin de disposer de plus d'autonomie. Un élément extrêmement innovant des conditionneuses Smiflexi de la série SK HS est représenté par le nouveau tunnel de thermorétraction pour boîtes, muni de dispositifs spécifiques pour la thermorétraction latérale des fardeaux. En effet, le flux d'air chaud est orienté même sur les côtés des paquets en transit dans le tunnel ; ce qui permet d'améliorer la qualité de la thermorétraction latérale, en obtenant à la fin du processus des paquets finals esthétiquement parfaits.

série "SK HS (High Speed)" de fardelleuses Smiflexi en mesure de conditionner des boîtes de différentes dimensions dans des configurations multiples à la cadence maximum de 450 paquets / minute (en fonction du format et des dimensions du récipient à emballer). La technologie innovante des nouvelles SK 1200/1202 HS, avec le système de conditionnement fluide et tout à fait automatisé typique de toute la gamme SK, assure aux clients SMI de très hautes performances en ce qui concerne la fiabilité du processus, la qualité du paquet final, l'abattement des coûts opérationnels et l'économie d'énergie. Dans la zone d'entrée de la machine, les poussées du produit à l'accumulation sont gérées d'une façon optimale grâce à un convoyeur composé de deux modules de 2 mètres l'un, chacun desquels est pourvu

de sa propre motorisation. Les fardelleuses Smiflexi SK 1200/1202 HS sont munies d'un système automatique pour le changement de format, qui réduit au minimum les réglages manuels, ce qui facilite considérablement le travail de l'opérateur de la machine. Le "design" des modèles SK HS est ergonomique et fonctionnel et permet à l'opérateur d'exécuter facilement toutes les activités se reliant à l'utilisation et à l'entretien de l'installation, dans l'observance absolue des critères de sécurité les plus élevés ; par exemple, le "magasin cartons puits" a été spécialement conçu, pour faciliter les opérations de chargement, rendre l'alimentation des cartons plus linéaire et fluide (moins de poussées), effectuer le chargement automatique moyennant robot (en option)



Pepsi

et la durabilité environnementale



■ Le fait de réduire les consommations d'énergie et par conséquent la pollution qui s'y relie devrait être l'impératif moral de toutes les sociétés, notamment des plus importantes. PepsiCo est engagée depuis déjà plusieurs années dans une gestion plus correcte de ses ressources. Par exemple, après deux ans du lancement du projet "Path to zero", visant à la réduction des consommations d'eau et d'énergie et à la diminution

■ Le prix de capitale européenne des espaces verts



"Capitale européenne des espaces verts" est une initiative de la Commission européenne, qui décerne chaque année un prix à une ville de l'UE à l'avant-garde en fait de solutions pour la vie urbaine en conformité avec l'environnement. Le jury, chargé de décerner le prix, a recours à 11 indicateurs du milieu, en vue d'évaluer la capacité des villes candidates d'obtenir des niveaux élevés de sauvegarde de l'environnement, leur engagement pour réaliser des objectifs de plus en plus ambitieux en ce qui concerne le développement durable et la possibilité de servir de modèle pour les autres villes européennes. Stockholm et Hambourg ont été les premières villes à remporter le titre. Stockholm en 2010 et Hambourg en 2011.



- Vitoria-Gasteiz est la “Capitale européenne des espaces verts” pour 2012

Vitoria-Gasteiz, chef-lieu de la communauté autonome du Pays basque et de la province de Álava, a remporté le prix de “Capitale européenne des espaces verts” pour 2012. Le prix, institué par la Commission européenne, encourage les villes à améliorer la qualité de la vie, en tenant systématiquement compte de l’environnement lors de l’aménagement urbain. Le prix consiste dans une vitrine de l’engagement et de l’innovation qui permettra à l’avenir de grandir et d’avancer, étant donné que le réaménagement des espaces verts des villes facilite le développement soutenable au niveau mondial. Le prix a été motivé à la suite des progrès remarquables effectués par Vitoria dans la transformation écologique d’un milieu urbain traditionnel. Le centre de la ville est entouré de la “ceinture verte”, une aire demi-naturelle en partie récupérée moyennant l’assainissement de zones dégradées. De cette façon tous les 250.000 habitants de la ville disposent d’espaces



verts ouverts dans le rayon de 300 mètres de leur habitation. Les autorités locales ont fait des choix clairvoyants, en vue de soutenir et accroître la biodiversité ainsi que les services éco-systémiques, en assurant la surveillance de la flore et de la faune et en réduisant le plus possible la fragmentation des habitats. La ville a réussi à gérer avec succès la pénurie d’eau, en réduisant constamment sa consommation au cours de la dernière décennie ; ce qui a été possible grâce à de nombreux investissements, en vue d’améliorer le ravitaillement, réduire les pertes et encourager une consommation soutenable”.

des déchets liés aux processus de production, la marque célèbre de boissons a décidé de faire connaître les résultats obtenus en ce qui concerne la durabilité.

La société américaine s’est engagée en premier lieu non seulement dans la réduction des emballages polluants, en remplaçant une grande partie des matériaux utilisés auparavant par des produits durables et biodégradables, mais aussi dans le projet ambitieux de devenir “fossil fuel free” d’ici l’an 2023.

En outre, depuis 2008 à ce jour on a enregistré une baisse de la consommation d’énergie, suivie de la diminution de la quantité de déchets amenés à la décharge ainsi que de l’utilisation d’eau.

La santé et la durabilité font en effet partie du ADN du Groupe Pepsi, qui attribue



▪ A propos de Vitoria-Gasteiz

La ville fut fondée en 1181 près du village de Gasteiz, avec le nom de Nueva Vitoria, d'après le roi de Navarre Sandro VI Le Sage. Peu après la fondation, la localité prit le nom officieux castillan de Vitoria-Gasteiz. Lorsqu'en 1978 les dénominations en basque aussi devinrent officielles, le nom resta le même dans les deux langues.

La ville est divisée en deux parties : l'ancienne en haut sur la colline et la moderne en bas. Cette dernière est en essor continu en raison de l'industrialisation récente de la zone, se basant principalement sur la naissance de petites et moyennes entreprises et sur la présence de certaines sociétés multinationales. La position stratégique de Vitoria, située sur la voie de liaison la plus courte entre la Castiglia et l'Europe du Nord, a fait de cette ville un centre commercial extrêmement actif dès les temps les plus anciens. Le développement artisanal et industriel a connu une forte impulsion notamment dans les siècles XIXe et XXe. La ville se caractérise par un centre historique bien soigné et sauvegardé, jugé parmi les meilleurs du Nord de la péninsule ibérique et, de ce fait, déclaré en 1987 d'intérêt national.



un rôle prioritaire aux innovations technologiques, en tant qu'outils valables en mesure de réduire les consommations d'énergie,

d'eau et de matériels d'emballage.

Les entreprises soutenables peuvent ainsi couper les coûts, guider l'innovation, réduire les risques, motiver les travailleurs, aider les clients au détail et augmenter la fidélité des consommateurs.

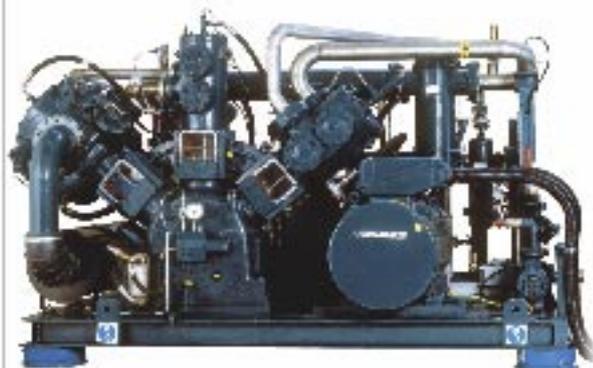
A Echevarri Vina, Vitoria, ce principe joue un rôle encore plus important, car il y a une attention toute particulière de la part des entreprises et communautés à l'égard de thèmes sur l'environnement, comme élément fondamental, afin d'améliorer la qualité de la vie. Cet engagement a été récemment récompensé par la Commission européenne, qui a déclaré Vitoria-Gasteiz la "capitale européenne des espaces verts".



A natural
wealth



TEMPO²: Perfection takes shape
with its most valuable content



TEMPO² compressor: dry air to give shape to
your PET bottle.

Energy saving continuous program.
The widest reference list in the market.
Certified Service Centres in five Continents.
The lowest maintenance costs.

The nature of power.

SIAD Macchine Impianti S.p.A.
Compressors, Air Separation Units,
Automation, Welding and Services

www.siadmi.com

 **SIAD** MACCHINE
IMPIANTI



Piacentina.



SECTEUR ALIMENTAIRE
Piacentina Srl
Polo di Podenzano (PC), Italie
» fardeleuse
SMIFLEXI SK 600 T
» conditionneuse
SMIFLEXI MP 300
» convoyeurs



■ Les avantages de la logistique intégrée

Pour l'industrie agroalimentaire, la "logistique intégrée" joue un rôle de plus en plus important, étant donné qu'elle assure une approche extrêmement flexible : toutes les phases du processus de production, à partir de la fourniture des matières premières jusqu'à la consommation du produit de la part de chaque acheteur, sont soigneusement planifiées, organisées et contrôlées. La logistique intégrée est la clé du succès de la société Piacentina Srl, qui a optimisé toutes les phases et les passages d'un opérateur à l'autre au sein de la filière du produit.



Du dépôt au transport...

Piacentina leader dans la logistique intégrée.

■ Piacentina Srl, sise à San Polo di Podenzano (Piacenza), est issue en 2003 de l'union de trois réalités : les coopératives San Martino Scrl, le Consortium Cores et l'associée privée Cristina Dodici. En seulement huit ans d'activité, l'entreprise a gagné une position de leadership dans le secteur du "co-packing" des conserves alimentaires ; entre temps l'équipe est passée des deux employés des débuts aux 43 travailleurs actuels internes et 20 externes. Piacentina opère dans le domaine de la logistique agro-industrielle avec sa base à Cortemaggiore et, dès les débuts de son activité, elle a su proposer à ses clients des solutions de gestion intégrée du cycle logistique, en partant du dépôt des produits semi-finis jusqu'au transport des paquets réalisés, en passant par toutes les phases intermédiaires de "packaging", "picking", normalisations et préparation de la commande. L'entreprise s'est développée remarquablement ces dernières années et en 2004 elle a entrepris la construction d'une installation ex-novo de 14.000 m² ayant des caractéristiques

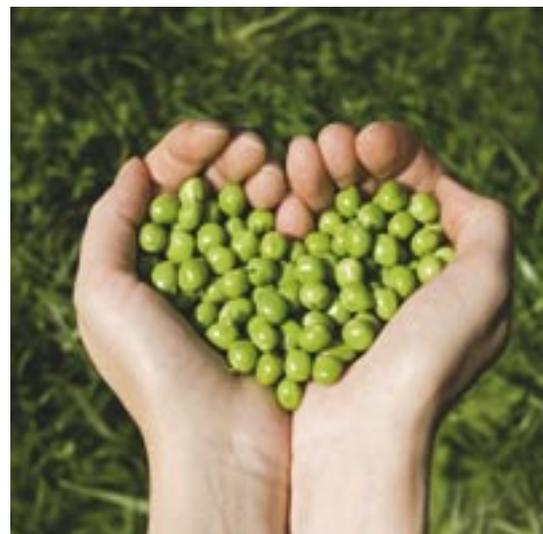


uniques ; en outre, toujours dans l'optique d'offrir un service "clés en main" l'établissement de Alseno a été agrandi pour la gestion du dépôt et de la préparation des commandes.



La satisfaction du client

comme priorité à laquelle on ne peut renoncer.



■ La considération attentive des exigences des différentes tranches de clientèle a amené la société Piacentina à réaliser une installation vraiment innovante, qui réunit en un seul lieu la gestion de trois activités normalement séparées: le stockage du produit "brut", c'est-à-dire non étiqueté ; le conditionnement secondaire ; la préparation et l'expédition de la commande. En vue de la réalisation de ce projet, Piacentina srl a acheté un nouveau site logistique dans la localité de S. Polo di Podenzano, avec une surface globale de 70.000 m² (dont 35.000 m² couverts), des magasins dédiés au traitement des conserves alimentaires et un atelier de conditionnement formé de quatre lignes de production. L'entreprise se propose comme partenaire idéal

pour les producteurs "food" ayant l'intention de gérer en "outsourcing (sources extérieures)" la phase du "packaging" secondaire, en fournissant à ses clients un service personnalisé et au niveau logistique optimisé, grâce aussi à la proximité des établissements de Piacentina des artères autoroutières principales.

Sur le plan opérationnel, les installations de la société sont en mesure de couvrir tout le cycle logistique se reliant aux phases qui suivent le conditionnement primaire : gestion informatique des flux ; dépôt ; conditionnement; manutention des marchandises ; transport et livraison à l'utilisateur final. L'activité de production de Piacentina se distingue par la grande variété de produits traités : non seulement des



■ “NEW TS” Tray Stacker

marques différentes (Cirio, Valfrutta, De Rica, pour en citer quelques-unes) ou des produits divers (petits-pois, maïs doux, haricots, etc.), mais aussi surtout des types différents de récipients (petits pots en verre, boîtes, etc.) à emballer en des configurations multiples de paquet : fardeaux sous un film seul, plateau + film, carton plan + film, plateaux superposés, cartonnets avec petite bande enveloppante.

C'est un dispositif qui superpose sur deux ou plusieurs couches des récipients en plastique, métal ou verre, conditionnés en plateaux ou cartons plans ou bien sans aucun support (uniquement pour boîtes de type à encastrer), avec emballage successif éventuel sous film thermorétractable. Le NEW TS de Smiflexi peut être installé sur les conditionneuses sous film thermorétractable de la série SK, sur les encartonneuses de la série WP et sur les machines combinées de la série CM. Le système est formé d'un superposeur électronique à mouvement continu, ayant des performances jusqu'à 60 paquets/minute en fonction du modèle de machine d'emballage, auquel il est associé, et du type de récipient à conditionner. Les formats réalisables varient en fonction de la forme, de la capacité et des dimensions des récipients, même si les configurations les plus demandées par le marché sont 4x3 et 6x4.





Par conséquent, la caractéristique principale des installations de production consiste dans la flexibilité, assurée par la présence de machines à contenu technologique élevé telles que la fardieuse Smiflexi SK 600T, équipée de superposeur de plateau et la conditionneuse à petites bandes enveloppantes Smiflexi MP 300.

La première machine conditionne des boîtes en acier, cluster pack et boîtes de plusieurs sortes, ayant une capacité de 150 à 1.000 g, en plus de 50 configurations différentes. Les paquets 4x3 et 3x4 sont réalisés



■ Le secteur agroalimentaire en Italie

Le secteur agroalimentaire en Italie se distingue par l'attention de plus en plus importante de la part des consommateurs vis-à-vis des caractéristiques des produits et des processus de production, qui se traduit par une forte demande de "transparence", pour garantir la qualité et la pureté d'aliments et de boissons, conditionnés industriellement. Un marché si évolué demande aux entreprises du secteur "food & beverage" des changements d'organisation continus, concernant aussi bien les zones de production et de vente que les activités de support telles que le ravitaillement, le marketing, le conditionnement, etc. C'est dans ce contexte qu'opère la société Piacentina Srl, l'une des entreprises italiennes les plus importantes opérant dans le conditionnement des conserves alimentaires pour le compte de tiers, qui a fait de l'innovation l'un des pivots de sa "mission". Dans le domaine des investissements en de nouvelles technologies, Piacentina a confié à SMI l'étude d'ingénierie de quatre lignes d'emballage secondaire, à l'intérieur desquelles sont installées 6 conditionneuses Smiflexi : une fardieuse à film thermorétractable SK 600/T pourvue de superposeur de plateaux ; une fardieuse SK 800/F pour le conditionnement sous film seul thermorétractable de boîtes de dimensions diverses dans le format 3x1 à la cadence d'environ 200 ppm ; une fardieuse de 45 ppm ; une barqueteuse TF 450 ; deux conditionneuses en petites bandes enveloppantes des séries MP et tous les convoyeurs dédiés à la manutention des récipients vrac et des paquets finis.

même sur deux couches superposées, grâce au dispositif "NEW TS".

La flexibilité maximum est assurée également par la conditionneuse Smiflexi MP 300, qui réalise le conditionnement en petites bandes enveloppantes en carton léger. Les conditionneuses Smiflexi de la série MP peuvent emballer bouteilles, boîtes, emballages du type brik et petits pots en plastique, métal et verre dans plusieurs typologies de paquet : avec plusieurs couches ; avec le goulot bouteille à l'intérieur ou à l'extérieur du paquet ; avec poignée incorporée ; avec rabats latéraux de renfort. La conditionneuse Smiflexi MP 300 installée dans les installations de Piacentina est en mesure de satisfaire aux exigences de production jusqu'à 30.000 bouteilles / heure et est dédiée au conditionnement de boîtes en acier dans les formats 1x2, 1x3, 2x2 et 2x3 en mode "goulot dedans (OTT)".



■ ...focus sur les conserves alimentaires

Les conserves alimentaires sont formées de toutes les variétés de légume conservé, afin de pouvoir être consommé même hors de saison. Dès les anciens temps, les ménagères préparaient les conserves à la maison, en les conservant moyennant des systèmes de cette époque-là, pour les consommer ensuite dans les saisons, où les produits frais n'étaient pas disponibles. Avec la venue de l'industrie alimentaire, à partir de la moitié du XIXe siècle la préparation des conserves se déplaça des cuisines aux fabriques. Les tomates furent parmi les premières plantes potagères à être traitées industriellement pour la production de coulis, tomates pelées et concentrés. On passa ensuite aux confitures de fruits (les "marmelades") et à toute sorte de genre alimentaire, conservé à l'huile ou dans la saumure. Aujourd'hui, les conserves alimentaires sont parmi les produits comestibles les plus répandus et sont destinées à le devenir de plus en plus en vertu de la forte demande d'aliments à longue conservation provenant des Pays en voie de développement.



▪ LA PAROLE AU CLIENT - Interview à Cristina Dodici, Administrateur Délégué de Piacentina Srl.



Piacentina est leader dans le secteur du co-packing des conserves alimentaires. Combien est-il important pour une entreprise qui opère dans la logistique intégrée de disposer d'équipements flexibles et sur le plan technologique innovants?

“Depuis toujours notre entreprise se focalise dans la garantie d'un service de haute qualité, sans pour autant jamais perdre de vue l'aspect économique. C'est pourquoi Piacentina a investi énormément dans l'innovation

Quelles sont les tendances principales ressortant du marché du food?

“Les données obtenues des manifestations de foire récentes, telles que la dernière édition de MARCA, qui a eu lieu à Bologne le 19 et 20 janvier 2011, ont confirmé aussi pour l'année 2010 une croissance à rythme soutenu des “private labels”, avec une augmentation de 6,5% par rapport à l'année précédente. Par conséquent, il est évident que le marché a récompensé une offre à des conditions avantageuses,

qui rencontre la faveur d'un acheteur avec de moindres disponibilités économiques. Malgré cela une donnée très importante se précise: les marques commerciales avec les orientations d'essor les plus évidentes ont été les premium, qui ont enregistré une augmentation de 33% environ. Ce qui fait ressortir que le consommateur a trouvé un point d'équilibre : il se peut qu'à l'avenir il consommera moins, mais mieux, en cherchant autant que possible un produit de qualité.”





technologique, en cherchant continuellement les meilleures solutions que le marché pouvait lui offrir; ce afin d'assurer des critères de qualité excellents, sans jamais perdre de vue une cible commerciale compétitive et extrêmement intéressante.”



Encouragée par le développement surprenant obtenu en seulement huit ans d'activité, Piacentina

Quelles sont les caractéristiques qu'un fournisseur doit avoir, pour satisfaire aux critères de qualité de Piacentina?

“Chez Piacentina on n'admet pas de fournisseurs, mais seul et uniquement des partenaires commerciaux !!

Ce que nous demandons à un collaborateur c'est le dévouement et professionnalisme absolus et nous pouvons affirmer en toute certitude que, du point de vue technologique, c'est ce que nous avons trouvé jusqu'à présent chez nos collaborateurs commerciaux.”

Srl continue à investir dans l'optique de la satisfaction totale du client. Qu'est-ce que vous vous attendez de vos partenaires dans le secteur du conditionnement?

“Semer aujourd'hui signifie récolter avec une abondance profitable dans un proche avenir. A nos partenaires nous demandons de travailler avec attention et dévouement en vue d'une récolte profitable.”





Safi Water.



SECTEUR EAU & CSD
Safi Water Co.
Safi National Company
Siwa, Egypte
» étireuse-souffleuse
SMIFORM SR 4
» convoyeurs



▪ L'eau du désert magique égyptien.

A l'extrémité occidentale du désert égyptien, à la limite avec la Libye, environ 300 km au sud-ouest de Marsa Matruh, l'oasis de Siwa offre aux visiteurs un spectacle presque unique. L'Oasis de Siwa est un but touristique splendide, à même de satisfaire n'importe qui, en offrant des sensations uniques grâce à la magie du désert, notamment lorsqu'il se réanime en raison de la présence de sources d'eau qui créent des oasis d'espaces verts dans les étendues de sable et de roche.

La présence d'eau dans l'oasis facilite les activités agricoles, les entreprises agroalimentaires reliées ainsi qu'un nombre restreint de fabriques destinées à la production d'eau minérale ; parmi celles-ci ressort la "National Company for Producing and Bottling natural water & olive oils", de la propriété de l'armée égyptienne et contrôlée par le NSPO (National Service Products Organization), qui produit et commercialise l'eau minérale SAFI. L'association avec SMI a été d'une importance fondamentale pour l'étude de planification et l'installation d'une nouvelle ligne PET de 6.000 bph, comprenant l'étireuse-souffleuse rotative pour la réalisation des bouteilles PET, l'étiqueteuse, l'encartonneuse, les systèmes pour la manutention des bouteilles et des paquets et les différents dispositifs auxiliaires qui complètent la ligne.

Eau Safi

...naturelle par excellence



■ L'eau minérale naturelle Safi est connue dans tout l'Egypte en vertu de sa qualité élevée et de ses nombreuses propriétés bienfaisantes. Grâce à des installations modernes et sophistiquées, l'eau est extraite d'une source de l'oasis Siwa à 1000 mètres de profondeur, d'où elle arrive à la surface tout à fait pure et non contaminée. En témoignage de ces caractéristiques, la société National Company for Producing and Bottling natural water & olive oils a obtenu la certification ISO 9001 : 2008 pour le système de gestion de la qualité ; en outre, la production a lieu sous la supervision directe du Ministre de la Santé et en conformité avec les critères de qualité internationaux. L'eau Safi est

particulièrement indiquée pour les régimes pauvres en sodium et sans fer et manganèse ; le contenu élevé de fluor facilite la protection des dents. Dans toutes les phases de la production l'entreprise égyptienne a recours à des appareillages tout à fait automatiques, auxquels on a ajouté récemment une nouvelle ligne de mise en bouteilles composée de machines d'avant-garde sur le plan technologique, afin de faire front à la demande croissante du marché. C'est SMI qui a été chargée de l'étude d'ingénierie de la ligne pour la nouvelle installation de 6.000 bouteilles/heure, grâce à sa spécialisation dans la conception de systèmes intégrés pour la mise en bouteilles et le conditionnement de boissons et aliments dans des récipients en plastique (PET, PEHD, PP), en verre et de boîtes en métal. Les project managers SMI ont attentivement étudié les exigences de production de National Co. For Producing and Bottling water & oils et, après une étude préliminaire, plusieurs descentes sur les lieux dans





l'oasis de Sawi et l'évaluation de tous les aspects logistiques, ils ont élaboré une solution technique parfaitement en ligne avec les exigences aussi bien productives qu'économiques de la société commettante. Afin d'assurer la plus grande efficacité de fonctionnement de la ligne, SMI a aussi présenté au client une analyse soignée des dynamiques des coûts (TCO - Total Cost of Operation), la simulation graphique en 3D de la nouvelle installation et une étude détaillée des interactions entre les différentes machines qui coexistent dans la ligne. Tous les convoyeurs Smiline ont été spécialement conçus pour répondre convenablement aux demandes de fluidité et flexibilité avancées par la société égyptienne et ont été réalisés, en ayant recours à des solutions

techniques innovantes et à des matériaux d'une qualité élevée. Les systèmes SMI autorisent entre autres la gestion optimale des flux de produit, grâce à une étude soignée des dynamiques d'accumulation, distribution et manutention des récipients vrac et du produit conditionné. La structure modulaire des convoyeurs Smiline s'adapte facilement à différents types de bouteilles et flux de produit, avec des temps de changement de

format réduits au minimum, autorisant le passage rapide d'un type de production à l'autre. En "tête" de la ligne de mise en bouteilles on a prévu une étireuse-souffleuse rotative Smiform SR 4, capable de productions jusqu'à 7.200 bouteilles/heure. La conception et la réalisation des nouveaux récipients PET de 0,25 / 0,66 / 1,5 l, exécutées par les auteurs de projets Smiform, ont tenu compte des attentes fonctionnelles, économiques et esthétiques requises par le client. Le "design" des nouvelles bouteilles PET d'eau Safi s'inspire en effet de l'image de la société égyptienne et



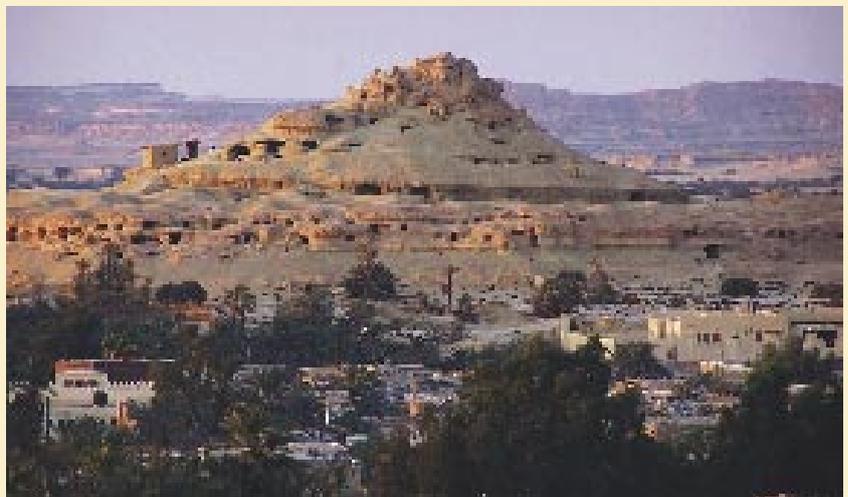
▪ Le développement économique dans l'Oasis de Siwa

Les terres fertiles de l'oasis ont autorisé le développement d'une production agricole se basant principalement sur l'olive, le dattier et la luzerne, à laquelle s'accrochent de petites cultures d'autres genres de plantes potagères et de fruits, destinés à l'usage local prédominant. En plus des activités agricoles et des entreprises du secteur agroalimentaire (dattes et olives), Siwa est aussi un centre industriel tout à fait respectable. Le tourisme représente le second secteur économique de plus grande importance dans la région, avec une présence d'environ 10.000 visiteurs par an (dont 6.000 étrangers). La variété du paysage et la richesse correspondante d'eau de la région ont contribué à créer différents types d'habitat, ce qui a permis le développement de nombreuses espèces d'animaux et végétaux. Cette variété et



beauté du paysage représentent une grande attraction pour les touristes, qui en un seul voyage peuvent expérimenter des émotions disparates : les surfaces sableuses de la Grande Mer de Sable ; les plaines et les hauts plateaux, où la pénurie de végétation dépend des rares pluies d'hiver ; les précipices et les "uadi", c'est-à-dire les crêtes et les précipices aux bords des dépressions ; les oasis vertes, où l'eau souterraine remonte à la surface et crée un contraste fascinant avec le désert environnant.

de son logo, qui comprend les symboles du soleil, de l'eau et des palmiers. En plus du "design", l'"appeal" des nouveaux récipients PET dépend du soin et de la précision avec laquelle Smiform a réalisé les moules employés pour les produire. En effet, SMI dispose d'un grand atelier mécanique dédié à la fabrication de moules en alliage spécial d'aluminium et de composants mécaniques, où 12 centres d'usinage CNC reliés en modalité FMS produisent jusqu'à 15.000 moules par an.



Oasi de Siwa

un mirage au milieu du désert.



par des ânes ; la nouvelle route goudronnée reliant Siwa à la ville Marsa Matruh, au Nord-est, a apporté de grands changements, en transformant l'oasis en un but touristique de grande attraction. Les décombres de Shali, l'ancienne ville de briques de boue, dominent la place principale de la Siwa moderne, riche en hôtels luxueux et restaurants célèbres. En 1926 une vague exceptionnelle de précipitations pluvieuses, qui n'ont pas cessé pendant trois jours, a provoqué de

■ Elle surgit du néant avec ses palmiers et ses arbres, qui brillent comme un mirage dans le désert tout aride : c'est l'oasis de Siwa, une tache de végétation exubérante riche en vergers qui s'étend, à 50 km de la frontière avec la Libye, entre la Dépression de Qattara et la Mer de Sable égyptienne. Dans l'oasis, située sur l'ancienne route du commerce des dattes qui aboutit à Memphis, il y a plus de 300 sources d'eau douce, qui alimentent des milliers de dattiers et de grandes plantations d'olivier. Entre Siwa et la capitale Le Caire domine le néant, c'est-à-dire 550 km de sable. Célèbre dans

l'antiquité pour la présence du temple de l'oracle du Dieu Amon, consulté aussi par le roi macédonien Alexandre Le Grand, l'oasis concilie d'une façon fascinante calme, beauté et inaccessibilité ; au cours de sa longue histoire elle est restée pratiquement isolée des événements qui ont eu lieu sur les berges du Nil et s'est développée de façon autonome par rapport au reste de l'Egypte. Jusqu'aux années 80 du XXe siècle le moyen de transport le plus commun a été le chariot tiré





grands dégâts à la ville : le sel contenu en concentration élevée dans le sable de l'oasis s'est dissous à cause de la pluie, en endommageant les vieilles maisons bâties avec des briques de boue et en obligeant la population à quitter la citadelle. Les nombreuses habitations impliquées ont été définitivement abandonnées après l'alluvion, même s'il est encore possible d'explorer le labyrinthe de ruelles de la cité. L'oasis se situe dans une dépression, profonde jusqu'à 60 mètres au-dessous du niveau de la mer, qui s'étend pour environ 82 km. La dépression de Siwa et ses lacs, l'un des lieux les plus spectaculaires de l'Egypte, sont les restes d'une mer antique, ensuite évaporée, qui s'étendait jusque là.

■ LA PAROLE AU CLIENT Interview au Général M. Moawad de Safi Bottling Water - NSPO (National Service Products Organization)

SAFI - National Co. for Producing and Bottling consiste dans une importante réalité d'entrepreneur pour l'Egypte. Quelle est la clé du succès dans la patrie comme à l'étranger?

“L'objectif principal de notre entreprise consiste à réaliser la pleine satisfaction des consommateurs ; pour ce faire, nous leur offrons de l'eau naturelle de grande qualité, qui est reconnue et appréciée dans tout le Pays. La demande d'eau mise en bouteilles est en forte croissance, d'où la nécessité d'exécuter des investissements considérables dans de nouvelles technologies de production, en vue d'augmenter nos capacités commerciales. Ces dernières années Safi Bottling Water a agrandi considérablement ses installations, auprès desquelles, entre autres, on a installé l'une des plus grandes unités de traitement de l'eau du Moyen-Orient. En témoignage du fait que la qualité de notre produit est l'objectif prioritaire de notre entreprise, l'eau naturelle Safi a obtenu deux certifications importantes :



Côté gauche: Le Gén. M. Moawad de Safi avec Mohamed A. Elhamid de Intenational Packaging System

la ISO 9001 : 2008 et la ISO 22000:2005, toutes les deux délivrées par des organismes de certification d'un prestige incontestable tels que Centerior et Saiglobal International. De plus, nous avons amélioré le réseau de distribution commerciale, afin de rendre l'eau non contaminée de l'oasis disponible dans n'importe quelle zone de l'Egypte.”



Côté gauche: El Hassane Taaissat, Sales Area Manager de SMI, le Gén. M. Moawad de Safi, Mohamed A. Elhamid de Intenational Packaging System et Fabio Chiesa, Project Manager de SMI.

Quels ont été les facteurs principaux qui ont poussé SAFI - National Co. for Producing and Bottling à investir dans une nouvelle ligne de mise en bouteilles de 6.000 bph?

“Tout d’abord, la forte croissance de la demande d’eau Safi. En vue d’aligner notre capacité de production sur les demandes du marché, il a été indispensable d’acheter une nouvelle ligne PET de 6.000 bouteilles / heure, incluant une étireuse-souffleuse Smiform à 4 cavités pour la production de récipients de 0,25 / 0,66 / 1,5 l. La nouvelle

implantation permettra à Safi d’augmenter les ventes en Egypte et de satisfaire également la demande provenant de l’étranger.”

Quel rôle doit-il jouer un fournisseur au cours de ce processus de croissance d’entreprise?

“Au cours du processus d’essor de chaque entreprise il est fondamental d’avoir à ses côtés un fournisseur muni de références et bien organisé, garantissant à notre entreprise l’obtention de la plus grande efficacité de production dans les plus courts délais.”

Combien est-elle importante l’innovation technologique pour SAFI ? Que vous attendez-vous du partenariat avec SMI?

“L’innovation est d’une importance fondamentale pour notre entreprise. Les résultats que nous obtenons de nos lignes de mise en bouteilles sont strictement liés à l’emploi des technologies disponibles les plus récentes sur le marché, grâce auxquelles nous sommes en mesure de satisfaire aux demandes de tous nos consommateurs. Nous nous attendons beaucoup de la nouvelle ligne PET de 6.000 bph, aussi bien au niveau d’une plus grande efficacité que d’optimisation des coûts de production ; les solutions techniques adoptées par SMI pour ce projet ont été conçues, en tenant particulièrement compte de notre requête d’un retour rapide de l’investissement et d’une économie d’énergie maximum.”



BOTTLING UNDER CONTROL



TB1000-TP-FLY

Suitable to verify possible leakage due both to an incorrect closure tightness (caps or aluminium foil) and/or to holes or cracks on walls

- Control of leaks (tiny holes in the cap or bottle)
- Control of minimum and maximum level
- machine stop signal in case of consecutive rejects
- management of separate ejection for bottles with defective seal and bottles with low level
- sealing level display for every bottle
- monitoring of filling and capping systems



Inspection of:

- Correct positioning and presence of label
- Label conformity to the size in production
- Label orientation
- Label integrity (caps and seals)
- Filling level presence
- Cap presence
- Lot code reading
- Bar code reading
- Data matrix reading

IE720_2-VA

CAMERA LABELS INSPECTOR DIRECTLY ON CONVEYOR BELT suitable to verify the correct labelling and the 'dressing' of oriented bottles





Acrilex.



SECTEUR ARTS GRAPHIQUES

Acrilex
São Paulo, Brésil

- >> 2 conditionneuses
SMIPACK FP6000CS
- >> 1 fardeleuse
SMIPACK 3P802AR 23OR
- >> 3 fardeleuses
SMIPACK 3P600AR 15OR

■ Un monde tout en couleurs

C'est ce que chaque enfant souhaiterait voir ! Si cela dépendait des enfants, il y aurait des couleurs criardes, voyantes, vives partout Les couleurs sont thérapeutiques, libératoires, des énergisants naturels qui stimulent l'esprit. Il y a toujours de la place pour la créativité, grâce aussi à un objet apparemment simple tel que le crayon, avec lequel dès leur première enfance les enfants peuvent donner libre cours à leur fantaisie. Le crayon est l'un des produits de pointe de la société Acrilex, qui au Brésil en plus de quarante ans d'activité a développé une ample gamme d'articles indiqués dans toutes les techniques de peinture ou de dessin.



La créativité responsable et éco-compatible

■ La créativité ne nuit pas à la santé. La liberté créative doit pouvoir s'exprimer dans toutes les directions : à l'école, sur une toile, sur une feuille, sur de l'étoffe, partout. Mais elle doit être protégée et sans dangers. C'est pour ces raisons que Acrilex consacre une grande partie de ses activités de recherche et de développement à la création de produits compatibles avec les lois les plus restrictives en matière de sécurité et sauvegarde de l'environnement, en sélectionnant rigoureusement les matières premières employées et en exécutant des tests soignés sur les produits avant leur commercialisation sur une grande échelle.

Exigeante envers ses fournisseurs, Acrilex privilège les processus de production qui assurent une gestion optimale des ressources naturelles ; en outre, l'entreprise dispose de nombreux laboratoires qui soignent la qualité de l'emballage, des processus et des matériaux, tandis qu'un laboratoire microbiologique, récemment inauguré, exécute des contrôles supplémentaires, pour vérifier l'absence de contaminations.

Les innovations technologiques font partie de la nature dynamique de Acrilex et sont fondamentales pour assurer la



pleine satisfaction des clients de l'entreprise. Le partenariat avec Smipack a contribué énormément à l'obtention de cet objectif, du moment qu'aussi Smipack place en premier plan l'innovation technologique de ses machines ainsi que la satisfaction de ses clients. En effet, les conditionneuses Smipack sont en mesure d'assurer l'efficacité opérationnelle maximale, la facilité d'emploi extrême et l'accessibilité parfaite au cours des opérations d'entretien. C'est grâce aux conditionneuses de la série FP et BP de Smipack que Acrilex est à même de gérer ses lignes de production de façon efficace et éclectique,

en toute sécurité et avec des coûts réduits au minimum.



Conditionneuses Smipack:

haute qualité à des prix compétitifs



■ Les modèles β P800/802 AR 230R et β P802AR 280RS sont des fardeluses monobloc automatiques avec barre de soudure et se distinguent par leur polyvalence d'emploi élevée : bouteilles, boîtes, flacons, petits pots et de nombreux autres récipients vrac peuvent être conditionnés sous film thermorétractable en des configurations multiples. A l'entrée de la machine les produits peuvent arriver sur 1, 2 ou bien 3 rangées et l'alimentation à 90° a lieu grâce à un tapis automatique à gauche ou à droite. La formation du paquet est gérée par

un système automatique de regroupement, alors qu'un pousseur motorisé, contrôlé par un inverseur et un codeur, achemine les produits à l'intérieur de la machine fardeluse pour les phases successives d'enroulement sous film





contrôlée par un variateur, est pourvu de barres en fibre de verre et est fourni d'une chaîne supplémentaire, en vue d'un meilleur glissement des paquets de poids élevé. La série BP de Smipack se caractérise par une structure monobloc

très compacte, qui facilite la manutention de la machine à l'intérieur des installations de production, grâce aussi à la double solution pieds/roues. A l'intérieur des lignes Acrilex sont installées des conditionneuses angulaires automatiques

et de thermorétraction. Le système de contrôle Flextron®, pourvu d'un panneau de commande à cristaux liquides alphanumérique, permet de mémoriser jusqu'à 10 programmes de travail et assure une gestion simple et soignée de tous les paramètres et de toutes les phases de production, telles que : température et temps de soudure ; ouverture de la barre de soudure ; vitesse et position du poussoir ; température du four ; vitesse du tapis du four ; etc. Le tapis du four de thermorétraction, qui se déplace à vitesse variable





de la série FP pour des productions jusqu'à 3.000 paquets/heure ; les modèles FP sont très éclectiques et peuvent conditionner une ample gamme de produits différents par forme, dimension et poids dans un format simple ou bien regroupés dans des paquets prédéterminés. Tous les modèles de cette gamme peuvent être fournis avec ou sans tunnel de thermorétraction et dans le conditionnement sous film thermorétractable il est possible d'utiliser la polyoléfine comme le polyéthylène. Les nouvelles conditionneuses Smipack FP6000 et FP8000CS permettent d'utiliser aussi des bobines de film en polyéthylène mono-pli, ouvertes indifféremment sur l'un des deux côtés. Les activités de gestion et entretien de la machine sont tout à fait simples, grâce au nouveau panneau de contrôle placé à la partie frontale, qui, étant doté



d'un nombre supérieur de lignes par rapport à la version précédente, améliore la visibilité des informations. Aussi le changement de format, le changement de bobine et le remplacement des tapis en entrée comme en sortie se font plus facilement et rapidement par rapport aux solutions précédentes. Tout cela se traduit en

des avantages importants pour l'utilisateur : par des opérations d'entretien réduites au minimum, en effet, les performances de la machine augmentent et les coûts de gestion diminuent. Les opérations de contrôle et de gestion des conditionneuses FP6000 et FP8000CS aussi sont confiées au système de contrôle avancé Flextron®, qui offre la possibilité de mémoriser jusqu'à 20 cycles de travail différents, contrôler l'ouverture de la barre de soudure, configurer le temps de soudure, régler la température aussi bien dans le sens de la longueur que de la largeur de la barre de soudure, modifier la vitesse des convoyeurs, activer le dispositif d'approche des tapis et engendrer plusieurs statistiques de processus (production instantanée, rendement de la machine, contrôle des paquets anormaux, etc.).



▪ LA PAROLE AU CLIENT - Interview à Takaaki Kobashi, Président et Directeur Industriel de Acrilex



tandis que les seconds s'adressent à une clientèle qui privilège un service plus autonome, pratique et facilement accessible. C'est depuis toujours que nous nous proposons d'offrir à nos consommateurs une gamme de produits éclectiques et d'un emploi facile, assurant d'excellents résultats qualitatifs et répondant parfaitement bien à leurs attentes créatives. De plus, nous opérons dans un marché très "effervescent", où les consommateurs sont continuellement à la recherche de nouvelles couleurs, de nouvelles techniques, de nouveaux effets "magiques" pour chaque forme d'art qu'ils développent. Tout cela requiert de notre part une innovation technologique constante ainsi que la recherche continue de

Depuis 1964 jusqu'à aujourd'hui Acrilex a connu une évolution surprenante. Quelle est la clé du succès au Brésil comme à l'étranger?

"Nous avons réalisé une croissance extraordinaire, en pratiquant une politique commerciale éthique et fiable. Toutes nos activités d'entreprise sont définies en fonction des attentes

des plusieurs segments de marché, auxquels nous nous adressons. En effet, Acrilex travaille aussi bien avec les gérants de papeteries traditionnels qu'avec les commerçants en gros. Les premiers se distinguent par le service offert excellent et personnalisé, étant donné qu'ils connaissent à la perfection les exigences de chaque consommateur,





nouveaux produits à proposer au marché. En outre, Acrilex a bénéficié d'un train favorable des exportations, rendu possible par le développement de produits qui respectent les critères internationaux de qualité et de sécurité. Tous nos produits, notamment les scolaires, respectent en effet aussi bien les réglementations locales que celles européennes et américaines concernant la réalisation de produits pour l'enfance."

Quelles sont les caractéristiques qu'un fournisseur doit avoir pour satisfaire aux critères de qualité de votre société?

"La fiabilité du produit offert, la ponctualité dans la livraison de la marchandise commandée ainsi qu'un service d'assistance technique après-vente efficace jouent sans aucun doute un rôle prioritaire. Ce dernier doit être en mesure de respecter nos attentes, aussi en ce qui concerne la fourniture de manuels techniques adéquats."

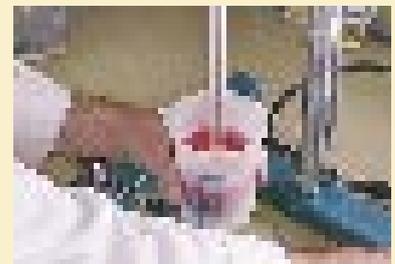
Quels sont les facteurs ayant poussé Acrilex à investir dans l'achat des conditionneuses Smipack de la série FP et BP?

"Nous avons besoin de disposer d'appareillages qui s'adaptent parfaitement à nos exigences de schéma de montage et nous offrent des performances de production excellentes, un emploi facile et une qualité exceptionnelle de l'emballage de nos produits."

C'est chez Smipack que nous avons trouvé toutes ces caractéristiques, d'où est issu le choix d'installer les machines de la série FP et BP."

Combien est-elle importante pour Acrilex la présence directe de Smipack au Brésil par l'entremise de la filiale SMI do Brasil?

"C'est un élément fondamental, qui fait sans aucun doute la différence ! En effet, c'est grâce à la filiale au Brésil que nous pouvons compter sur un support technique direct et sur la fourniture de pièces de rechange avec des délais de livraison plus rapides. Ce facteur a été l'élément clé au moment où nous avons décidé d'installer de nouvelles machines pour le conditionnement au sein de nos lignes de production."





Sacs,



■ A Mojo de' Calvi (Alpes Orobianes), 50 km au nord de Bergamo, entre pics rocheux, bois luxuriants et air pur on trouve une installation d'avant-garde sur le plan technologique, issue de la collaboration entre SMI et la source locale "Stella Alpina". Les deux entreprises sont dotées dans leur "ADN" d'une forte vocation à l'innovation et au respect du territoire ; d'où l'idée de concevoir, en collaboration aussi avec les sociétés SIAD et P.E., une nouvelle ligne de

production pouvant utiliser les solutions technologiques les plus avancées, en vue de baisser significativement les coûts de production pour chaque bouteille d'eau plate ou gazeuse et respecter l'environnement, en permettant la traçabilité maximum du produit grâce au marquage laser.



Projet SACS:

la ligne compacte qui fait économiser, tout en respectant l'environnement.

■ La nouvelle ligne "SACS" (acronyme de "Stella Alpina Cost Saving") a été spécialement pensée, conçue et réalisée par SMI - sur une surface d'à peine 800 m² - pour produire jusqu'à 14.400 bouteilles / heure d'une façon plus efficace et économique par rapport à l'installation de mise en bouteilles qui existe déjà auprès de la même source. Le "master plan" du projet prévoyait les objectifs qui suivent:

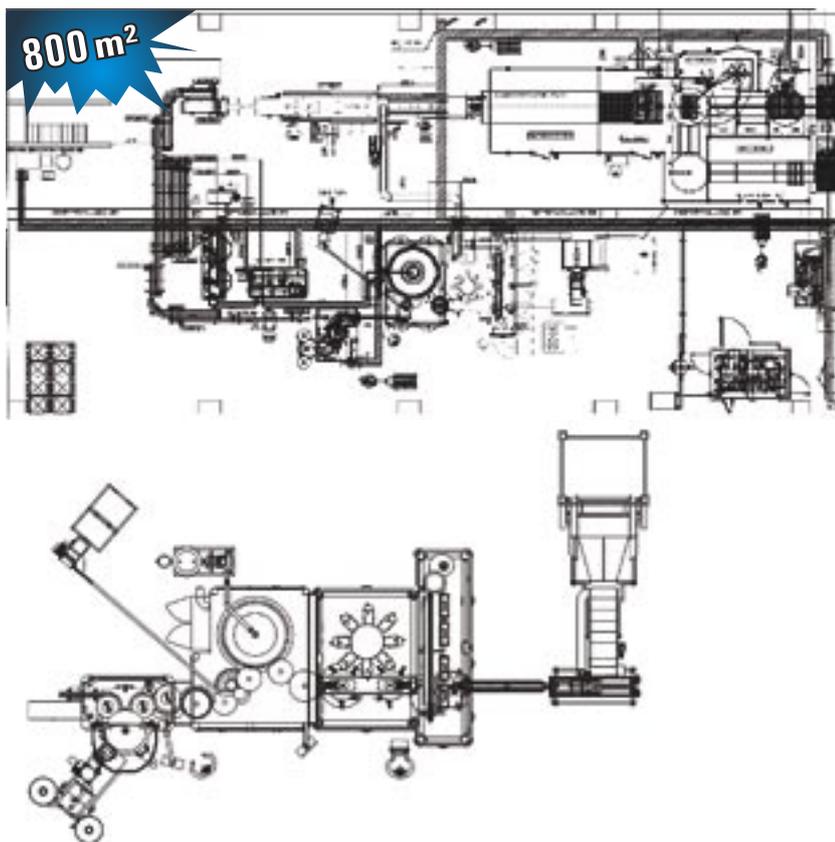
» **réduction jusqu'à 30% du matériel d'emballage primaire**, c'est-à-dire le plastique employé dans la production de bouteilles PET ; SMI a atteint cet objectif, en concevant deux nouveaux récipients "ultra-légers", un de 0,5 l et l'autre de 1,5 l, obtenus de l'étirage-soufflage de pré-formes de 11 grammes et 23 grammes respectivement, toutes les deux avec filet Alaska 267 (auparavant Stella Alpina utilisait des pré-formes de 15-16 grammes pour la bouteille de 0,5 l et de 30-31 grammes pour celle de 1,5 l). Le design particulièrement enjoliveur des nouvelles bouteilles a été spécialement conçu pour permettre une prise ergonomique du récipient, qui en améliore les propriétés intrinsèques de solidité et de maniabilité, en facilitant son utilisation même en dehors de la maison. Le projet SACS prévoit l'emploi d'une étiqueteuse P.E. de nouvelle génération fondée sur la technologie "Adhesleeve",



autorisant l'application d'étiquettes pré-liées sans avoir recours à la colle à chaud;

» **réduction jusqu'à 50% du matériel d'emballage secondaire**. SMI a atteint cet objectif, en équipant sa fardeleuse d'un nouveau couteau doté d'une lame motorisée, contrôlée par des commandes numériques assistées, permettant





d'utiliser des films thermorétractables d'une épaisseur inférieure aux 30 microns (contre les 50- 60 microns utilisés auparavant par Stella Alpina) pour le format 3x2 de bouteilles 0,5 l;

» **réduction jusqu'à 20% des coûts d'achat, gestion et entretien** des machines qui composent la ligne de mise en bouteilles et de conditionnement. En particulier, les auteurs de projet SMI ont visé à réaliser une installation très compacte, se composant essentiellement de deux seuls blocs : l'unité

d'emballage primaire et celle d'emballage secondaire. La première est formée d'un système d'étirage-soufflage, remplissage / capsulage et étiquetage, appelé ECOBLOC® PLUS, qui joint en une seule machine les fonctions citées ci-dessus, ce qui permet, par conséquent, de gérer moyennant une installation séparée le cycle complet d'emballage primaire, de la pré-forme à la bouteille remplie, capsulée et étiquetée. En outre, dans les systèmes ECOBLOC® PLUS le passage bouteille se fait moyennant un transfert direct étoile / étoile, ce qui autorise des

économies considérables en ce qui concerne l'investissement initial, coûts d'entretien et consommations d'énergie. L'unité d'emballage secondaire, spécialement conçue par SMI "ex novo", consiste dans un système innovant de conditionnement sous un film thermorétractable, prévoyant l'intégration poussée entre la fardeleuse et le palettiseur; cette solution a autorisé la limitation de la zone occupée par les machines de fin de ligne ainsi que la réduction draconienne des convoyeurs de connexion entre fardeleuse et palettiseur;





» **réduction jusqu'à 90% de la consommation d'eau** pour le nettoyage de l'installation, grâce au fait que la technologie "baseless" appliquée à la remplisseuse, permet de "libérer" l'embase de la machine d'organes et parties mécaniques en mouvement, où habituellement la saleté et les déchets du processus de production s'accumulent;

» **réduction jusqu'à 15% des consommations d'énergie** de toute la ligne de production ; cet objectif a été atteint par SMI grâce à :

- compresseur SIAD "oil free" à haute pression intégré dans le système de soufflage ;
- système de récupération d'air ARS, monté de série

sur la souffleuse, qui permet la réduction jusqu'à 40% de la consommation d'air comprimé à haute pression ;

- récupération de la chaleur provenant de la souffleuse et des systèmes de compression de l'air, en partie utilisée pour le préchauffage des pré-formes et en partie acheminée vers le four de thermorétraction de la fardeleuse de fin de ligne ;
- utilisation de préformes plus légères (11 grammes par bouteille de 0,5 l et 23 grammes par bouteille de 1,5 l) et de films thermorétractables plus fins (inférieurs à 30 microns), qui demandent une quantité de chaleur moins importante

au cours des processus d'étirage-soufflage et de thermorétraction, ce qui permet par conséquent une réduction significative de l'énergie électrique, nécessaire au chauffage des fours de la souffleuse et de la fardeleuse ;

- une usure moins importante des composants, grâce à la réduction des organes en mouvement et à l'emploi de matériaux plus résistants ;

- une utilisation des moteurs à haute efficacité énergétique sur les convoyeurs.

» **réduction jusqu'à 50% des émissions de CO2**, grâce à la consommation d'énergie électrique moins importante de toute l'installation dérivant de l'emploi d'outillages à haute efficacité énergétique, de l'allègement de l'emballage primaire et secondaire et de l'utilisation, à l'avenir, de polymères "verts".



■ ECOBLOC® PLUS - La solution idéale pour des productions jusqu'à 36.000 bph.

L'ECOBLOC® PLUS de Smiform, réalisé en collaboration avec P.E. Labellers, consiste dans un système modulaire qui réunit en une unique machine les fonctions d'étirage-soufflage, remplissage/capsulage et étiquetage, destiné à des installations de mise en bouteilles en PET jusqu'à 36.000 bouteilles / heure.

L'intégration entre une souffleuse rotative, une remplisseuse/capsuleuse électronique et une étiqueteuse "adhesleeve" permet de réduire considérablement les encombrements de l'installation, grâce au transfert des bouteilles d'une zone à l'autre d'une façon directe, moyennant la synchronisation des étoiles de sortie et d'entrée des différents modules.

De plus, l'intégration en un seul bloc de la conditionneuse sous film thermorétractable - avec poseuse de poignée incorporée - et du système de palettisation permet de compacter remarquablement les appareillages de fin de ligne et d'éliminer les convoyeurs des fardeaux conditionnés.

Les systèmes ECOBLOC® PLUS de Smiform sont prévus pour la mise en bouteilles de boissons plates et gazeuses, huile et lait, dans des récipients de 0,2 à 3 litres, dont la traçabilité dans les phases de production, distribution et consommation est assurée par un système



de marquage laser de nouvelle conception.

L'intégration des machines, la réduction des organes en mouvement, l'automatisation centralisée du système et l'utilisation de matériels plus légers que ceux conventionnels permettent d'améliorer l'efficacité de production, de contenir les coûts d'achat, gestion et entretien de l'installation et d'économiser sur les emballages et sur la consommation d'énergie électrique.

Les systèmes ECOBLOC® Smiform se distinguent par la compacité de l'installation et l'absence de colle à chaud dans la phase d'étiquetage (technologie "Adhesleeve" de P.E.), qui assurent un niveau élevé d'hygiène, une facilité de nettoyage et entretien des différentes sections de la machine, en limitant ainsi les possibilités de contamination des récipients.



Systeme intégré ECOBLOC® PLUS

Réduit les distances entre pré-forme et étiquette!

Les systèmes intégrés de la série ECOBLOC® PLUS de Smiform concentrent dans une seule machine les opérations d'étirage-soufflage, remplissage, capsulage et étiquetage de récipients PET et représentent la solution idéale pour des lignes de mise en bouteilles de boissons plates et gazeuses, lait et huile de table jusqu'à 36.000 bph. Les systèmes ECOBLOC® PLUS se distinguent par leur structure modulaire et compacte et par le contenu technologique élevé des solutions proposées, assurant de grandes performances en ce qui concerne l'efficacité et la flexibilité opérationnelle, facilité de gestion et entretien, consommations d'énergie basses et respect de l'environnement maximum.

SÉRIE ECOBLOC® PLUS:

la solution "green" qui vous fait économiser espace et énergie



> stretch-blow moulding and filling machines > shrinkwrappers > wrap-around casepackers > conveyor systems > palletisers



SMI S.p.A. - Via Piazzalunga, 30 - 24015 San Giovanni Bianco (BG) - ITALY
Tel. +39 0345 40111 - Fax +39 0345 40209 - info@smigroup.it - www.smigroup.it



High Speed.

■ Les grandes entreprises du secteur "food & beverage" sont de plus en plus orientées à concentrer la production dans un nombre réduit d'établissements dotés d'installations à une très grande vitesse ; ce qui permet de contenir les coûts de production et d'optimiser l'utilisation des machines. En vue de répondre à la demande de nouvelles solutions de conditionnement engendrées par ce contexte, SMI a lancé sur le marché une nouvelle série de fardeluses à haute cadence,

appelées SK "HS - High Speed", qui représentent ce qu'il y a de mieux que l'industrie du secteur puisse offrir en ce qui concerne efficacité, flexibilité et fiabilité. La série Smiflexi SK "HS" se compose de fardeluses automatiques à de hautes performances, en mesure de conditionner des boîtes en métal de plusieurs dimensions dans des configurations multiples de paquet, à la cadence maximum de 450 paquets/minute (en fonction du format et des dimensions du produit) dans les exécutions en piste triple.

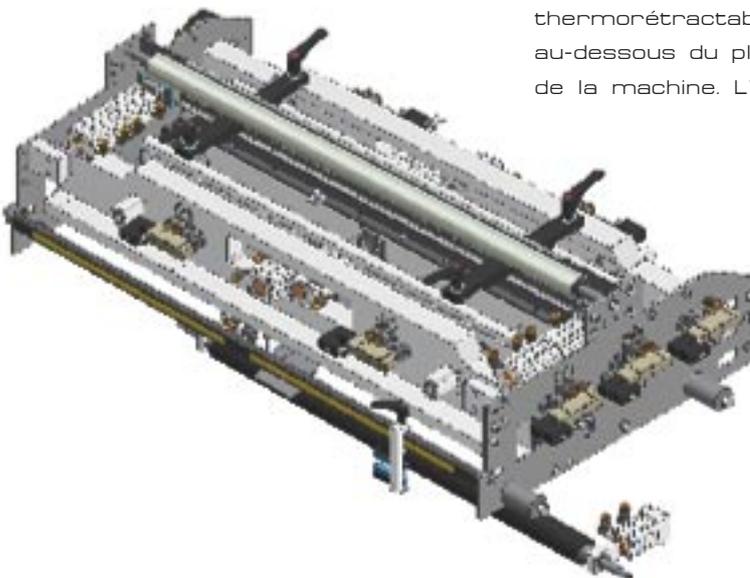


Soudeur de ruban bi-adhésif: nouveau système de jonction automatique pour bobines film

■ Les nouvelles conditionneuses de la série SK "HS" montent de série un système automatique de changement de format et un système de jonction automatique pour bobines film pourvues de ruban bi-adhésif, ce dernier à utiliser soit avec des films imprimés soit neutres avec spot de repérage. Le dispositif de changement de format automatique simplifie remarquablement le travail de l'opérateur, tandis que le nouveau système de soudure permet d'effectuer la jonction rapide des bords



des deux bobines de film thermorétractable installées au-dessous du plan de travail de la machine. L'opération de



jonction se fait sans qu'il ne soit nécessaire d'arrêter le processus de conditionnement,

étant donné que lorsque le film d'une bobine est sur le point de finir, la machine ralentit, afin de permettre au système de "souder" automatiquement le bord de la bobine en épuisement avec celui de la bobine de réserve, sur l'un desquels l'opérateur a préalablement posé une bande de ruban bi-adhésif ; le tout s'effectue en quelques secondes, après lesquelles l'installation peut reprendre la pleine production. Par rapport aux systèmes traditionnels de soudure à chaud, ce nouveau dispositif permet de réduire les consommations énergétiques ainsi que les interventions d'entretien, du fait qu'il n'est pas nécessaire de garder en température



les rouleaux de soudage. La précision de la jonction des bobines de film (imprimé ou neutre avec spot) augmente, avec un positionnement de +/-

10 mm du spot de référence ; le système fonctionne sans problèmes même avec des films "no-collant".

▪ Vitesse et précision aux niveaux maximums

Le design des conditionneuses SK 1200 HS (piste simple) et SK 1202 HS (piste double) est ergonomique et fonctionnel et permet à l'opérateur d'exécuter facilement toutes les activités se reliant à l'utilisation et à l'entretien de la machine. Les critères de sécurité élevés de l'installation sont assurés par une série de solutions techniques innovantes, telles que par exemple le "magasin cartons à puits", dont la structure est à même de faciliter les opérations de chargement, rendre l'alimentation des

cartons (de moindres poussées) plus linéaire et fluide, autoriser le chargement automatique moyennant un robot (en option) et, moyennant des modules supplémentaires, augmenter la longueur du magasin pour disposer d'une plus grande

autonomie. Les poussées engendrées par l'accumulation du produit à l'entrée de la machine sont gérées d'une façon optimale, grâce à un convoyeur formé de deux modules de 2 mètres, chacun pourvu d'une motorisation propre.

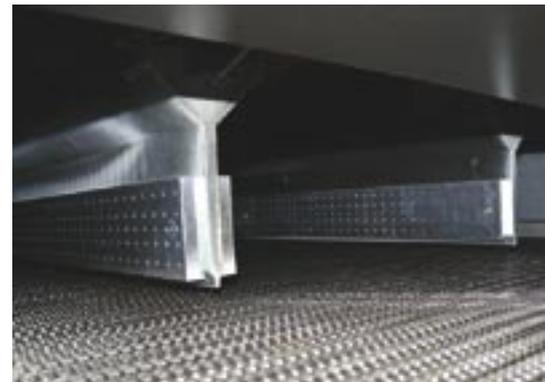


Série HST:

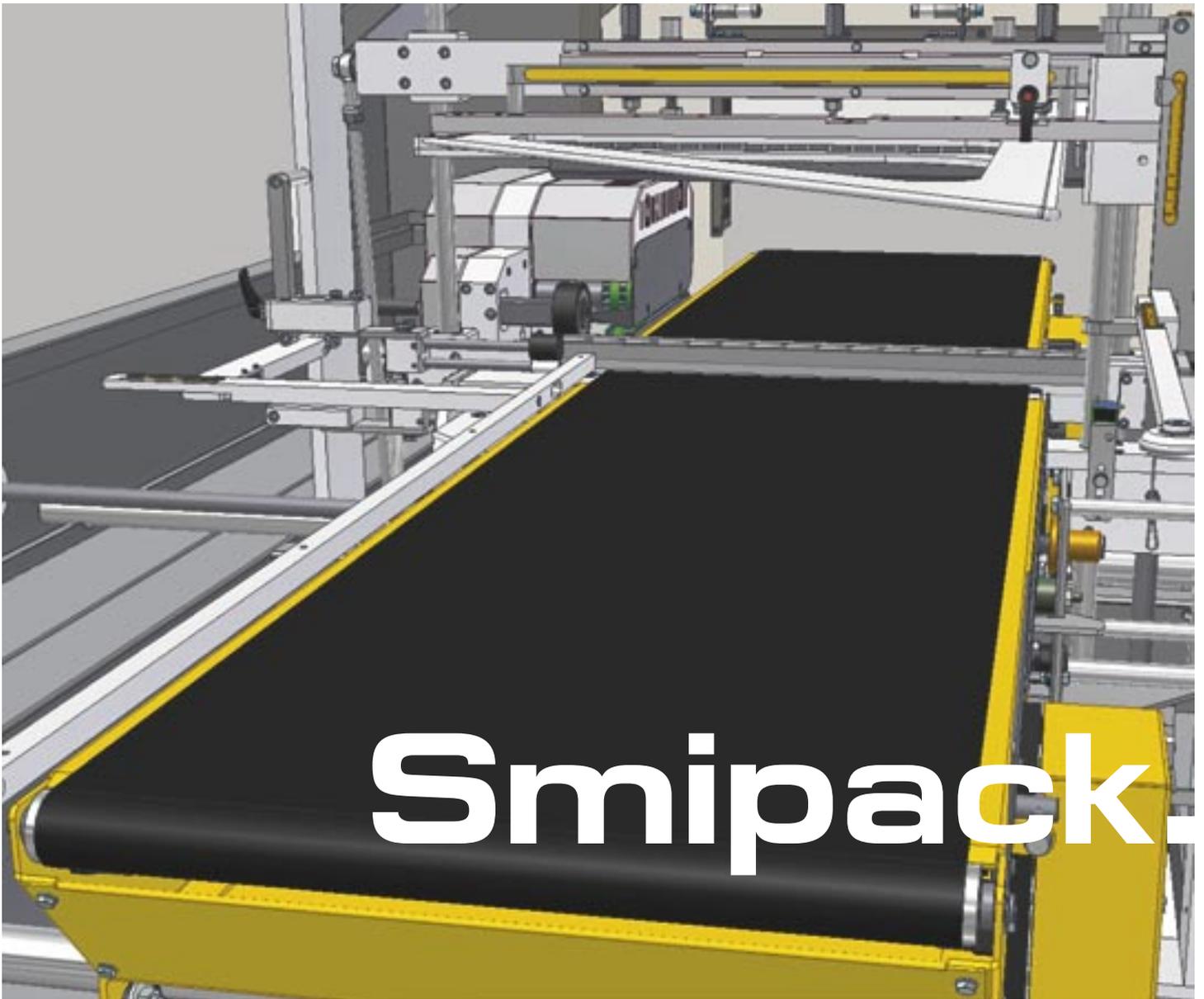
nouveau tunnel de thermorétraction pour paquets en boîtes

■ Un autre aspect technique d'une grande importance des nouvelles fardeleuses de la série Smiflexi SK "HS" est le nouveau tunnel de thermorétraction pour l'emballage de boîtes en métal. Spécialement conçu pour ce type de récipients, le nouveau tunnel est pourvu d'un système de distribution de l'air chaud, qui prévoit des flux d'air additionnels dédiés à la thermorétraction latérale des fardeaux en transit ; de telle façon, la thermorétraction du film se fait d'une manière plus homogène et uniforme dans tous les endroits du paquet, ce qui autorise la réalisation de paquets au niveau esthétique parfaits (sans plissages et plis) même à cadences

élevées. La température à l'intérieur du tunnel, contrôlée électroniquement, se maintient, au cours de tout le cycle de travail, sur les valeurs optimales prévues par le programme de production, grâce aussi à des solutions techniques de nouvelle conception, qui réduisent de façon draconienne les dispersions de chaleur. La permanence également des paquets à l'intérieur du tunnel de thermorétraction est automatiquement réglée par le système de contrôle de la machine, qui la maintient constante pour tous les formats exécutés. Si la vitesse de la fardeleuse doit varier en fonction de la configuration de paquet sélectionnée, un dispositif spécifique veille



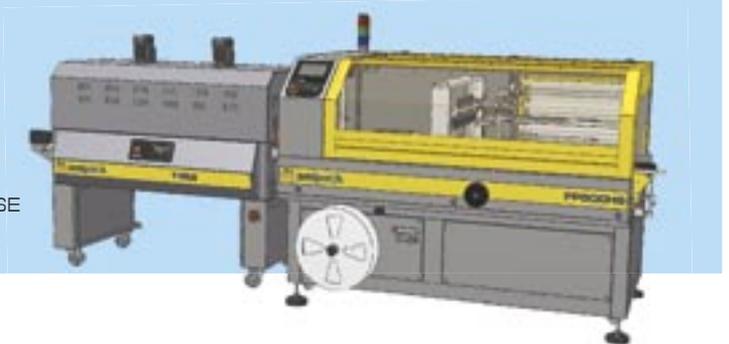
automatiquement à compenser la différence de vitesse de la fardeleuse / four moyennant le réglage des tapis de passage entre les deux modules ; ce qui permet d'obtenir des paquets thermorétractés de haute qualité, indépendamment du format. Le tunnel pour boîtes est disponible en cas d'opérations de conditionnement en simple, double et triple piste.



Smipack

■ LES NOUVELLES SOLUTIONS POUR LE CONDITIONNEMENT AUTOMATIQUE EN CONTINU

- › Capacité de production jusqu'à 100 ppm
- › Soudeur longitudinal en continu
- › Barre de soudure de 500 mm
- › Hauteur maximum du paquet: 200 mm
- › Longueur du paquet illimitée
- › Disponible dans les modèles FP500HS et FP500HSE

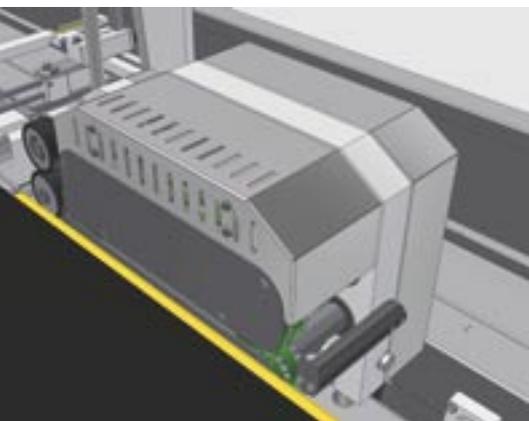


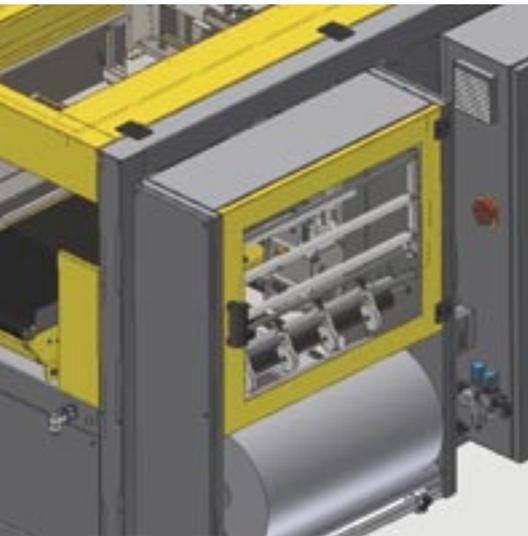
■ L'engagement constant du Centre R & S de SMIPACK s'est concrétisé dans la réalisation des nouvelles conditionneuses automatiques en continu des modèles FP500HS et FP500HSE. Il s'agit de machines se caractérisant par des solutions techniques à l'avant-garde, une productivité élevée, une plus grande compatibilité environnementale et limitation des coûts globaux d'exploitation (TCO) ; spécialement conçues pour le conditionnement d'une ample gamme de produits, ces machines peuvent utiliser



soit des polyoléfines soit des polyéthylènes jusqu'à 30 microns d'épaisseur. Par rapport aux conditionneuses angulaires automatiques traditionnelles, représentées par les modèles FP6000, FP6000CS et FP8000CS - qui utilisent un système de soudure en "L" - les nouvelles FP500HS et FP500HSE se distinguent par la présence d'un soudeur longitudinal en continu ; ce dispositif offre l'avantage énorme de pouvoir travailler des paquets ayant une longueur illimitée et de disposer d'une barre de soudure transversale motorisée contrôlée par un variateur et encodeur, autorisant le passage de produits jusqu'à 400 mm de large et 200 mm de haut. Ces avantages, joints à la plus grande vitesse des tapis, se traduisent dans une augmentation consistante de la cadence par rapport aux conditionneuses angulaires traditionnelles. De plus, les nouveaux modèles fonctionnent avec moins de

rebut de film, ce qui permet de contenir les coûts de conditionnement. L'équipement standard des deux nouveaux modèles comprend le système motorisé de centrage de la soudure; en outre les conditionneuses SMIPACK sont munies d'un système innovant de réglage de tension automatique du film et se distinguent par la facilité d'utilisation de la part de l'opérateur. SMIPACK produit exclusivement des machines de conditionnement caractérisées par un design modulaire, une flexibilité opérationnelle et une efficacité de fonctionnement élevée, grâce à l'automatisation complète des processus et à la gestion électronique ; elles assurent des performances haut de gamme et des paquets d'une qualité esthétique maximum. La gestion et le contrôle des conditionneuses FP500HS et FP500HSE sont tout à fait simples et intuitifs. Le modèle FP500HS monte un ordinateur x86 se basant sur une architecture Intel Atom™





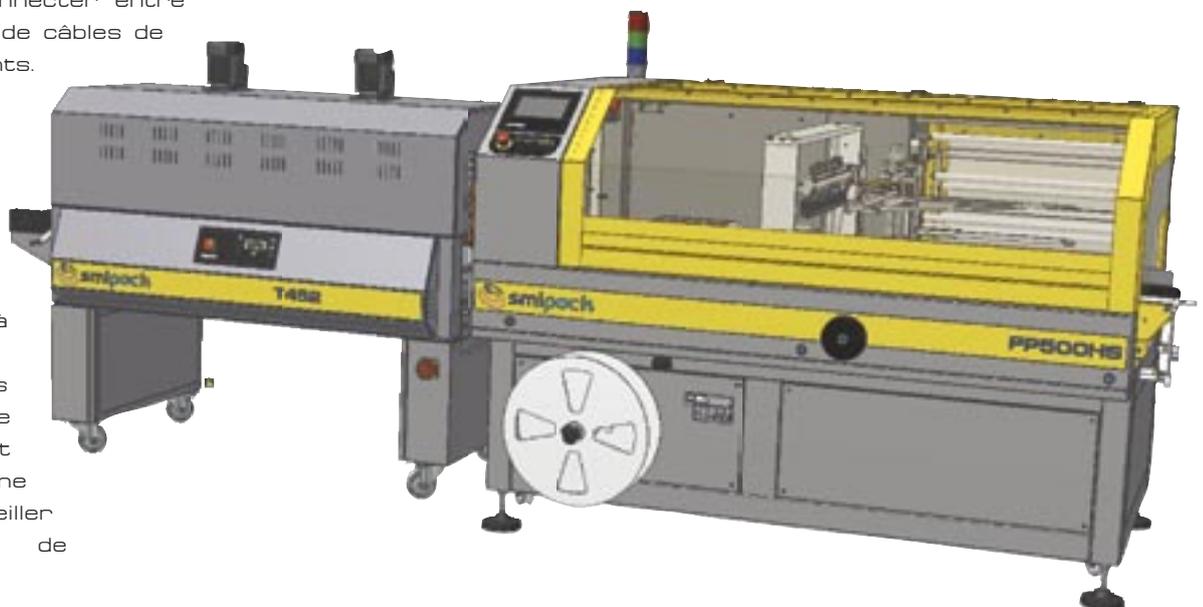
équipé d'un afficheur à écran tactile en couleurs de 7", avec la possibilité d'exécuter le contrôle à distance de la machine via Ethernet : une technologie, cette dernière, qui assure des améliorations de performances considérables, fiabilité et un caractère économique de l'installation, grâce au fait que des commandes, drivers, contrôleurs et modules de E/S sont à connecter entre eux au moyen de câbles de réseau courants.

Moyennant l'afficheur graphique pourvu de panneau à écran tactile il est possible de mettre à jour/modifier tous les paramètres de fonctionnement de la machine et de surveiller le processus de

conditionnement. L'interface graphique vraiment intuitive, l'écran sensible au toucher et les fonctions avancées de diagnostic et support technique en temps réel rendent la FP500HS de SMIPACK facilement utilisable même de la part de l'opérateur le moins expert. Le modèle FP500HSE monte un panneau de contrôle avec afficheur à 4 lignes x 20 caractères. Les conditionneuses FP 500HS et FP500HSE sont des machines de dernière génération, se basant sur la technologie FixMod Smitec et sont réalisées avec l'emploi de composants de première qualité, tels que la pneumatique FESTO, moteurs SEW, capteurs SICK, connexions PHOENIX, etc. Le système FixMod, développé par la division Smitec, est un système électronique compact et hautement personnalisable dédié au contrôle de processus, le



caractère configurable du système est très élevé, étant donné qu'une simple CPU est à même de gérer jusqu'à 45 modules fonctionnels et, moyennant un bus de champ, également des systèmes de contrôle très complexes. Le matériel de contrôle des conditionneuses FP500HS et FP500HSE se compose de nouveaux servo-drivers (nouvelles commandes assistées) COSMOS 3000 en configuration " variateur" en cas de moteurs asynchrones.



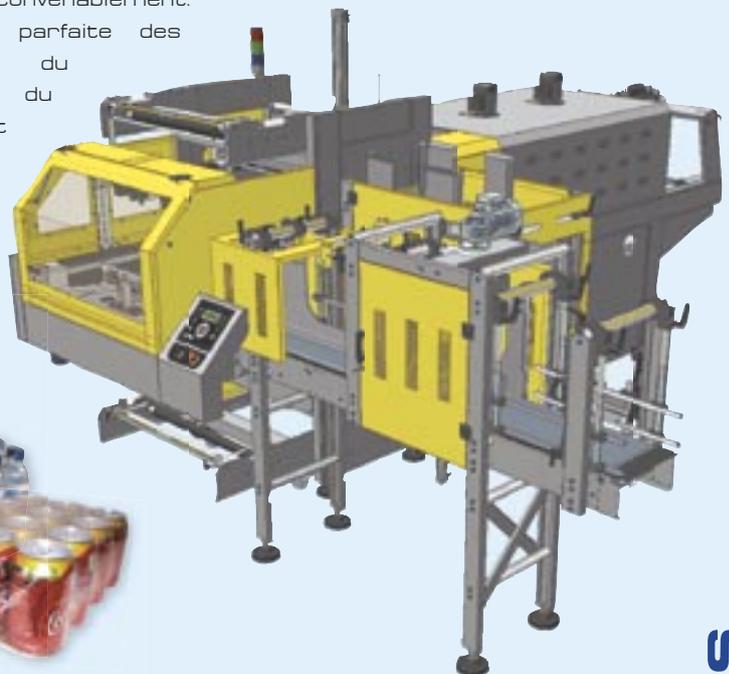
▪ La polyvalence des BP802AR est à présent disponible dans la version avec le carton plan+film et seul film.

La nouvelle série de fardeleuses monobloc demi-automatiques et automatiques avec barre de soudure sous film thermorétractable fait de la polyvalence sa caractéristique principale. La série BetaPack de SMIPACK résulte en effet particulièrement indiquée au conditionnement en plusieurs formats de bouteilles, boîtes, plateaux, flacons, petits pots et beaucoup d'autres produits pour différents secteurs de marché, tels que boissons, de la conserve, chimique, vins, boissons alcooliques, cosmétiques, détergents, bois, textile, graphique, etc. Avec la série BetaPack, SMIPACK est en état de répondre aux demandes du client les plus courantes et d'assurer un rapport qualité/prix excellent. Le marché de l'emballage est un secteur en évolution continue, étant donné qu'il est très sensible aux changements fréquents dans les choix d'achat des consommateurs. C'est pour répondre à la demande croissante de paquets plus stables et résistants, dotés souvent d'un support en carton à la base du paquet, que SMIPACK a agrandi sa gamme de fardeleuses BetaPack et a lancé sur le marché le nouveau modèle BP802ARV 280R-SP pour le conditionnement de paquets en carton plan+film et en seul film. L'innovation technologique, fruit d'années de recherche et développement, a été appliquée également à cette nouvelle ligne

de fardeleuses, en mesure d'emballer aussi bien des produits à fond pétaloïde comme à fond plat ayant un diamètre minimum de 40 mm. Cette machine, qui arrive à la cadence maximale de 18 ppm (*), devient donc la solution idéale pour une ample tranche du marché de l'emballage et est disponible à un prix parmi les plus compétitifs du secteur. Dans le modèle BP802ARV 280R-SP le carton plan de carton ondulé est prélevé du magasin des cartons, doté d'une dimension réglable de 120x200 mm à 500x350 mm, moyennant un système de préhension vertical de type pneumatique. Grâce à un convoyeur à chaîne indépendant du cycle de la machine, le carton plan se centre automatiquement et se positionne convenablement. La synchronie parfaite des mouvements du pousseur, du séparateur et du convoyeur d'assemblage assure ensuite la

mise en place précise du carton plan au-dessous du produit, comme prévu par le programme de conditionnement. Pour compléter la gamme de conditionneuses de la série BetaPack, d'ici la fin de 2011 SMIPACK présentera au marché aussi le modèle BP802ARV 280R-P (sans démêleur), spécialement développé pour conditionner plusieurs types de produit, du diamètre minimum de 40 mm, à une cadence maximale de 18 ppm (*) et le modèle BP800ARV 230R-P, dédié également au conditionnement dans carton plan+film ou seul film de produits ronds divers (aussi bien à fond pétaloïde que plat), rectangulaires et ovales, du diamètre ou profondeur minimum de 25 mm, à la cadence maximale de 12 ppm (*).

(*) en fonction de la dimension et typologie de produits traités.



Environnement:

SMI obtient la certification UNI EN ISO 14001:2004

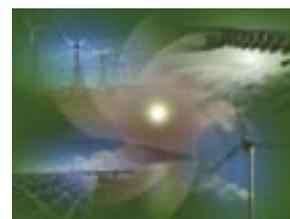


d'utiliser des matériels d'emballage bien plus légers que par le passé : d'où il s'ensuit, par exemple, une quantité inférieure de plastique à employer dans le processus de production de bouteilles PET ou de conditionnement sous film thermorétractable, avec des avantages indiscutables pour l'environnement et pour la "quittance de l'électricité et du gaz". De plus, les nouveaux systèmes intégrés de soufflage, remplissage et capsulage de la série ECOBLOC® Smiform se basent sur une technologie de remplissage fort sophistiquée, permettant de remplir les bouteilles avec une précision millimétrique et d'éviter par conséquent des gaspillages de ressources précieuses. SMI a obtenu récemment la certification de son Système de Gestion Environnementale de la part de l'organisme français AFNOR, qui en a reconnu la conformité avec les normes UNI EN ISO 14001:2004.

■ Toutes les stratégies d'entreprise Smigroup sont définies, en tenant dans la considération maximum l'aspect "Qualité & Environnement", dans la pleine conscience que seul une vision intégrée de l'organisation et du territoire, dans lequel elle opère, permet d'atteindre l'objectif de la croissance durable. Cette volonté précise est exposée et documentée dans la "Politique pour la Qualité et l'Environnement", définie au niveau directionnel, qui résume l'engagement dont SMI se charge à l'égard de tous les "acteurs" du processus de production de l'entreprise. En

témoignage de l'application soignée et ponctuelle de cette politique, SMI a activé un SGQ et un SGA - certifiés par des organismes de première importance - en conformité avec, respectivement, les normes UNI EN ISO 9001:2008 et 14001:2004.

Depuis toujours les entreprises du groupe SMI se distinguent par leur vocation aux solutions innovantes, qui aujourd'hui plus que jamais visent inéluctablement à la qualité totale et à la réduction des consommations. En effet, les machines de conditionnement produites par SMI permettent



■ Harmonie entre écologie et activités de l'entreprise

Smigroup se propose d'obtenir un développement durable, en créant une harmonie étroite entre l'activité d'entreprise et le respect de l'environnement. Le fait de tenir compte de l'environnement au cours de toutes les phases du processus de production est essentiel, pour créer une coexistence harmonieuse entre individus, technologie et nature et pour offrir une contribution valable aux clients et au développement

social. Ces objectifs sont poursuivis à travers la conception de nouveaux produits, qui minimisent leur impact sur l'environnement et à travers une série d'activités contribuant à sa sauvegarde. Les innovations technologiques sont la clé du succès et de la croissance économique de Smigroup : une raison en plus pour surveiller l'impact de chaque nouveau produit sur l'environnement, afin de réaliser des solutions efficaces, économiques et notamment écologiques.



■ Le Groupe AFAQ-AFNOR

Le Groupe AFAQ-AFNOR est l'un des organismes de certification les plus importants du monde. Il a délivré plus de 25.000 certificats dans plus de 60 Pays et il est spécialisé dans la certification de systèmes de gestion, produits et prestations d'entreprises, qui opèrent essentiellement dans le secteur agroalimentaire. Les consommateurs sont de plus en plus attentifs à la sécurité alimentaire, qui impose aux producteurs du secteur l'emploi de systèmes sophistiqués pour la traçabilité des lots au cours de toutes les phases du commerce. Par conséquent, pour l'industrie "food&beverage" il devient toujours plus important d'assurer à ses clients

l'intégrité absolue ainsi que la qualité maximum des produits introduits sur le marché, qui est obtenue, en adaptant les lignes de mise en bouteilles et de conditionnement aux critères sévères de sécurité prévus par les réglementations ISO. La certification délivrée par AFAQ-AFNOR est la preuve irréfutable du souhait de transparence et qualité, qui depuis toujours anime l'activité SMI.



Formation:

“Il est impossible de nuire au savoir; le temps ne l'efface pas; rien ne peut l'amoindrir” (Seneca)



multimédia munie de 31 emplacements PC pour la conception CAO.

La nouvelle salle multimédia, inaugurée le 5 février 2011 dernier à la présence des autorités principales institutionnelles, d'entreprise et du monde de l'école, a été dédiée à Luigi Nava, fondateur de SMI, travailleur infatigable et premier éducateur, qui a su transmettre à ses enfants et aux ouvriers de l'entreprise l'importance de valeurs telles que le savoir

■ La centralité de la formation est un principe de la vision de l'entreprise SMIgroup, auquel on ne peut renoncer. C'est ce qui assure le développement futur et le "progrès du savoir". C'est de ces considérations qu'est issue l'idée d'approcher le monde de l'école de celui du travail, qui s'est concrétisée en quelques initiatives, auxquelles ont adhéré l'Ecole d'Instruction Supérieure "ISIS David Maria Turollo" de Zogno et, précisément, SMI. Parmi les initiatives les plus significatives, il y a les

projets "Alternance Ecole-Entreprise", "Ingénions-nous" et le "Cours de formation pour techniciens mécaniciens-électroniques"; ce dernier prévoit une série de cours dans la salle donnés par un projet manager SMI.

La sensibilité aux thèmes sociaux a poussé les cadres de l'entreprise à soutenir les écoles locales même à travers la donation d'outils informatiques modernes, destinés aux laboratoires de formation et instruction, parmi lesquels une salle



Ci-dessus: Ennio Nava, Conseiller délégué de SMI, inaugure la nouvelle salle multimédia dédiée à son père Luigi, fondateur de la société (Photo Andreato).

et le progrès.

Le caractère dynamique de Smigroup s'est toujours basé sur le principe de la "culture du développement", qui a trouvé dans le territoire bergamasque un terrain fertile pour s'affirmer, grâce aussi à la collaboration utile avec les écoles de formation technique du territoire.



■ Utiliser l'entreprise comme salle

C'est là le but principal du projet "Alternance Ecole-Entreprise", ayant permis aux étudiants des classes terminales de l'Institut Turolido d'acquérir des compétences pouvant être dépensées dans le marché du travail. Ennio Nava, Conseiller Délégué SMI, a déclaré : "L'entrelacement entre savoir et travail est de plus en plus serré. Jusqu'à il y a quelque temps le travail consistait principalement dans la manualité, c'est pourquoi on enregistrait une sortie anticipée des écoles pour chercher sur-le-champ un emploi. Aujourd'hui cela ne se vérifie plus, ce qui impose une formation toujours plus soignée. Dans ce passage culturel et social l'école ne peut pas être laissée toute seule, mais elle doit avoir à ses côtés le territoire ; l'alternance école-travail est un exemple concret d'une nouvelle façon d'entendre la formation. Le fait d'apprendre, tout en travaillant - continue Ennio Nava - exprime l'école aujourd'hui, qui conçoit l'enseignement comme une participation directe, à même de secondar les motivations personnelles des étudiants. Les expériences d'alternance école-travail nous disent combien il est important de fournir aux jeunes les outils pour affronter de façon autonome leurs parcours de vie et combien il est utile de les mettre en relation avec l'environnement de l'entreprise que, souvent, ils ne connaissent presque pas. SMI soutient et encourage ces expériences, qui facilitent la connaissance, préparent à une activité de travail et sont des facteurs de croissance et de maturité".

■ NOUS SERONS PRESENTS À...



Düsseldorf
GERMANY
12-18 MAY



São Paulo
BRAZIL
7-10 JUNE



Bangkok
THAILAND
15-18 JUNE



Mexico City
MEXICO
21-24 JUNE



Las Vegas, NV
U.S.A.
26-28 SEPTEMBER



Beijing
CHINA
6-8 NOVEMBER



Nuremberg
GERMANY
7-11 NOVEMBER



Bogotá
COLOMBIA
8-11 NOVEMBER

Événements de foire:

de grandes attentes pour 2011



■ 2010 s'est terminé sous le signe du succès avec une bonne affluence de visiteurs au "SALON EMBALLAGE 2010", kermesse internationale qui, avec cadence biennale, se présente comme l'un des rendez-vous les plus importants de l'industrie de l'emballage.

Cette dernière édition a introduit - parmi les thèmes sectoriels multiples - l'importance des "green solutions", matière de grande actualité et depuis des années

à la base de la philosophie d'entreprise de Smigroup, qui pose le développement durable parmi les objectifs prioritaires.

Le résultat positif de la manifestation parisienne a lancé la programmation des événements de foire 2011, déjà bien riches en occasions de rencontre et d'affaires dès les premiers rendez-vous.

Au début de l'année Smigroup a participé à UPAKOVKA/UPAK ITALIE 2011, foire de grande tradition pour

le conditionnement et l'emballage, qui a eu lieu à Moscou du 25 au 28 janvier.

Les visiteurs ont montré un grand intérêt pour la machine exposée au stand SMI, une étireuse-souffleuse rotative modèle SR6, spécialement prévue pour produire des récipients PET de 0,2 à 3 l avec des formes qui vont des plus simples aux plus innovantes et complexes.

Depuis quelques années, un autre rendez-vous auquel Smigroup ne peut renoncer est la foire algérienne DJAZAGRO, Salon International du Secteur Agroalimentaire, ayant lieu cette année du 11 au 14 avril.

Assurée par sa présence sur le marché nord-africain,

Smigroup a confirmé sa confiance dans les perspectives de croissance de cette zone, en exposant une fardeleuse Smiflexi LSK 35/F, prévue pour le conditionnement sous film thermorétractable de récipients en plastique, métal ou verre en de nombreux formats, à la cadence maximum de 35 paquets la minute.

La croissance constante des économies du Mexique et Brésil a poussé SMI à confirmer cette année aussi sa présence comme exposant, moyennant ses filiales locales, aux deux manifestations plus importantes du secteur de l'emballage de ces Pays : EXPO PACK MEXICO et FISPAL TECHNOLOGIE.

Ces deux foires sont depuis des années un centre d'attraction de la part de milliers de visiteurs, qui se retrouvent le mois de juin à Mexico et Sao Paulo, pour admirer les dernières nouveautés technologiques des grands constructeurs internationaux.

▪ INTERPACK 2011: l'événement de l'année, qu'on ne peut pas perdre

Sécurité, durabilité, avantage et design : c'est autour de ces thèmes clé que se développe l'édition 2011 de INTERPACK (Düsseldorf, 12-18 mai), qui occupe tout l'emplacement d'exposition de Messe Düsseldorf.

Avec plus de 50 ans d'histoire, Interpack se confirme le plus grand rendez-vous international du secteur de l'emballage, où, dans 19 grands stands, des milliers d'entreprises provenant de plus de 50 Pays présentent ce que la technique peut offrir de mieux pour l'emballage automatique de produits "food & beverage", cosmétiques, pharmaceutiques, industriels et non-food.

Un programme qualifié de réunions et workshop permet à tous les opérateurs et visiteurs d'approfondir, de se mettre à jour et de se confronter sur les thèmes de plus grande actualité : le congrès "Safe Food", en collaboration avec la FAO, se focalise sur les techniques d'emballage alimentaire pour la réduction du gaspillage d'aliments ; l'"Innovationparc Packaging", qui a pour objet le thème "Quality of Life", auquel s'accroche le "Metal Packaging Plaza", nouveau point de

rencontre internationale pour les emballages métalliques.

A l'occasion de l'édition 2011 aussi, l'Italie prend position comme second Pays pour ce qui est du nombre d'exposants.

Smigroup choisit INTERPACK comme plate-forme pour la présentation officielle au grand public du nouveau système intégré d'étirage-soufflage, remplissage / capsulage et étiquetage de la série ECOBLOC® PLUS de Smiform. Il s'agit d'une installation innovante ayant un contenu technologique élevé, prêt à satisfaire les attentes du marché en ce qui concerne l'efficacité de production, réduction des coûts, économie énergétique et flexibilité opérationnelle. En outre, au stand SMI, le visiteur peut observer le fonctionnement de la conditionneuse sous film thermorétractable Smiflexi SK 350/F, prévue pour le conditionnement de récipients en plastique, métal ou verre en des configurations de paquet multiples. Une surface du stand est par contre dédiée aux produits de la marque SMIPACK, qui présente les différents modèles de la vaste gamme de conditionneuses angulaires et à barre de soudure.



**SMI S.p.A. Headquarters**

Via Piazzalunga, 30
IT-24015 San Giovanni Bianco (BG)
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209

SMI USA Inc.

Atlanta (GA) Office
Tel.: +1 404 7999929
Windsor (CT) Office
Tel.: +1 860 6889966
Fax: +1 860 6885577

SMI Centroamericana S.A. de C.V.

Tel.: +52 555 3569072
Fax: +52 555 3553571

SMI do Brasil Ltda

Tel.: +55 11 36015334
Fax: +55 11 36937603

SMI UK Rep. Office

Tel.: 8000 851023 (GB)
Tel.: 1800 553999 (IE)
Fax: 8000 851024 (GB)
Fax: 1800 553998 (IE)

SMI Polska Sp.z o.o.

Tel.: +48 60 6316622

OOO SMI Russia

Tel.: 7 495 7206797
Fax: + 7 495 7206797

SMI Romania S.r.l.

Tel.: +40 256 293932
Fax: +40 256 293932

SMI Machinery Beijing Co.Ltd

Guangzhou (PRC) Office
Tel.: +86 20 8439 6460
Fax: +86 20 8439 8391
Nanjing (PRC) Office
Tel.: +86 258 470 4716
Fax: + 86 258 470 4776

SMI Pacifica Pty Ltd

Tel.: +61 3 95843622
Fax: +61 3 95843633

www.smigroup.it