

■ Latte Milano ■ GSG ■ Lattebusche
■ Kassatly Chtaura ■ Brasserie Milles

smi NOW

LATTE MILANO & LATTEBUSCHE

Le lait c'est la vie!

Bee-hive Pack:

LE NOUVEAU FORMAT
EN "NID D'ABEILLES"

A SMI LE PRIX

China Awards 2011



Magazine 2012 08

 **25**
YEARS

www.smigroup.it



25 ans
d'innovation
constante,
qualité
et fiabilité



Depuis le 1er janvier 2012 notre gamme de conditionneuses Smiflexi et de palettiseurs Smipal s'est enrichie d'un bon nombre de nouveaux modèles ; il s'agit d'installations automatiques d'un contenu technologique élevé, spécialement conçus pour répondre convenablement aux nouvelles tendances du marché et aux demandes changées de nos nombreux clients. En effet, innover signifie aussi ce qui suit : savoir garder la cadence avec un marché qui change, qui s'évolue ou, tout simplement, qui se met en cause pour être de plus en plus compétitif. Pour les entreprises Smigroup changer signifie écouter le marché où elles opèrent, affronter de nouveaux défis, s'ouvrir aux nouvelles opportunités. C'est pourquoi nous avons décidé de proposer à nos clients de nouveaux modèles de fardéleuses à film thermorétractable, d'encartonneuses wraparound et douze nouveaux systèmes automatiques de palettisation, comme il est mieux expliqué à la section "innovation" de ce numéro de Sminow. Toutes les nouvelles machines Smiflexi et Smipal se distinguent par leurs performances de production meilleures, consommations d'énergie réduites et solutions techniques de nouvelle conception. Pour Smigroup, donc, 2012 est non seulement une année de grands changements, mais aussi d'importantes prévisions : cette année, en effet, nous célébrons la 25e année d'activité de la société chef de groupe SMI S.p.A. ; il s'agit d'un bilan, que nous considérons avec orgueil et satisfaction, parce que depuis 1987 à l'heure actuelle les sociétés Smigroup ont livré plus de 38.000 machines d'emballage d'avant-garde sur le plan technologique dans plus de 130 Pays du monde entier, elles occupent aujourd'hui plus de 600 personnes et, en 2011, elles ont atteint 100 millions de euros de profits des ventes. Mais encore plus important que les résultats c'est l'esprit innovant qui nous dirige dans notre activité quotidienne et qui nous permet d'envisager l'avenir avec la même confiance et détermination qui ont permis à la société d'arriver jusqu'ici ; une façon d'être, de penser et d'agir ne se contentant pas de ce qu'en 25 ans nous avons réussi à obtenir, en partant de zéro, mais qui nous incite à continuer le processus d'amélioration et d'agrandissement de notre gamme de produits, afin de pouvoir offrir à nos clients des solutions d'avant-garde sur le plan technologique, économiquement compétitives et avec un impact réduit sur l'environnement. Le nouveau "look" de notre "house organ" Sminow n'est donc pas un hasard, mais plutôt l'occasion pour fêter 25 ans d'innovation constante, qualité et fiabilité du produit et de service au client.

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

sminow | magazine

Created by:

SMI S.p.A. - Marketing Dept.
Via Piazzalunga, 30
IT-24015 San Giovanni Bianco (BG)
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209
www.smigroup.it



Printed in 13,200
paper copies
with 100% recycled
paper - Revive
100 Natural Matt
(pages inside)

Paper:
Polyedra S.p.A.

Print Agency:
Arte Grafica Saini S.r.l.



Available in:

Italian, English, French, Spanish,
Russian and Chinese.

Enter our web site www.smigroup.it
and fill in the form in the section news
/ smi now magazine and you will get
your copy by post as soon as possible.

Contributors to this issue:

Latte Milano - GSG - Kassatly Chtaura
Brasserie Milles - Lattebusche

Product pictures in this issue are
shown for reference only.

INSTALLATION

- 4. Italie : Centrali Produttori Latte Lombardia
- 14. Italie : GSG
- 24. Liban : Kassatly Chtaura
- 36. France : Brasserie Milles
- 42. Italie : Lattebusche



Les experts de la FAO (Food and Agriculture Organization) estiment que la production mondiale de lait à la fin de 2012 enregistrera une augmentation de 2% par rapport à 2011, en ligne avec le rythme de croissance de la population mondiale. En Chine on prévoit une augmentation de production de 8%, en Inde de 4%, dans l'Amérique du Sud de 3,2% et en Europe d'un modeste 0,4%.

INNOVATION

- 50. La ligne pour le conditionnement de récipients de grande capacité "maigrît"
- 56. Barquettes "pallet display" : pourquoi choisir l'encartonneuse Smiflexi WP XL
- 58. Bee-hive Pack: le nouveau format en "nid d'abeilles"
- 62. Smipack : BP 600 - la conditionneuse idéale pour produire d'une façon efficace, flexible et à des coûts réduits / Smipack et le conditionnement carton plan + film

58.

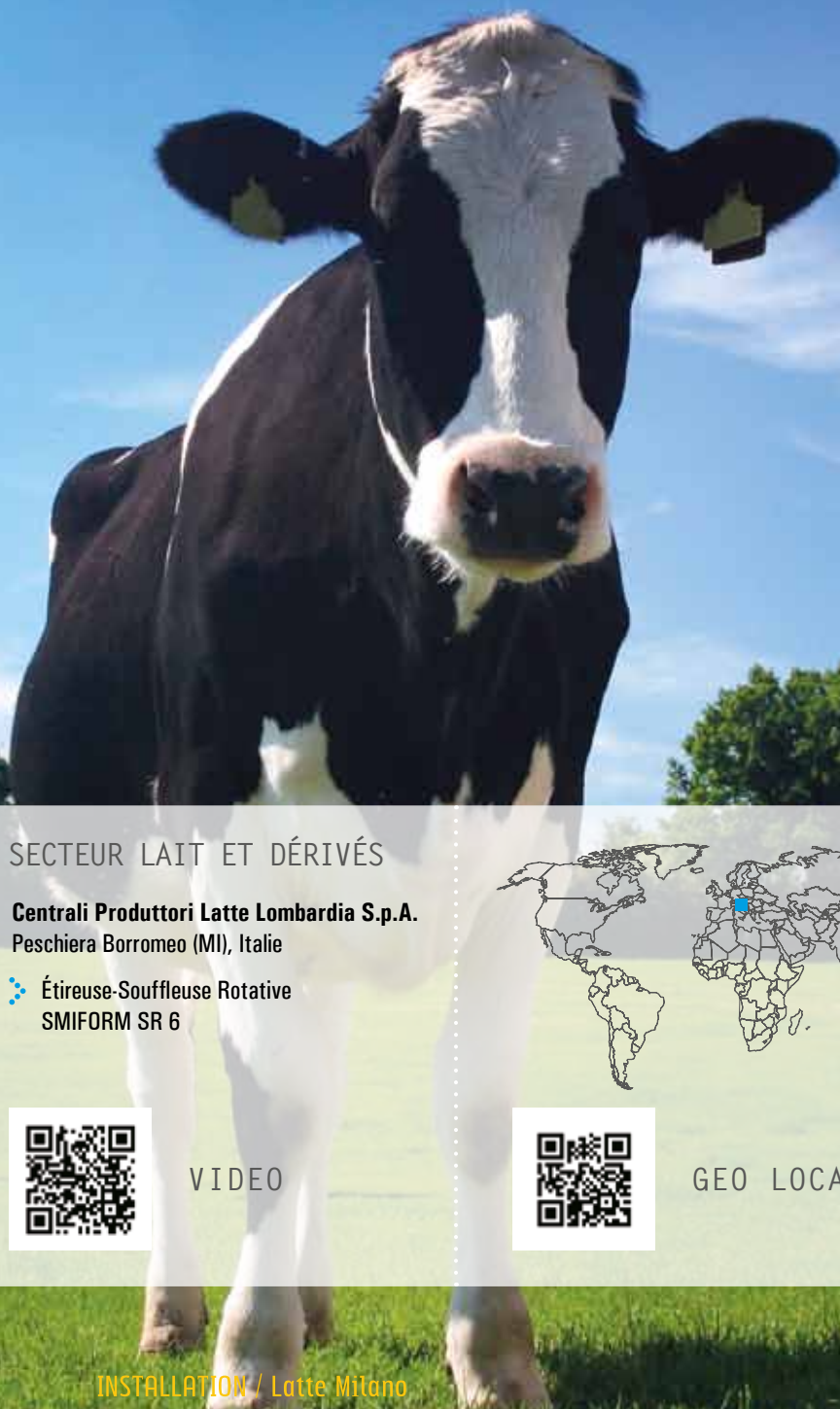


INFORMATION

- 68. A SMI le prix China Awards 2011
- 70. Sales Network : grand succès pour la Convention organisée par SMI
- 71. Smigroup entre Qualité et Environnement
- 72. Focus sur 2011 : une année de résultats positifs
- 74. Événements 2012 : un riche calendrier entre confirmations et nouveautés



68.



SECTEUR LAIT ET DÉRIVÉS

Centrali Produttori Latte Lombardia S.p.A.
Peschiera Borromeo (MI), Italie

Étireuse-Souffleuse Rotative
SMIFORM SR 6



VIDEO



GEO LOCATION

ATTE ILANO



Le lait est un aliment simple, le premier aliment de la vie, celui que nous connaissons depuis que nous sommes nés. La production de lait, au contraire, est très complexe, exige le travail et l'engagement d'un réseau recherché d'opérateurs et l'emploi de systèmes technologiques avancés tout au long du cycle de production: de l'étable au conditionnement, pour arriver à la table du consommateur. Les entreprises qui opèrent dans le secteur laitier-fromager investissent sans cesse dans de nouvelles technologies d'emballage du produit, dans l'objectif inéluctable d'offrir aux consommateurs finaux des emballages d'une utilisation facile satisfaisant à la fois les critères de qualité les plus élevés. Devant un nombre très important de consommateurs, chacun avec des habitudes et exigences particulières, l'industrie du lait doit être en mesure de différencier au maximum son offre, en proposant des produits conditionnés en plusieurs types de récipients: brik en carton avec ou sans bouchon, bouteilles en verre ou PET avec bouchon, etc. A Milan, Centrali Produttori Latte Lombardia S.p.A., entreprise historique dans le secteur laitier-fromager, qui depuis toujours prête la plus grande attention aux demandes des consommateurs, vise à se consolider comme l'une des réalités les plus importantes dans son secteur en Lombardie et en Italie. Pour la conception de la ligne PET destinée à la mise en bouteille du lait frais dans les formats de 1 litre et 0,5 litres, la société milanaise s'est confiée à la technologie SMI.



Ci-dessus
le parc naturel
du Caregnone à
Peschiera Borromeo :
à l'origine chasse
gardée des
comtes Borromeo,
aujourd'hui c'est
une oasis du WWF



LE LAIT C'EST LA VIE!

Lorsque nous pensons au lait, dans notre esprit apparaissent des images se reliant à des notions telles que la vie, santé et pureté, parce que le lait est parmi les aliments les plus nourrissants et délicieux.



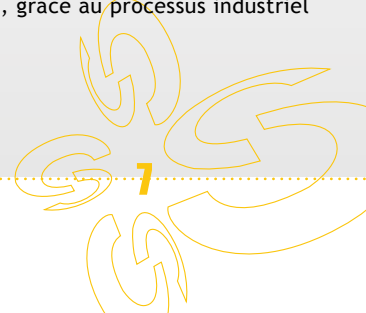
Le lait joue un rôle clé dans notre alimentation; il suffit de penser que pour les nouveaux-nés, les premiers mois de leur vie, cet aliment représente la première et unique source de subsistance et croissance. Le lait n'est pas seulement un aliment indispensable pour le développement et la croissance des enfants: c'est un aliment unique aussi pour le bien-être des adultes, grâce à la richesse d'éléments nutritifs qu'il contient: protéines, sucres, graisses, vitamines et sels minéraux. En particulier, les protéines du lait contiennent tous les aminoacides essentiels, c'est-à-dire ceux que notre organisme n'est pas à même de synthétiser et dont la diète représente l'unique source.

TERRITORIALITÉ: ÉLÉMENT FONDAMENTAL POUR LA QUALITÉ FINALE

Latte Milano est contrôlée par le Consorzio Produttori Latte Milano, composé de 105 associés éleveurs, qui recueille le lait globalement de la part de 160 apporteurs. Le lait provient d'entreprises apporteurs de la Lombardie - provinces de Milan, Lodi, Cremona, Bergamo, Lecco - qui se situent dans les environs immédiats de l'usine de production. Le réseau de vente composé de 110 jeunes maîtres prélève le produit, pour le livrer à environ 8 mille points de vente répandus dans toute la région. La territorialité représente donc un élément fondamental du développement et de la croissance de Latte Milano et est en mesure de toujours assurer des niveaux élevés du point de vue qualité. En effet, l'entreprise est depuis toujours particulièrement attentive aux valeurs telles que fraîcheur, pureté et bonté; d'où l'importance extrême d'un lien fort avec le territoire.



Le lait représente une source importante de calcium et phosphore, contenus en quantité élevée et en rapport optimal, essentiels pour le système osseux. Le lait contient également du magnésium, zinc, cuivre, sélénium, les vitamines liposolubles A-E-K et celles hydrosolubles C, acide folique et riboflavine. Les sucres du lait sont constitués du lactose. Les sujets intolérants au lait (à cause du manque de l'enzyme lactase) peuvent avoir recours aux laits sans lactose avec absence ou teneur réduite en lactose, grâce au processus industriel d'hydrolyse de cet ingrédient.



LA DEMANDE DU LAIT

EN BOUTEILLES PET

La société Centrali Produttori Latte Lombardia a nettement opté pour l'embouteillage dans des bouteilles PET, en faisant appel à l'expérience de SMI pour l'installation d'une étireuse-souffleuse rotative Smiform à 6 cavités destinée à la production des nouveaux récipients de 0,5 et 1 litre. L'achat d'une souffleuse Smiform SR 6 entre dans un plan de développement de la ligne de production PET, devenu indispensable en vue de satisfaire l'accroissement de la demande de lait frais mis en bouteille dans ce type de récipient, c'est là une tendance de marché qui est en train de se consolider en Italie au désavantage complet des bouteilles en verre. Lors de l'étude de la nouvelle ligne les



techniciens SMI ont analysé avec soin toutes les qualités requises posées par le client pour le nouvel investissement, parmi lesquelles ressortent l'optimisation des emplacements de production, la flexibilité opérationnelle de la nouvelle installation, la rapidité de changement de format et la simplicité d'utilisation de la machine. De plus, l'installation de l'étireuse-souffleuse Smiform SR 6 a rendu possible un véritable "restyling" des récipients de 0,5 et 1 litre, qui se présentent à présent au consommateur final sous un aspect plus enjôleur ; en sus, les nouvelles bouteilles sont produites en soufflant des préformes plus légères par rapport aux autres, avec des avantages indiscutables en matière d'économie sur le coût du matériel d'emballage pour chaque récipient. Quant à l'emballage secondaire de fin de ligne, Centrali Produttori Latte Lombardia a choisi une fardeuse Smiflexi LSK 30F, qui réalise des emballages sous film thermorétractable en différents formats à la cadence maximum de 30 paquets/minute.





LATTE MILANO: ORIGINES ET ÉVOLUTIONS D'UNE MARQUE

Tout a commencé en 1930, quand le Consorzio Produttori Latte Milano a établi son siège Piazza Diaz 1, au cœur de la ville de Milan, dans les environs immédiats du marché des agriculteurs. En 1955 l'unité de production, comprenant l'usine pour la récolte, la fabrication et le conditionnement du lait, s'établit à Peschiera Borromeo (dans la province de Milan), où elle se situe encore aujourd'hui. Dans les années Quatre-vingt-dix du XXe siècle l'entreprise mène à terme une série de participations et acquisitions d'autres sociétés du secteur, afin de développer son offre et d'affronter efficacement un marché de plus en plus compétitif. Ce programme d'investissement comprend l'acquisition, en 1992, de la Centrale Latte Alta Brianza et, en 1998, de la Centrale del Latte de Vigevano. En outre, toujours en 1998, l'entreprise milanaise lance sur le marché la marque Latte Bergamo. Au mois de juin 2001, dans le cadre d'un ample projet de restructuration d'organisation, le Consorzio Produttori Latte Milano constitue la société par actions Centrali Produttori Latte Lombardia, dédiée à la production et à la commercialisation sur le territoire lombard des produits aux marques Latte Milano, Latte Pavilat (Centrale de Vigevano), Latte Bergamo et Latte Clab (Centrale de la Haute Brianza).

“
Production journalière:
130.000 litres de lait frais
10.000 litres de crème fraîche
”



 smiform SR



INSTALLATION / Lotte Milano

LES INSTALLATIONS DE PRODUCTION VISENT À LA SOUPLESSE



Ces dernières années l'usine de Peschiera Borromeo a été considérablement renouvelée à travers toute une série d'interventions de rationalisation des lignes de production et de modernisation des installations; grâce à la mise en place d'outillages de dernière génération, chaque jour dans cette usine on produit 10.000 litres de crème fraîche et 130.000 litres de lait frais; la matière première, soumise à différents processus de transformation, se transforme en lait de types variés: entier de haute qualité, partiellement écrémé, écrémé, dérivant de l'agriculture biologique, etc. De plus, chaque produit peut être conditionné suivant une ample gamme de récipients et de formats: bouteilles PET, bouteilles en verre, brik en carton, Tetra Pack. Cette variété de produit et d'emballage ne peut être gérée d'une façon efficace qu'à l'aide d'installations très flexibles et s'adaptant facilement aux changements fréquents de production, de manière à pouvoir passer rapidement d'une production à l'autre. L'étireuse-souffleuse Smiform SR6 et la fardeleuse Smiflexi LSK 30 F installées auprès de l'usine Centrali Produttori Latte Lombardia représentent la solution idéale pour



de telles exigences, étant donné que les technologies innovantes, dont elles sont équipées, fournissent à l'utilisateur final d'amples garanties en matière de polyvalence opérationnelle, une efficacité de production élevée et rapidité de changement de format.



EMBALLAGE

UN VÉHICULE EXTRAORDINAIRE POUR LA PROMOTION DE LA MARQUE

Dans l'industrie du lait, et plus en général dans celle alimentaire, l'emballage du produit joue un rôle de plus en plus important dans l'orientation des choix d'achat des consommateurs finaux. La détection et la visibilité de la marque sur les rayons des supermarchés représentent des véhicules de promotion extraordinaires, sur lesquels les entreprises du secteur "food & beverages" (aliments et boissons) visent toujours plus à augmenter les volumes de vente et la part de marché. Le développement d'emballages innovants dans la forme d'une graphique enjôleuse et esthétiquement agréables à voir est devenu un facteur, auquel on ne peut renoncer, de la stratégie de marketing d'entreprises grandes et petites, qui grâce à des machines et à des installations

d'emballage de plus en plus polyvalentes et personnalisables, peuvent se laisser emporter par l'imagination et la créativité de graphiques et documentations publicitaires dans la création d'une gamme pratiquement infinie de solutions d'emballage différentes. Au niveau de chaque récipient, par exemple, Smiform est à même d'offrir à ses clients l'étude et la conception de bouteilles PET pour toute exigence spécifique, hautement personnalisables en ce qui concerne forme, taille, aspect esthétique, etc. Après une analyse soignée des exigences et des demandes du client,



l'idée du récipient élaborée par les projeteurs Smiform se transforme en un projet détaillé, accompagné d'une interprétation tridimensionnelle, analyse de faisabilité industrielle et simulation des tests sur la résistance structurale et mécanique du récipient. A l'heure actuelle les techniciens du centre CAO Smiform ont conçu plus de 1.000 récipients différents par capacité, forme,

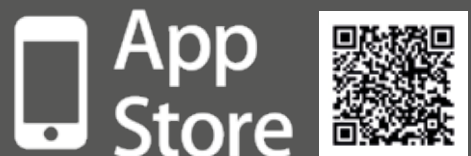
présentation graphique et complexité structurale.





➤ Aujourd'hui les catalogues et les magazines SMI sont disponibles sur votre tableau!

Déchargez notre APP sur votre dispositif et vous aurez toujours à votre disposition la documentation multimédia la plus mise à jour sur la gamme de production et les dernières nouveautés de SMI.



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

SECTEUR DÉTERGENTS

G.S.G. S.p.A.
Gussago (BS), Italia

❖ Étireuses-Souffleuses Rotatives
SMIFORM SR 4HC - SR6



VIDEO



GEO LOCATION





Chaque jour des millions de personnes dans le monde entier utilisent des produits détergents pour faire le ménage et produits assainissants professionnels pour nettoyer les milieux de travail. Devant un marché aussi vaste, les entreprises du secteur doivent penser sans cesse à des solutions innovantes, afin de pouvoir proposer des produits à usage domestique et à usage professionnel à la hauteur des attentes des consommateurs en matière de qualité, sécurité, compatibilité environnementale et responsabilité sociale. En Italie la société par actions GSG de Gussago (province de Brescia), spécialisée dans la production de produits détergents, a fondé son succès sur la capacité remarquable d'innovation et la recherche constante de solutions à l'avant-garde, qui la distinguent dès sa fondation. Ces aspects de l'activité d'entreprise ont autorisé la naissance d'importantes collaborations avec certaines sociétés du secteur "packaging", telles que SMI, fortement orientées à l'innovation technologique; chez SMI, en effet, GSG a acheté deux étireuses-souffleuses



rotatives Smiform, l'une desquelles destinée au soufflage de préformes se caractérisant par un nouveau degré de polypropylène développé par la société multinationale Borealis (entreprise leader dans la fourniture de solutions innovantes pour granulés plastiques).





LE PARTENARIAT ENTRE INNOVATION DU PRODUIT ET INNOVATION DE L'EMBALLAGE

La société GSG sait très bien combien est important l'essor innovant, entendu comme élément de développement et croissance d'entreprise, dans un contexte de marché très compétitif et "bondé". D'où la nécessité d'associer la forte expérience de GSG dans le domaine des détergents à celle de SMI dans le domaine de l'emballage primaire et celui de l'étirage-soufflage de récipients en PET et PP. Le partenariat entre les deux entreprises a été fondamental pour pouvoir réaliser une installation industrielle moderne destinée à la production sur une grande échelle de récipients en polypropylène de 0,75 et 1 litre pour l'embouteillage des produits détergents de la société de Gussago; en outre, ce choix garantit à GSG la juste souplesse opérationnelle de ses installations, étant donné que l'entreprise de Brescia produit une ample gamme de détergents aussi bien de leur propre marque que pour des marques privées de

nombreux clients-distributeurs. Les chaînes les plus importantes de la grande distribution organisée et des supermarchés "discount" se confient à GSG, afin de pouvoir offrir à leur clientèle un portefeuille complet de produits détergents de haute qualité, qu'ils soient destinés à un usage domestique ou dans le milieu de travail. Les emballages et les récipients réalisés dans les usines GSG sont facilement identifiables sur les rayons des magasins grâce à un emballage enjôleur et innovant et sont très appréciés par les consommateurs en raison de la grande variété de solutions, substances, colorations et parfums.

> Technologie et recherche pour respecter l'environnement

La société par actions GSG de Gussago investit des capitaux considérables en ressources





humaines spécialisées dans la recherche et dans l'expérimentation de nouvelles matières premières susceptibles d'améliorer constamment la qualité et la sécurité de ses produits. Un grand nombre de projets de recherche est orienté au repérage de substances chimiques et de formules d'emballage sauvegardant la santé de l'utilisateur final soit qu'il s'agisse de la femme au foyer aux prises avec le ménage ou du chargé d'une entreprise de nettoyage; grâce à des solutions ingénieuses telles que par exemple la coloration des liquides détergents, GSG sauvegarde la sécurité de ses clients, en rendant le produit facilement identifiable, ce qui en empêche donc l'usage indu et nuisible. En vue de la sécurité du consommateur, une grande importance est attribuée aussi aux innovations liées aux flacons et aux bouteilles en plastique, dans lesquels les détergents GSG sont contenus: une plus grande résistance aux chocs et endommagements, une plus grande facilité de poigne, d'utilisation et de stockage ainsi qu'une plus

grande étanchéité de bouchons et de fermetures ce ne sont que quelques exemples éloquents des efforts faits par l'entreprise de Brescia dans ce domaine et représentent également les éléments distinctifs d'un choix stratégique de marketing bien précis visant à la qualité totale.



LA TECHNOLOGIE DE L'ÉTIRAGE-SOUFFLAGE DE MATIÈRES PLASTIQUES

La polyvalence des étireuses-souffleuses rotatives de la série SR de Smiform assure des prestations élevées dans la production de bouteilles et de récipients en PET et PP. Les souffleuses Smiform permettent d'alterner le soufflage de récipients en PET et PP sans pour autant modifier la configuration de la machine, en assurant au client capacité de production élevée, vitesse de changement de format et coûts d'utilisation réduits. Actuellement les polymères de PP peuvent s'utiliser dans le processus d'étirage-soufflage d'une ample gamme de récipients, grâce à leur bonne transparence et à leur brillant, faible perméabilité à l'eau, excellente résistance à la chaleur et à la stérilisation. L'avantage d'utiliser des bouteilles en PP est encore plus appréciable, si les récipients sont produits à l'aide de machines d'étirage-soufflage plutôt que par extrusion. En effet, l'étirage-soufflage de récipients PP assure:

- une plus grande productivité horaire par cavité ;
- coût initial inférieur des installations, car il suffit d'une presse de préformes et d'une





étireuse-souffleuse rotative au lieu des nombreuses machines demandées pour le processus d'extrusion ;

- faibles consommations énergétiques, grâce à des temps de préchauffage des préformes bien plus courts (environ 5 min) ;
- opérations de changement de format simplifiées et plus rapides, avec souplesse supérieure de la machine ;
- pré-formes plus légères (poids -30% environ) par rapport à l'extrusion ;
- maniabilité des récipients en PP similaire à celle des récipients en PET ;
- meilleures propriétés mécaniques du récipient, grâce à une résistance excellente à la chute, bonne rigidité, résistance élevée au remplissage à chaud, transparence et brillant élevés et faible usure des moules.

Grâce aux développements techniques récents dans la production des résines,

PP BIO-ORIENTÉ: BOUTEILLES PLUS LÉGÈRES ET TRANSPARENTES

La forte demande de bouteilles en plastique plus légères, résistantes et transparentes a été le facteur prédominant à la base de la décision de GSG d'installer dans ses établissements une étireuse-souffleuse rotative Smiform SR 6, utilisant des préformes du degré de propylène développé par Borealis. Grâce à l'orientation bi-axiale du polymère, le nouveau degré de PP permet de réduire le poids des bouteilles d'environ 30% par rapport aux degrés de polyéthylène à haute densité (HDPE) et assure à la fois une transparence et un brillant exceptionnels. GSG a été parmi les premières entreprises du secteur à utiliser le nouveau degré de PP, grâce aussi à la collaboration avec SMI, qui a mis au point la technologie d'étirage-soufflage de ce type de plastique. Le nouveau matériau à base de PP et la technologie avancée de transformation ont permis à la société de Brescia de développer la gamme des bouteilles en plastique utilisées dans ses installations pour l'embouteillage des liquides détergents. L'allègement des récipients, rendu possible par les caractéristiques mécaniques et structurales meilleures du nouveau matériau, a permis à GSG de lancer sur le marché une nouvelle ligne de flacons se caractérisant par des formes innovantes et un aspect esthétique plus enjôleur.



Recherche et Développement au premier plan

Les laboratoires de Recherche et Développement de Smiform emploient de nombreuses ressources dans l'expérimentation de nouveaux matériaux et nouvelles applications, notamment dans le domaine de l'étirage-soufflage de pré-formes en matériau de recyclage, pré-formes multicouche et pré-formes pour remplissage à chaud. De plus, les techniciens Smiform exécutent des tests soignés et essais dimensionnels des pré-formes fournies par le client avant l'installation d'une souffleuse, en ayant recours à des appareillages sophistiqués, tels que caméras et logiciels de comparaison paramétrée, qui mesurent l'épaisseur des pré-formes à l'aide de rayons infrarouges et contrôlent l'homogénéité du polymère au moyen d'appareillages à lumière polarisée.

les industries pharmaceutiques et des boissons également pourront bénéficier des avantages des polymères de PP comme alternative au PET. En outre, les entreprises opérant dans le secteur des produits "food & beverage" pour lesquels on ne demande pas une haute barrière à l'oxygène, pourront proposer des boissons plus salubres avec moins de conservateurs, étant donné que le PP est excellent en cas de remplissage à chaud.

LES DÉTERGENTS

AU COURS DE L'HISTOIRE

La responsabilité sociale pour la sauvegarde de l'environnement est une conquête récente pour l'humanité, même si les avantages de vivre dans un contexte propre, sain, non pollué, non préjudiciable à la santé des personnes sont bien connus dès les temps les plus anciens. Pour en savoir davantage, il suffit de refaire un sentier peu connu de l'Histoire, qui commence par l'usage de faire bouillir les graisses animales dans les casseroles afin de leur donner une hygiène absolue, souplesse, transparence et brillant. Les Babyloniens, en 2800 avant Jésus-Christ, commencèrent à fabriquer le savon, en partant de l'ébullition de graisses et de cendre, alors que les anciens Égyptiens, en 1500 avant Jésus-Christ, associaient les huiles animales et végétales aux sels, pour obtenir une substance similaire au savon. Les Gaulois aussi, en 312 avant Jésus-Christ, découvrirent la saponification: leurs femmes commencèrent à mélanger la graisse animale fondue, la cendre de bois et argile, même si la pâte obtenue de cette manière était utilisée sur les cheveux, plutôt que pour laver les vêtements. Au Moyen-âge la fabrication de savon devint une activité consolidée, dont les secrets étaient jalousement gardés par les

"maîtres savonniers". En mélangeant des graisses végétales et animales avec de la cendre de bois et l'addition de parfum, ils commencèrent à répandre de nombreuses variétés de savon (pour se raser, se laver les cheveux et le corps, pour faire la lessive). Au XIXe siècle après Jésus-Christ la France progressa rapidement dans la production du savon, grâce à la grande disponibilité de matières premières telles que graisses et huile d'olive; ce n'est qu'en 1746, cependant, que ce produit fut enregistré par la pharmacopée française, qui proposa différentes méthodes de fabrication. En 1800 le savon était encore lourdement taxé comme article de luxe; lorsque les taxes le concernant furent supprimées, le niveau général de propreté en tira un énorme avantage. Le vingtième siècle fut celui des innovations : dans les années 50 on assiste à la création des détersifs en poudre multifonctions et des détersifs en poudre pour lingerie et machines à laver, tandis que dans les années 60 de ceux en poudre pour l'hygiène domestique, ceux liquides pour tissus et des détersifs avec l'addition d'enzymes. Les années 70 du vingtième siècle se caractérisèrent par la commercialisation des détersifs pour tissus délicats, pour



les emballages famille et les liquides pour faire briller; dans les années 80 eurent leur origine les adoucissants pour vêtements, les détersifs en poudre comprimée en pastilles et les gels pour laver la vaisselle, alors que, finalement, dans les années 90, la gamme des produits détergents s'enrichit des détersifs concentrés et compacts, des recharges, des pastilles pour machines à laver la vaisselle et des liquides de rinçage.



GSG donne un
nouveau look
à l'étiquette

L'étiquette non seulement observe les critères et qualités requis prévus par la loi, mais elle est aussi un moyen utile pour "véhiculer" des informations, données et avertissements sur le contenu et la sécurité du produit commercialisé. Pour citer un exemple, GSG indique sur les étiquettes de ses détergents le numéro de téléphone du Centre Antipoison de l'Hôpital Niguarda de Milan, qui est en possession des fiches de sécurité de chaque produit de l'entreprise de Brescia; ces fiches sont examinées et validées par les médecins de l'hôpital et se révèlent particulièrement utiles au cours des interventions de poste de secours dues à l'ingestion ou à une utilisation impropre de substances chimiques.

Cette initiative visant à la sauvegarde de la santé des consommateurs est l'une des nombreuses démonstrations de l'importance que revêtent la sécurité et la responsabilité sociale dans la stratégie d'entreprise de GSG.



LA PAROLE AU CLIENT

Interview à Gianbattista Gozio, Administrateur Délégué de GSG S.p.A.



GSG S.p.A. est leader dans le secteur des détergents et distribue dans toute l'Italie des produits aussi bien avec sa marque qu'avec celle du distributeur. Quelle est la clé de votre succès ?

"La clé du succès de GSG S.p.A. se situe assurément dans la souplesse et le caractère dynamique de notre société. En effet, GSG est particulièrement attentive aux exigences spécifiques de chaque client, qui peut trouver chez nous des installations de production modernes, efficaces, polyvalentes, à même donc de personnaliser les exécutions en fonction d'une ample gamme de solutions diverses.

Cet aspect a permis à GSG de conquérir la confiance des grandes chaînes de la distribution organisée et de devenir un protagoniste au niveau national du secteur des productions pour les "private labels".

Le respect pour l'environnement, la qualité des produits, la polyvalence de l'emballage, l'attention au bien-être des consommateurs ce sont les points de force de la stratégie d'entreprise de GSG. Quelle est l'importance de la contribution offerte par des équipements d'avant-garde sur le plan technologique pour l'obtention de ces objectifs ?

"GSG est à l'avant-garde pour ce qui est de l'utilisation de matières éco-compatibles et pour la production d'emballages éco-durables. La forte vocation à la sauvegarde de l'environnement requiert l'emploi d'outillages à l'avant-garde sur le plan technologique, en mesure de traiter aussi bien les matières premières vierges que le matériel de recyclage, de réduire les consommations d'énergie concernant chaque unité produite et d'assurer la plus grande sécurité du produit pour la santé du consommateur".

La Recherche et le Développement jouent un rôle fondamental dans l'activité d'entreprise de GSG. Combien est-elle importante dans ce contexte la collaboration avec SMI ?

"L'activité de recherche et innovation représente un élément d'importance fondamentale pour la croissance de notre société, du fait qu'elle nous permet de proposer des solutions à l'avant-garde aussi bien dans l'utilisation de nouvelles matières premières que dans l'amélioration de la qualité et de la sécurité de nos produits. Le partenariat avec SMI nous a permis de développer un nouveau procédé de production se basant sur l'étirage-soufflage de nouveaux flacons en polypropylène, de réaliser des récipients en PET aux formes innovantes



et esthétiquement agréables et de réduire dans les deux cas le poids des pré-formes utilisées, tout en gardant des cadences de production élevées”.

Quels ont été les facteurs principaux qui ont poussé GSG à investir dans les étireuses-souffleuses SR de Smiform pour le soufflage de pré-formes en PP ?

“Les souffleuses Smiform nous ont convaincus, parce qu’elles sont dotées d’une polyvalence opérationnelle considérable, elles sont d’une utilisation facile et elles permettent de passer rapidement de la production d’un format à l’autre; en outre, elles se caractérisent par des performances de haut niveau, de basses consommations d’énergie et un entretien réduit. C’est pour ces raisons que nous avons décidé d’investir dans l’achat de deux étireuses-souffleuses rotatives Smiform: une machine à 6 cavités pour des récipients d’une capacité jusqu’à 3 litres et une à 4 cavités pour des récipients de haute capacité jusqu’à 10 litres”.

Combien sont-ils importants pour GSG les investissements dans la recherche de matériels d’emballage innovants? Quelles sont les stratégies mises en oeuvre par votre entreprise pour affronter la compétitivité du marché?

“L’innovation technologique représente un facteur essentiel au sein de toutes les zones de production de GSG. Notre entreprise vise depuis toujours à chercher les meilleures solutions pour répondre

❖ A PROPOS DE GSG S.p.A.

GSG est présente depuis 1964 dans le secteur de la production et commercialisation de détergents pour la maison, pour des milieux professionnels et industriels, pour des entreprises de service traiteur et restauration. Les produits de la société de Brescia sont distribués sur tout le territoire italien par les chaînes principales de la grande distribution organisée, par les supermarchés “discount” et par les commerçants en gros pour les personnes exerçant la profession libérale. Des systèmes de production avancés assurent la continuité dans le contrôle de la qualité du produit et dans le respect des réglementations sur la sécurité, avec une attention toute particulière à la sauvegarde de l’environnement. L’entreprise est particulièrement attentive à la qualité de l’offre ; il en découle une sélection soignée des matières premières et du type d’emballage plus approprié aux différentes lignes de produit. Ces dernières années le marché des détergents s’est concentré de plus en plus sur la fonctionnalité et sur la sécurité des emballages proposés qui, du fait qu’ils contiennent des liquides à base chimique (ammoniacque, alcool éthylique, dégraissants, eau de javel, etc.) doivent être très résistants et fiables. Les entreprises du secteur n’ont cependant pas négligé d’autres aspects importants tels que l’utilité pratique d’utilisation et l’aspect esthétique des récipients ; en effet, dans un marché où l’offre est toujours plus vaste et hétérogène, les produits d’une marque spécifique doivent capturer l’attention des consommateurs, afin de pouvoir émerger de la masse et accroître les ventes.

promptement et efficacement aux exigences de nos clients présents et futurs. Corollairement, afin d’être toujours compétitifs sur les marchés extrêmement difficiles et très liés au facteur prix, nous investissons sans cesse dans la recherche et dans le développement de nouveaux matériels d’emballage et dans l’achat d’installations à l’avant-garde sur le plan technologique. Un exemple est représenté par les investissements dans des outillages qui nous ont permis de travailler même les éclats de PET recyclé, en contribuant de telle sorte à la réduction des coûts”.

Quelles sont les tendances actuelles du marché des produits détergents ?

“Depuis environ deux ans le marché des détergents en Italie traverse une période peu favorable, déterminée par une chute des ventes. Contrairement aux tendances du secteur, GSG, par contre, a enregistré

une augmentation des volumes de 10% environ. Dans l’avenir immédiat, le défi principal de notre entreprise sera le renforcement et l’agrandissement de la part de marché, grâce aussi à l’utilisation de technologies innovantes et à la diversification de l’offre”.



SECTEUR BOISSONS ET ALCOOLS

Kassatly Chtaura
Nahr el Mott, Beirut, Liban

2 Fardeleuses
SMIFLEXI SK 350T



GEO LOCATION



SATLY TAURA



Souvent l'union entre la tradition familiale et une forte capacité d'entrepreneur est la base fondamentale pour la création de grandes opportunités de développement dans le domaine industriel. Si en plus les traditions transmises de génération en génération deviennent de véritables passions, le succès de l'entreprise est assuré. Un exemple confirmant que cela est vrai, est représenté par la société libanaise Kassatly Chtaura, qui doit son succès sur le marché à une jonction adroite entre tradition familiale, innovations technologiques et savoir-faire d'entrepreneur. Les racines historiques de l'entreprise remontent à 1974, quand le CEO Akram Kassatly actuel fonda une petite entreprise artisanale dédiée à la production de vin, tout en suivant les traces de son père Nicolas qui opérait dans ce secteur depuis 1919. Aujourd'hui, après presque quarante ans d'activité, le nom de Kassatly Chtaura est lié non seulement au vin, mais aussi à une offre ample et diversifiée de boissons, en mesure de satisfaire un nombre croissant de consommateurs dans toute la zone du Moyen-Orient. La raison de ce succès est vite expliquée : en effet, à la base de l'activité de Kassatly Chtaura il existe un soin exaspéré pour la qualité, l'emploi



de matières premières rigoureusement sélectionnées et un recours systématique à l'innovation technologique. Pour ce dernier aspect, dès 1997 l'entreprise libanaise s'est confiée à l'expérience de SMI, qui depuis lors est un partenaire de confiance de Kassatly Chtaura pour la fourniture d'une grande variété de machines pour l'emballage à haute technologie destinées au conditionnement des produits de marque BUZZ et FREEZ. Récemment, l'entreprise libanaise a acheté chez SMI deux nouvelles conditionneuses Smiflexi SK 350T, dédiées à l'emballage sous film thermorétractable avec ou sans barquette jusqu'à 35 paquets / minute.



KASSATLY CHTAURA

COMMENT SURPRENDRE LE MARCHÉ AVEC DES PRODUITS TOUJOURS NOUVEAUX

La croissance de Kassatly Chtaura depuis 1974 jusqu'à ce jour a été tellement surprenante, qu'elle a permis à l'entreprise d'atteindre des objectifs importants aussi bien sur le marché local que sur celui étranger. Kassatly Chtaura investit chaque année de plus en plus de ressources dans la recherche et dans le développement de nouvelles lignes de production dédiées à une ample gamme de sirops, liqueurs, boissons alcooliques et sans alcool, qui satisfont la demande croissante de produits diversifiés provenant du marché. En particulier, les

ventes des concentrés de sirop de marque SYRUP sont en croissance constante depuis 1980, alors que depuis 1982 l'entreprise libanaise enregistre une augmentation progressive de l'appréciation de la part des consommateurs pour les liqueurs de marque LIQUEUR. Kassatly Chtaura est sans cesse à la recherche de nouvelles opportunités de marché, souvent engendrées par de nouvelles habitudes des consommateurs, auxquelles répondre avec son portefeuille de produits de haute qualité. Ces dernières années les efforts commerciaux de l'entreprise libanaise se sont concentrés



FREEZ[®]

refresh, restart.



www.kassatly.net





notamment sur les spiritueux de la marque BUZZ, c'est-à-dire des boissons alcooliques Ready-To-Drink (prêtes à la consommation) à base de vodka et aromatisées selon une grande variété de goûts. Dès le moment où on a lancé sur le marché la ligne BUZZ, celle-ci a connu un succès immédiat et a gagné un nombre de consommateurs de plus en plus important, qui aujourd'hui sont en état de choisir entre la version traditionnelle rafraîchissante et celle énergétique (BUZZ ENERGY). Sur le sillon du succès de ces boissons, Kassatly Chtaura a décidé le lancement d'une autre ligne de produits commercialisés avec la marque FREEZ ; cette dernière consiste dans une

nouvelle gamme de boissons sans alcool dérivant directement des produits de la marque BUZZ. Parallèlement, l'entreprise libanaise a proposé peu après aussi la version énergétique FREEZ ENERGY.





● AU CŒUR DE LA VALLÉE DE LA BEKAA

Depuis toujours l'activité d'entrepreneur de Kassatly Chtaura, sise dans la localité de Nahr el Mott (zone métropolitaine de Beyrouth), se base sur le grand désir de proposer des produits naturels obtenus à l'aide de méthodes traditionnelles ; ce n'est donc pas par hasard si l'entreprise libanaise a été fondée dans la vallée de la Bekaa, c'est-à-dire dans la "patrie" des producteurs plus importants de fruits, végétaux et vin du Pays. La vallée de la Bekaa est une vallée splendide et fertile qui s'étend au Liban et en Syrie : elle se trouve à environ 30 km à l'est de Beyrouth et est délimitée par les sommets du Mont Liban à l'ouest et par les monts de l'Anti-Liban à l'est. C'est la partie la plus au nord de la Jordan Rift Valley, une zone de fracture géologique de la croûte terrestre qui s'étend de la Syrie jusqu'à la Mer Rouge et à l'Éthiopie. La vallée de la Bekaa est longue environ 120 km et est dotée d'une amplitude moyenne d'environ 16 km ; dans ce territoire naissent deux fleuves : l'Oronte (Asi), qui coule dans la direction nord vers la Syrie et le Litani, qui coule vers le sud pour se diriger à l'ouest vers la Mer Méditerranée. Déjà à l'époque de la domination des romains cette vallée était une ressource agricole importante (notamment pour le blé) et à ce jour elle représente 40% des terrains à labourer du Liban.

“ Ces dernières années au Liban la consommation de boissons alcooliques prêtes à la consommation a connu un véritable “boom”



LE BOOM

DES BOISSONS "RTD - READY TO DRINK"

Ces dernières années au Liban la consommation de boissons alcooliques prêtes à la consommation ou RTD (Ready-To-Drink) a connu un véritable "boom" commercial, duquel l'entreprise Kassatly Chtaura a été l'un des protagonistes les plus importants grâce à ses produits de marque BUZZ. La forte augmentation de la demande de boissons prêtes à la consommation a amené l'entreprise libanaise à investir dans l'achat de deux nouvelles conditionneuses à film thermorétractable Smiflexi, modèle SK 350T, destinées à l'emballage en

barquette + film des bouteilles en verre des boissons BUZZ. Pour ce nouveau projet d'expansion des installations de production Kassatly Chtaura a choisi la technologie SMI, que cet embouteilleur libanais utilise avec satisfaction depuis le lointain 1997 (année où fut installée la première fardeleuse). Depuis lors SMI a fourni à Kassatly Chtaura quatre autres machines de conditionnement sous film thermorétractable de la série SK, deux conditionneuses en petites bandes enveloppantes de carton léger de la série MP et une encartonneuse wrap-around de la série WP. Le critère principal adopté par Kassatly Chtaura dans le choix du fournisseur a été l'efficacité de production ; l'entreprise était en effet à la recherche de machines pour l'emballage secondaire à l'avant-garde sous le plan technologique, en mesure d'assurer les meilleures performances en matière d'efficacité et de fiabilité ainsi que d'assurer à ses usines des niveaux de production élevés. Le deuxième critère utilisé par Kassatly Chtaura dans la sélection du fournisseur a été la souplesse et la polyvalence des installations proposées, qui doivent autoriser le passage rapide



d'un type d'emballage à l'autre ainsi que la maniabilité de nouveaux types d'emballage spécialement conçus pour satisfaire aux exigences futures de marketing du produit ; en effet, pour l'entreprise, l'emballage joue un rôle fondamental dans les activités de promotion et vente de ses marques, parce qu'un aspect graphique enjôleur ou un "look d'appel" permettent d'attirer de nouveaux consommateurs



Les concentrés de sirop "Jallab"

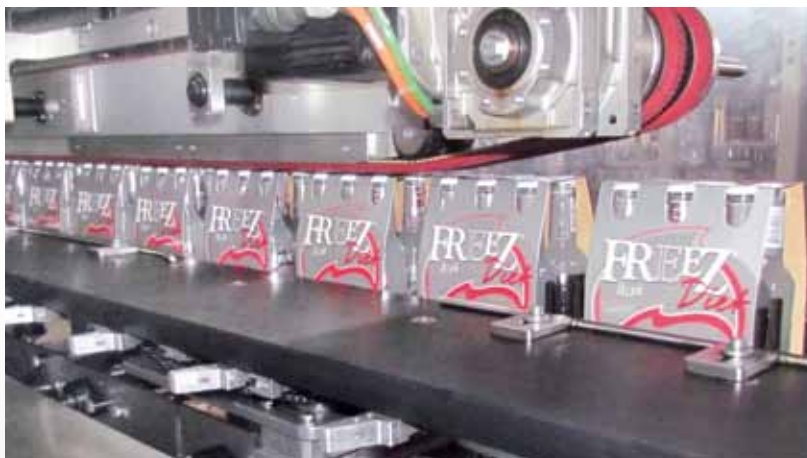
La société Kassatly Chtaura est le plus grand producteur libanais de concentrés de sirop, le plus célèbre desquels, le "Jallab", est utilisé en vue d'obtenir la boisson célèbre homonyme. La croissance et le développement de l'entreprise sont fortement liés au succès de cette boisson rafraîchissante, qui est devenue le symbole des traditions du Liban et du Moyen-Orient ; la production du "Jallab" commença en 1977, lorsque Kassatly Chtaura ouvrit la première usine de mise en bouteilles du sirop, qui est encore aujourd'hui le plus vendu au Liban.

Le sirop est obtenu de la caroube, des dattes, de la mélasse de raisin et de l'eau de rose. La célèbre boisson s'obtient, en diluant dans un grand verre cylindrique le sirop avec de l'eau ; on y ajoute ensuite de la glace pilée et une poignée de raisins secs et de pignons, qui, en flottant à la surface, donnent au produit un aspect très particulier.



et d'augmenter de telle sorte la part de marché. Efficacité, souplesse, polyvalence et fiabilité ce sont là les caractéristiques bien connues des conditionneuses Smiflexi de la série SK, qui est formée de machines automatiques pour l'emballage de récipients en plastique, métal ou verre. Suivant le modèle choisi, ces installations permettent de réaliser des paquets en seul film, carton plan + film, seul barquette et barquette en carton + film en multiples formats

de paquet, variables en fonction de la forme, de la capacité et des dimensions des récipients. Les conditionneuses SK atteignent une cadence de production jusqu'à 450 paquets la minute (en modalité piste triple), en fonction du modèle de machine et du type de produit à emballer, elles disposent d'un système électronique de regroupement des récipients et sont dotées de changement de format automatique ; en outre, elles sont disponibles dans la version simple, double et triple piste (en option).



 LA TERRE NATALE DE VINS EXCELLENTS

La vallée de la Bekaa est le cœur vitivinicole libanais, où l'on produit des vins très agréables grâce aux méthodes de vinification avancées et à une attention toute particulière au rendement par hectare ainsi qu'à la qualité du produit fini. Le choix de la date de début de la vendange est une décision très importante pour tout le secteur : les raisins doivent être récoltés, lorsqu'ils peuvent assurer au vin un degré alcoolique adéquat, variable suivant la typologie de vin que l'on veut obtenir; de plus, l'acidité doit pouvoir fournir fraîcheur et longévité au produit.

Les meilleures productions incorporent un potentiel excellent de vieillissement et, souvent, les entreprises de production attendent jusqu'à sept ans avant de commercialiser les bouteilles de vin vieilli dans la cave, certaines desquelles, comme celles de Château Ka produites par Kassatly Chtaura, ont rendu le vin libanais célèbre à l'étranger. Akram Kassatly, fondateur et CEO actuel de la société homonyme, rêvait de suivre les traces de son père, qui en 1919 avait ouvert une petite entreprise pour la production de vin ; poussé par un grand esprit d'initiative, le jeune

Akram s'établit à Dijon, en France, où il obtint un diplôme en vinification. Il lui fallut cependant trente ans de rude besogne pour que son rêve se transforme en réalité : ce n'est qu'en 2005, en effet, que Akram Kassatly put fonder la société Château Ka, dédiée à la production de vins de haute qualité, qui en peu de temps accapara les marchés libanais, français et anglais.



“

Les bouteilles de Château Ka produites par Kassatly Chtaura ont rendu célèbre le vin libanais à l'étranger

”



LA PAROLE AU CLIENT

Interview à Nayef Kassatly, Vice Président de Kassatly Chtaura



*Akram Kassatly
Président
Kassatly Chtaura*



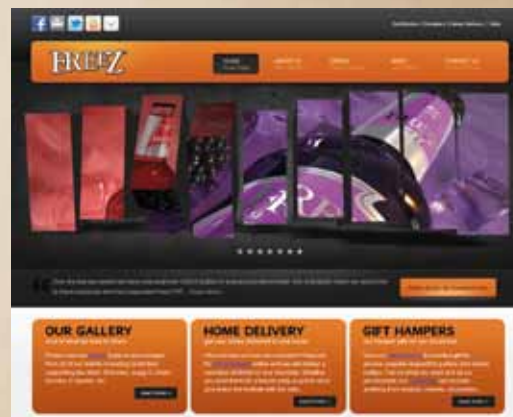
*Nayef Kassatly
Vice Président
Kassatly Chtaura*

Kassatly Chtaura est le plus grand producteur libanais d'une très grande variété de boissons. Qu'est-ce que vous demandez aux fournisseurs de machines pour l'emballage destinées à vos usines?

"Lorsque nous devons choisir les machines destinées au conditionnement de notre gamme de produits, nous plaçons au premier rang efficacité et fiabilité, de manière à assurer à notre entreprise un degré élevé d'utilisation des installations de production".

Combien est-elle importante la collaboration avec SMI pour le succès de vos produits ?

"L'emballage joue un rôle de plus en plus important dans la détermination du succès de nos produits auprès du public des consommateurs, notamment parce que Kassatly Chtaura vend des "soft drinks" de qualité, dont le prix est supérieur à celui des boissons gazéifiées communes trouvables sur le marché. A SMI, en qualité de notre fournisseur de conditionneuses





boissons Kassatly Chtaura nous avons choisi d'installer exclusivement des outillages et systèmes très flexibles, en mesure de s'adapter facilement et rapidement aux plusieurs types de bouteilles que nous utilisons et aux différents formats de paquet que nous commercialisons. C'est de ce point de vue que je peux affirmer que SMI a fait un très bon travail".

Que demandent-ils les consommateurs à votre entreprise ?

"Nos clients s'attendent que Kassatly Chtaura soit innovante et toujours mise à jour, qu'elle continue à proposer de nouvelles boissons d'une haute qualité à même de satisfaire leurs goûts et qu'elle offre ses produits dans des emballages agréables du point de vue esthétique et pratiques à utiliser".

pour l'emballage secondaire, nous demandons des systèmes à l'avant-garde sur le plan technologique, en mesure de réaliser une ample gamme d'emballages à la "forte personnalité" et au "look" enjoliveur et original, sachant transmettre la spécificité et la qualité du produit même à travers l'enveloppe qui le contient".

vraiment énormément pour notre entreprise; en particulier, dans les lignes de production des nombreuses

Innovation, souplesse et efficacité : combien comptent-elles pour la croissance de votre entreprise ?

"Avec un éventail de produits aussi diversifié tel que le nôtre, dirais-je que ces trois éléments comptent



SECTEUR BOISSONS

Sas Brasserie Milles
Toulouges, Francia

Fardeuse
SMIFLEXI LSK 35 T



GEO LOCATION



BRASSERIE LES



Dans le secteur "beverages" le rayon où la compétition globale est plus accentuée, c'est celui des boissons gazéifiées. En 2010 dans le monde entier on a consommé environ 229 milliards de litres de boissons non alcooliques, avec un accroissement de 2% par rapport à 2009. La catégorie de produits de plus grande importance est celle des boissons gazéifiées (plus de 81% du total).

Dans le domaine des boissons sans alcool, le segment des "carbonated soft drinks o CSD" a été le premier qui, historiquement, a adopté un système de production sur des bases industrielles. Les premières boissons rafraîchissantes, gazéifiées et aromatisées remontent à la fin de 1800, lorsque dans différents Pays européens faisaient leur apparition les premiers sodas et premières boissons gazéifiées en bouteilles, tandis qu'aux États-Unis apparaissaient les premières boissons brunes au cola. Depuis lors l'industrie de la mise en bouteille de boissons gazéifiées s'est développée énormément, même si ces dernières années les consommations sur les marchés les plus évolués sont entrées dans une phase de "maturité" ; par contre les consommations dans les pays émergents continuent à augmenter à un rythme soutenu.

Tout cela nous explique pourquoi encore aujourd'hui les boissons gazéifiées représentent dans le monde entier la première catégorie de produits dans le secteur des

"boissons sans alcool" (Source: Dossier Mercati Bevande - Simej 2011). C'est dans la scène exposée ci-dessus que se déroule une véritable course à la diversification de production de la part des producteurs les plus importants de boissons gazéifiées. La longue expérience des grandes entreprises du secteur, telles que Brasserie Milles en France, permet de mettre à disposition du marché une très vaste variété de boissons de nombreux goûts différemment variés. En effet, les consommateurs sont de plus en plus à la recherche de produits au goût nouveau, ayant un "emballage innovant" et une "forte personnalité". Brasserie Milles a basé son succès sur une capacité d'entrepreneur considérable, qui lui permet aujourd'hui de proposer une ample gamme de marques de boissons gazéifiées et de bières ayant un seul point en commun : la qualité du produit! Lorsque l'on parle de qualité, cela va sans dire, on parle aussi de la nécessité d'investissements continus dans des technologies de toute dernière génération, en état d'offrir au marché le produit mis en bouteille et conditionné de la façon la plus appropriée conformément aux exigences de marketing de chaque producteur. C'est pourquoi, l'entreprise française s'est récemment confiée à la compétence de SMI pour le procédé d'emballage secondaire de ses usines, en achetant une fardieuse à film thermorétractable Smiflex de la série LSK.

NGINA



SOUPLESSE D'ENTREPRISE

AU SERVICE DES PLUS GRANDES MARQUES DU SECTEUR CSD

L'usine Brasserie Milles de Toulouges produit chaque année plusieurs millions de litres de boissons gazéifiées; bien que la boisson "Limonette" représente la part principale de ce volume, les boissons mises en bouteille par les marques Orangina et Pepsi-Cola sont aussi importantes pour les activités industrielles de l'entreprise française. La société Brasserie Milles possède de nombreuses lignes de mise en bouteilles dédiées à la production et à l'emballage d'une grande variété de produits, chacun desquels est mis en bouteille dans des récipients en verre ou PET et emballé ensuite dans différents formats de paquet; ce système de production requiert une organisation d'entreprise flexible, polyvalente, svelte et innovante, à même de répondre promptement aussi bien à ses exigences internes qu'à celle d'un parc clients en évolution continue. L'emploi de technologies de procédé de dernière génération est une priorité inéluctable pour Brasserie Milles, qui, en effet, a

confié à l'innovation un rôle central dans sa stratégie de développement et croissance, ayant pour but final la qualité totale du produit vendu. C'est justement le dévouement continu à cet objectif stratégique qui a permis à l'entreprise française d'obtenir des reconnaissances importantes de la part des multinationales principales du secteur "carbonated soft drinks", telles que Orangina et Pepsi, qui se sont adressées à Brasserie Milles pour la mise en bouteille et le conditionnement de leurs produits. En vue de satisfaire les attentes de ses nombreux clients, l'entreprise française s'est confiée au service et à la technologie proposés par SMI, qui depuis des années collabore avec Brasserie Milles pour la fourniture de machines automatiques pour l'emballage. L'installation récente d'une fardeleuse sous film thermorétractable Smiflexi modèle LSK 35T, qui conditionne en seul

film ou barquette+film les bouteilles en verre de Orangina soit en vrac soit déjà emballées dans des barquettes spéciales pré-formées est à attribuer à cette collaboration; ces barquettes contiennent des bouteilles de 0,75 litres positionnées en mode standard et renversées, encastrées les unes dans les autres. La machine Smiflexi en question conditionne aussi des

bouteilles en verre de 0,33 litres dans le format 6x4 en barquette+film et des bouteilles de 1 litre dans le format 4x3 barquette+film.



Les technologies de l'emballage au service d'un marché hétérogène

L'usine de mise en bouteille de Toulouges est la vraie "fleur à la boutonnière" de Brasserie Milles, notamment parce qu'ici a commencé le grand développement de l'entreprise et parce que c'est ici que naissent les produits de qualité que les consommateurs du monde entier peuvent facilement trouver sur le marché. Grâce à l'équipement d'avant-garde sur le plan technologique et aux lignes de production tout à fait automatiques, Brasserie Milles est à même de produire et de conditionner dans ses usines une grande quantité de boissons différentes par la marque, goût, récipient, format, type d'emballage. Souplesse et polyvalence du système de production ce sont là les facteurs clé qui ont permis à l'entreprise française d'acquiescer et de garder des clients importants tels que les marques internationales Orangina et Pepsi-Cola, desquelles elle met en bouteille et distribue les produits sur tout le territoire français avec une flotte de 36 véhicules automobiles. De plus, Brasserie Milles est également un partenaire privilégié des plus grandes chaînes de la grande distribution organisée telles que Auchan, Leclerc, Intermarché, Casino, Continent, Métro et Promocash, dans les points de vente desquels il est possible de trouver toute la gamme de boissons produites par l'entreprise française.



BRASSERIE MILLES

LA QUALITÉ AVANT TOUT

Tout commença en 1928 dans la petite ville française de Perpignan, Rue Carlettes, lorsque le fournisseur de boissons gazéifiées Joseph Milles de l'époque décida de "se mettre à son compte" et il ouvrit une entreprise dans un hangar de 400 m². Avec la collaboration de ses deux fils Henri et Albert, Joseph Milles se lança dans la production et commercialisation de citronnade avec la marque "Limonette", de boissons gazéifiées et eau de seltz.



Bien vite le portefeuille produits distribués par la jeune société Brasserie Milles Sas s'enrichit avec la bière Slavia, fabriquée par la Brasserie de la Comète (aujourd'hui Heineken); le chiffre d'affaires de la petite entreprise commença à augmenter rapidement, en devenant un point de repère pour les commerçants en gros de boissons de la région, qui pouvaient s'approvisionner de bière et de boissons de différente sorte auprès de Brasserie Milles. En 1950 Brasserie Milles devint aussi le premier concessionnaire et embouteilleur français de Orangina pour la zone des Pyrénées Orientales et pour les régions limitrophes. Cette fameuse boisson gazéifiée à base d'orange, mandarine, citron et raisin fut inventée au début des années 30 du XXe siècle par le chimiste espagnol Trigo, mais elle devint populaire grâce à Léon Breton, un franco-algérien qui en commença la production

industrielle en Algérie quelques années après; les usines Orangina furent ensuite transférées en France en 1962. La diffusion de cette boisson dans tout le territoire français fut possible grâce aussi au partenariat avec Brasserie Milles, qui de ses usines de production de Perpignan la distribuait aux commerçants en gros français et catalans. Toujours dans les années 50 même l'encore plus célèbre Coca-Cola commença à conquérir le marché français, où initialement elle fut produite et distribuée par



Le grand lien avec le territoire

Brasserie Milles est fortement enracinée dans son milieu et participe activement à la vie culturelle et sportive de la région de Perpignan et de Toulouges. L'entreprise, entre autres, a été choisie comme fournisseur officiel de nombreuses manifestations sportives locales, telles que les championnats de tennis ou de rugby.



la société Brasserie Milles en qualité de concessionnaire de la maison américaine pour la région des Pyrénées Orientales. L'unité de production de Perpignan devint bien vite trop petite pour satisfaire les demandes de tous les clients et, de ce fait, en 1970 l'entreprise française transféra ses installations de production à Toulouges, dans une nouvelle zone industrielle de 10.000 m². Au cours des années successives Brasserie Milles se développa rapidement et étendit considérablement sa propre offre de produits, en devenant en 1996 l'embouteilleur de Orangina pour l'Espagne et le distributeur exclusif de cette boisson pour les Iles Baléares et, à

partir de 1998, aussi le distributeur de la bière Cruzcampo (Groupe Guinness) dans la France du Sud. Aujourd'hui la Brasserie Milles Sas est une entreprise moderne de 60 personnes qui facture environ 19 millions de euros par an et qui propose non seulement des boissons gazeifiées et de la bière, mais aussi un riche portefeuille de vins, spiritueux et café.



la célèbre boisson gazeifiée "Orangina" fut inventée au début des années 30



SECTEUR LAIT ET DÉRIVÉS

Lattebusche S.c.a.
Busche (BL), Italie

3 conditionneuses
SMIPACK BP802AR 230R

2 conditionneuses
SMIPACK BP 800AR 340 P



VIDEO



GEO LOCATION

ATTE USCHE



Il existe souvent un lien entre une entreprise et la nature environnante, mais lorsque l'entreprise en question se situe aux pieds des Dolomites de Belluno, à quelques mètres du fleuve Piave, aux limites avec le Parc National des Dolomites, le lien de symbiose devient tout à fait parfait. Nous nous rapportons à Lattebusche, une structure coopérative moderne représentant la plus grande réalité de la Vénétie dans le secteur laitier-fromager. En vue de préserver ce grand lien avec l'environnement, qui est à la base pour la vie de l'entreprise en question, Lattebusche investit chaque année dans des activités qui contribuent à garder un équilibre durable de toute la structure, au niveau aussi bien environnemental que social. Parmi les nombreuses initiatives adoptées par Lattebusche se distinguent celles qui facilitent l'économie d'énergie, réduisent l'impact sur l'environnement des procédés de production, privilégient l'emploi de matériels d'emballage recyclables et visent à la modernisation continue d'outillages et installations.



LATTE BUSCHE

LES EMBALLAGES EN FAVEUR DE L'ENVIRONNEMENT

La sensibilité remarquable pour le territoire a poussé Lattebusche à instaurer une collaboration avec les sociétés SMIPACK et BBM Packaging pour l'installation, auprès de l'usine de Chioggia, de machines spéciales pour l'emballage concernant les lignes de conditionnement de lait et de sorbets dans les récipients Rex classiques. L'objectif clé du nouvel investissement était celui de réduire les coûts de conditionnement des pots de sorbet et lait, en remplaçant la boîte en carton ou la caisse en plastique par un emballage plus avantageux, plus polyvalent et moins encombrant. Le choix de Lattebusche est tombé sur un emballage formé du seul film thermorétractable doté d'une protection spéciale: un intercalaire de carton léger inséré entre les pots en question.

L'installation fournie comprend trois conditionneuses SMIPACK modèle BP802AR 230R (deux pour la ligne lait et une pour la ligne sorbet), qui conditionnent les pots en seul film thermorétractable; cette

dernière solution a autorisé une économie considérable sur le coût de l'emballage par rapport au précédent emballage en boîtes de carton ondulé. Cependant, SMIPACK devait à la fois assurer à l'entreprise de Chioggia une protection adéquate du produit au cours de la manutention dans l'usine, le transport sur route et le stockage en magasin. Cette exigence a été convenablement satisfaite, en équipant les conditionneuses BP d'un système innovant d'insertion verticale d'un carton plan entre un pot et l'autre, afin de prévenir le risque d'écrasements et d'endommagements des récipients et d'assurer une valeur de top-load adéquate dans la phase

de palettisation.

En outre, Lattebusche s'est adressée à SMIPACK et à BBM Packaging pour l'installation de deux fardeleuses à barre de soudure modèle BP 800AR-340P destinées à la ligne de production de la glace.





L'attention scrupuleuse que Lattebusche prête à toutes les phases du procédé de production de ses usines se reflète dans les valeurs et dans les actions qui distinguent l'entreprise en ce qui concerne le rapport quotidien avec le territoire, où elle opère; en effet, Lattebusche patronne ou organise directement chaque année plus de 300 événements et manifestations de caractère sportif, culturel, didactique et social. Ces initiatives s'adressant notamment au monde des jeunes et des écoles visent à sensibiliser le public sur la sécurité alimentaire, la qualité de la vie, le respect de l'environnement et sur d'autres importantes valeurs se reliant à l'avenir des nouvelles générations.

BAR BIANCO: ENTRE HISTOIRE ET CURIOSITÉ

Bar Bianco est une marque apparue en 1975, lorsque Lattebusche décida d'ouvrir un débit pour la vente directe des produits fromagers à côté d'un bar pour la vente exclusivement de produits sans alcool: d'où le nom "Bar Bianco", qui évoque à la mémoire la couleur immaculée du lait et de ses dérivés. Ouvrir un bar, où on ne vend pas d'alcools fut un choix courageux, qui a été récompensé au fil des années par la croissance des clients et par le chiffre d'affaires; les nombreuses activités de promotion et les fréquentes "journées spéciales" - telles que par exemple la fête d'automne ou la fête de printemps - et d'autres occasions qui attirent des milliers de personnes des différentes provinces en sont la démonstration. Bar Bianco est devenu désormais un centre d'agrégation du secteur fromager de la zone et attire chaque année des champions sportifs, tels que le champion olympique de fond Pietro Piller Cottrer ainsi que des personnages du monde du spectacle, qui visitent ce bar spécial, pour déguster un morceau de fromage Piave ou pour boire un verre de lait frais.



LOOK D'APPEAL

POUR LE SORBET LATTEBUSCHE

Les efforts de Lattebusche dans la poursuite de la satisfaction maximum du client visent à faire vivre ensemble harmonieusement le respect des traditions fromagères authentiques avec la mise à jour technologique des installations de production. La force de cette vision d'entreprise se manifeste dans un ample portefeuille de produits d'excellence, reconnus et appréciés de la part de nombreux consommateurs italiens et internationaux. C'est grâce au nouveau projet géré en collaboration avec SMIPACK et BBM Packaging, que Lattebusche a réussi à améliorer la demande des paquets de sorbet conditionnés en seul film thermorétractable; cette dernière typologie d'emballage présente un

niveau élevé d'éco-durabilité, étant donné que le film thermorétractable est recyclable et perdu et par rapport

au carton il peut être détruit plus facilement (vu qu'il engendre une moindre quantité de déchets) et il est



INSTALLATION / Lattebusche

UN PEU D'HISTOIRE AU SUJET

Le sorbet Lattebusche est un produit frais, crémeux et irrésistible, particulièrement indiqué pour rompre le goût des plats à peine consommés et pour préparer le palais à la dégustation de nouveaux mets. Le sorbet a des racines anciennes : sa présence est vérifiée dans la Rome de l'empereur Néron (37-68 après Jésus-Christ); dans la Venise du XIIIe siècle il était servi sur les tables aristocratiques comme un intervalle raffiné entre les plats à base de poisson ou de viande et semble-t-il que même Marco Polo en parle dans son célèbre livre "Le million". Le nom même de cette friandise froide, estimée le précurseur de la glace, nous renvoie au passé : le terme romain "sorbere" signifie siroter, alors que le mot arabe "sherbet" veut dire sirop. Avec le temps les caractéristiques du sorbet se sont différenciées et dans la Vénétie est née la variante appelée "sgropin", qui se caractérise par une légère teneur en alcool. Aujourd'hui Lattebusche propose le sorbet classique au citron et la variante à l'orange rouge: boissons sans alcool et fraîches, les deux goûts sont indiqués aussi bien au milieu du repas que comme alternative gourmande au dessert.



stocké en moins d'espace. De plus, avec la même bobine il est possible d'emballer différents produits de plusieurs tailles suivant des configurations de paquet variées; au contraire, le conditionnement en boîtes de carton exige l'approvisionnement de découpes de tailles différentes en fonction de la capacité du récipient à emballer et du format prévu. Le choix de conditionner les pots de sorbet en paquets en seul film a ainsi permis à Lattebusche de simplifier l'approvisionnement et de réduire les coûts des matériels d'emballage.



LATTEBUSCHE

HIER ET AUJOURD'HUI

Lattebusche naît en 1954 dans le pays de Busche sur l'initiative de 36 associés, qui fondent la Latteria Sociale Cooperativa della Vallata Feltrina. Busche est une petite ville qui se dresse dans une zone non contaminée et riche en pâturages en province de Belluno, dans un environnement des Alpes typique, vantant une longue tradition dans l'élevage du bétail.

"Ce n'est que d'une matière première de qualité excellente que l'on peut obtenir un produit optimal"; c'est là la philosophie qui depuis toujours guide les activités de Lattebusche et qui lui a permis de rester sur le marché avec succès depuis tant d'années.

Aujourd'hui Lattebusche récolte et travaille le lait de 400 associés, grâce à une structure d'entreprise répartie sur 4 usines de production (Busche, en province de Belluno; Chioggia, en province de Venise; Sandrigo, en province de Vicence et San Pietro in Gù, en province de Padoue), qui compte 200 salariés, 80 agents, 10 entrepôts, 7 agences de distribution et 6 points de vente directe. Chaque



jour plus de 2.200 hl de lait sont utilisés dans les installations de la coopérative pour la production d'une large gamme de produits alimentaires: lait frais, yaourt, glace





et fromages aussi bien frais que faits mûrir, le plus célèbre desquels est le fromage Piave. Après plus de 50 ans de présence dans le secteur laitier-fromager, l'entreprise vénitienne continue à investir dans des systèmes à l'avant-garde sur le plan technologique, en mesure de joindre les traditions fromagères du passé aux techniques de production modernes.



Ce n'est que d'une matière première de qualité excellente que l'on peut obtenir un produit optimal





LARGE CONTAINERS BOTTLING



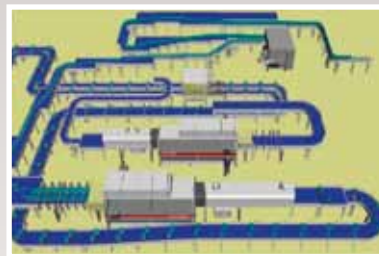
Chaque phase du processus d'embouteillage et de conditionnement de produits alimentaires et de boissons joue un rôle important pour la qualité du produit à traiter. En effet, avant d'arriver sur la table des consommateurs, le produit est soumis à des opérations, transformations et manutentions multiples, exécutées par des outillages

différents reliés entre eux par des convoyeurs. La bonne conception d'une ligne complète de production, le dimensionnement approprié de machines et installations ainsi que le fonctionnement harmonieux de tout le système sont des éléments essentiels, afin de permettre aux entreprises du secteur de produire d'une façon efficace, à des coûts étudiés et avec

une bonne marge compétitive sur les marchés où elles opèrent. Par conséquent, pour les sociétés de construction de lignes complètes d'embouteillage et de conditionnement il est très important de proposer à leurs propres clients des solutions soigneusement étudiées, analysées et conçues au niveau technique, économique-financier, productif,

commercial; c'est là la tâche du System Engineering Department (SED) de SMI, qui étudie de façon approfondie la faisabilité de chaque nouveau projet de ligne complète requise par le client, analyse les variables et les évolutions pouvant y intervenir, évalue les interactions entre les différentes machines impliquées dans le procédé de production et, finalement, dresse une proposition technico-commerciale ad hoc en mesure

d'assurer le fonctionnement optimal de tout le système. La réalisation d'installations automatiques "clés en main" fiables et qui fonctionnent bien c'est le résultat d'années d'expérience et de recherche technologique qui, en mariant l'innovation des processus et le développement de nouvelles applications, sont en mesure de répondre efficacement aux exigences spécifiques de chaque client en matière



de souplesse opérationnelle, facilité d'utilisation et économie d'énergie.

LA LIGNE

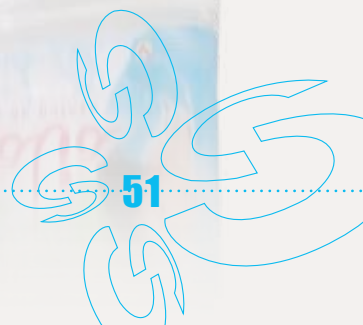
POUR LE CONDITIONNEMENT DE RÉCIPIENTS DE GRANDE CAPACITÉ "MAIGRIT"



L'activité d'étude et de développement de solutions innovantes en matière d'ingénierie de ligne a permis à SMI de concevoir une ligne complète, compacte, efficace et éco-durable pour l'embouteillage et le conditionnement de récipients en plastique de grande capacité de 5 à 10 litres.

La solution proposée par SMI, prévoyant l'installation d'un système de production clés en main sur une surface inférieure à 1000 m², comprend:

- un système intégré pour l'étirage-soufflage, le remplissage et le



capsulage de récipients PET de 5, 8 et 10 litres à la cadence maximum de 6.600 bouteilles/heure;

- une fardeuse automatique à film thermorétractable pour le conditionnement en seul film et/ou seule barquette dans le format "pallet display" de ¼ de palette ou ½ palette ;
- un système automatique de palettisation;
- un nombre limité de convoyeurs pour la manutention des récipients vides et des paquets.

Cette ligne compacte, se basant sur un schéma de montage de nouvelle conception, assure des avantages considérables aux utilisateurs finaux par rapport aux solutions traditionnelles; tout d'abord elle permet de réduire sensiblement les coûts de production de chaque récipient, grâce aux solutions techniques appliquées aux machines présentes en ligne, à l'emploi de moteurs à haute efficacité énergétique et aux économies obtenues moyennant les dispositifs de récupération d'air



comprimé, de chaleur et matériels d'emballage. Une simplification importante de la ligne de production est obtenue grâce à l'intégration poussée des différents outillages: en amont, une seule unité de soufflage, remplissage et capsulage exécute toutes les opérations traditionnellement exécutées par au moins deux machines différentes; en aval, l'emballage secondaire est réalisé par une seule conditionneuse, en mesure de travailler les fardeaux

classiques en seul film et notamment barquettes "maxi" en carton ondulé sous le format "pallet display" da ½ palette ou ¼ de palette. L'utilisation de systèmes fortement intégrés permet en outre de réduire les coûts d'entretien et le coût du personnel chargé de la ligne (en effet, un seul opérateur suffit); ce qui se traduit en une réduction générale de la valeur de TCO (Total Cost of Ownership) de toute l'installation de production le long de tout le cycle de vie.



DÉBUT ET FIN DE LIGNE

FONT CORPS AU PROFIT DE L'ÉCONOMIE ET DE LA SOUPLESSE

Dans la nouvelle solution de ligne compacte pour récipients HC spécialement conçue par SMI, l'élément clé c'est l'interaction efficace entre le système intégré ECOBLOC® de Smiform, destiné à la production de l'emballage primaire et le système compact pour la fin de ligne requérant l'installation de seulement deux machines (une fardeleuse Smiflexi et un palettiseur Smipal).

Toute l'installation est configurée donc comme une unique grande machine complètement automatique, à l'intérieur de laquelle plusieurs unités "intelligentes" exécutent, en synchronisme parfait, une séquence d'opérations de "packaging", qui engendrent un flux continu de production depuis la préforme de PET à la palette finie. De plus, un système

conçu de telle sorte permet d'éliminer presque complètement les palettes traditionnelles d'accumulation ainsi que le stress subséquent à la pression et à l'écrasement sur les récipients en vrac. La réduction du nombre de machines "stand-alone" présentes en ligne permet aussi de passer plus rapidement d'un type de production à l'autre - et d'un format de paquet à l'autre - en fonction des demandes du marché et d'optimiser les investissements financiers initiaux du client-utilisateur pour l'achat de l'installation.

La compétitivité de la ligne compacte commence par le système intégré de soufflage, remplissage et capsulage ECOBLOC®...

L'intégration en une seule machine des fonctions d'étrépage-soufflage, remplissage et capsulage offre des avantages considérables non seulement en matière d'investissement initial et des coûts d'entretien successifs, mais aussi un encombrement au sol réduit. Le lien direct de la technologie de soufflage avec celle de remplissage réduit le nombre de machines à installer dans la ligne



d'embouteillage, étant donné que la présence de la rinceuse et des convoyeurs entre souffleuse et remplisseuse et des accumulations correspondantes n'est pas exigée. En outre, la solution intégrée minimise les risques de contamination des récipients grâce à un système innovant de transfert des bouteilles

depuis le module de soufflage à celui de remplissage, ce qui permet de réduire d'une façon significative les causes de manque d'efficacité de la ligne. La capsuleuse du système intégré ECOBLOC® de Smiform assure une précision élevée dans l'application de bouchons à vis, dont la trémie d'alimentation est placée à l'extérieur de la machine à une hauteur facilement accessible pour l'opérateur; en outre, les bouchons sont acheminés vers le module de capsulage par le biais d'un canal horizontal doté d'un système spécifique de poussée par air. Ces deux procédés techniques permettent de résoudre dans des délais très rapides les états d'urgence dus au bourrage des bouchons, ce qui assure aussi une fonction "tampon/accumulation" efficace en cas d'interruption dans l'alimentation de ceux-ci.

...et continue à la fin de la ligne par un système innovant étudié ad hoc

Lors de la conception de la ligne compacte pour l'embouteillage de récipients PET de grande capacité, SMI a prêté une attention toute particulière aux aspects fondamentaux tels qu'efficacité, fiabilité et facilité d'utilisation des installations proposées. D'où l'obtention de résultats flatteurs, en introduisant une fardeleuse spéciale à film thermorétractable Smiflexi de la Série SK en version XL (extra Large), en mesure d'emballer des récipients de 5, 8 et 10 litres en paquets en seul film (par exemple dans le format 2x1), comme en paquets en seule barquette de carton dans le grand format "pallet display" de ½ europalettes (600x800 mm). L'avantage immédiat de cette solution technique consiste dans une économie significative lors de l'investissement initial d'achat, étant donné qu'il suffit d'une seule machine dédiée à l'emballage secondaire de fin de ligne et d'un unique tapis de connexion entre fardeleuse et palettiseur. Les opérations exécutées par une fardeleuse Smiflexi de la série SK en version XL sont, en effet, communément exécutées par trois machines d'emballage distinctes:

- une fardeleuse, conditionnant les récipients de grande capacité en fardeaux 2x1 en seul film ;
- une barquetteuse, qui réalise la barquette maxi "pallet display" de ½ europalette (600x800 mm);
- une encaisseuse, qui introduit les bouteilles à l'intérieur de la barquette maxi "pallet display".

La flexibilité opérationnelle typique de toute la gamme de fardeleuses Smiflexi est un élément d'une importance fondamentale, afin d'assurer le bon



fonctionnement d'une ligne compacte pour récipients HC. Les conditionneuses Smiflexi de la série SK, en effet, peuvent emballer une ample gamme de récipients suivant un nombre élevé de configurations de paquet et sont donc la solution idéale pour satisfaire efficacement les exigences variables présentes et futures de l'utilisateur final. Toutes les machines Smiflexi sont dotées du MotorNet System®, un



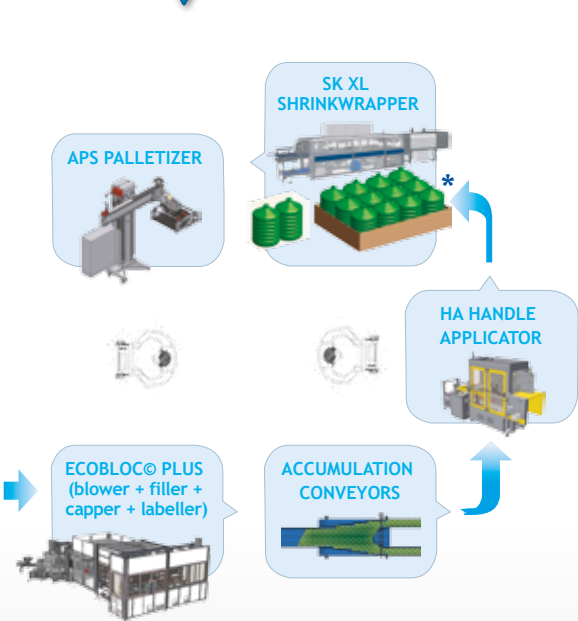


système d'automatisation et de contrôle, se basant sur des technologies Sercos interface et réalisé par la société Smitec. Grâce à la facilité d'utilisation de ce système, l'opérateur peut gérer à partir du panneau de contrôle de la machine toutes les phases du processus de conditionnement et passer rapidement d'un format à l'autre en fonction des exigences de production. Le design ergonomique et fonctionnel des conditionneuses automatiques Smiflexi permet en outre à l'opérateur d'exécuter facilement toutes les activités se reliant à l'entretien de la machine, dans un état de sécurité absolue.

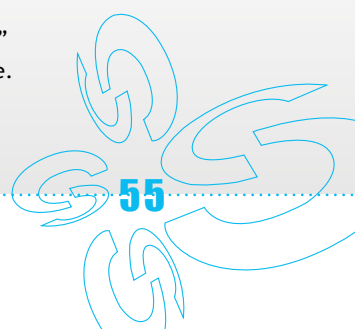
Ligne PET traditionnelle



Ligne PET compacte



* Barquette "pallet display"
1/2 ou 1/4 de Europalette.



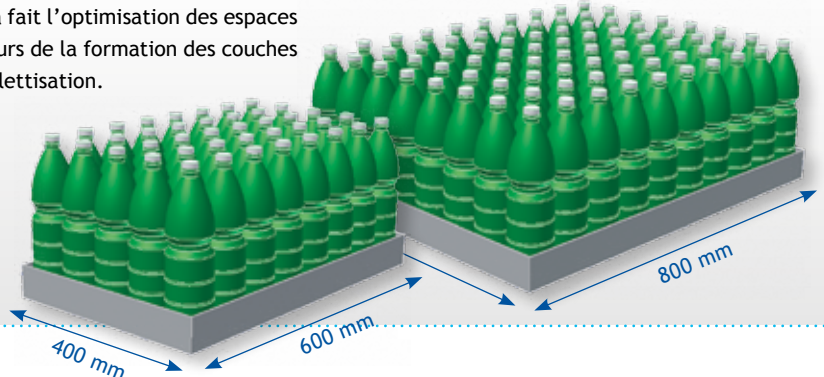
BARQUETTES "PALLET DISPLAY"

POURQUOI CHOISIR L'ENCARTONNEUSE SMIFLEXI WP XL

Les avantages de la ligne compacte proposée par SMI pour récipients HC conditionnés en barquettes "pallet display" ne se limitent pas aux dimensions réduites de toute l'installation, mais ils concernent surtout le moindre investissement initial que l'acheteur doit effectuer dans des outillages et convoyeurs; pareillement important est le bénéfice apporté à la logistique du client, du fait que les barquettes "pallet display" réalisées par les conditionneuses Smiflexi sont plus compactes que celles que l'on obtient des barquetteuses communes. En effet, dans les machines Smiflexi la formation de la barquette a lieu à l'aide d'un système wrap-around, qui de fait "construit" la barquette autour du produit en fonction du format et de la dimension du paquet à réaliser. La cartonnette ondulée, prélevée du magasin placé au-dessous du convoyeur d'entrée, parcourt la montée des cartons et se place au-dessous du groupe de produits en entrée; dans la barquetteuse, des dispositifs mécaniques spécifiques plient les ailettes antérieures et postérieures de la cartonnette. Un pistolet gicle

une couche fine de colle à chaud sur les ailettes latérales, qui sont pliées en dernier de manière à réaliser la barquette. La barquette wrap-around ainsi obtenue contribue, en enveloppant complètement le groupe de récipients emballés, à l'accroissement du top-load effectif, ce qui permet de réaliser des palettes avec une couche en plus par rapport à la solution qui emploie les barquettes réalisées par une barquetteuse commune. En effet, les barquettes "pallet display" obtenues par des systèmes traditionnels ne sont pas réalisées ad hoc autour du produit à conditionner, mais elles sont fermées avant que celui-ci ne soit inséré dedans; c'est pourquoi, les dimensions de la barquette sont généralement supérieures à celles effectivement nécessaires, parce que l'encaisseuse doit pouvoir opérer avec un certain degré de tolérance. Cependant, ce dernier aspect ne permet pas d'utiliser tout à fait l'optimisation des espaces au cours de la formation des couches de palettisation.

La solution proposée par SMI, au contraire, fournit plus de stabilité à la palette et, grâce à la possibilité d'ajouter une couche en plus, elle assure un meilleur top-load; de plus, à égalité de nombre de palettes, elle permet de charger sur le camion un nombre supérieur de bouteilles. Le monde de la Grande Distribution Organisée (GDO) est en évolution continue et, dans de nombreux marchés, on enregistre une demande croissante d'emballages de plus en plus grands, en mesure de contenir un nombre toujours plus important de produits et de faciliter les opérations d'emmagasinage des stocks et de positionnement de chaque récipient sur les rayons. L'encartonneuse wrap-around WP XL de Smiflexi exprime au mieux la souplesse opérationnelle des machines d'emballage SMI pour le conditionnement de fin de ligne; en effet, ce modèle permet de



réaliser soit de "petites" boîtes en cartonnage complètement fermées soit des barquettes "maxi" en carton, ce qu'on appelle les "pallet display", de dimensions de l'ordre de 1/4 de europalette et 1/2 europalette.

Il s'agit d'une solution d'emballage révolutionnaire, rendue possible par la technologie avancée employée sur les encartonneuses Smiflexi; il suffit de penser que, habituellement, pour la réalisation de ce type d'emballages il faut avoir recours à deux outillages distincts: le premier pour la formation de boîtes en carton dans les formats traditionnels (2x3, 3x4, 3x5 et 4x6); le deuxième pour le conditionnement d'un nombre élevé de bouteilles en barquettes de 1/4 et 1/2 europalette (1/2 europalette = jusqu'à 80 bouteilles).

Les versions XL des conditionneuses Smiflexi série SK et WP assurent à l'utilisateur des avantages considérables, tels que:

- souplesse opérationnelle élevée: la gamme des formats réalisables augmente et comprend aussi bien des paquets aux dimensions traditionnelles que des emballages "maxi" aux dimensions "extra large";
- développement durable : l'emballage dans de grands formats répond à la demande croissante de solutions technologiques en faveur de l'environnement, du moment que la quantité de matériels d'emballage employée (film, carton, etc.) se réduit de façon draconienne;
- économie d'énergie: l'emploi inférieur de matériel d'emballage en plastique et carton se traduit par une économie d'énergie significative au cours de la production des emballages, du processus de conditionnement et des opérations

SMIFLEXI: LA FIN DE LIGNE SE RENOUVÈLE

SMI opère dans un marché qui change sans cesse, étant donné qu'elle s'adresse à des entreprises qui s'évaluent rapidement; pour citer un exemple, le secteur "food & beverage" demande à ses fournisseurs des solutions innovantes dans l'emballage secondaire et tertiaire, en état d'assurer des prestations élevées des lignes de production et d'en développer le niveau de flexibilité et d'adaptabilité aux nouvelles exigences des entreprises d'embouteillage et de conditionnement.

L'analyse approfondie de ces expériences a encouragé SMI à agrandir ultérieurement sa gamme de produit avec le lancement, depuis le 1er janvier 2012, de nombreux nouveaux modèles de conditionneuses Smiflexi tout à fait automatiques: SK 400 et SK 500 pour le conditionnement sous film thermorétractable, WP 400 et WP 500 pour l'emballage en cartons wrap-around et CM 400 et CM 500 pour le conditionnement combiné dans un ample éventail de solutions. Tous les nouveaux modèles 400 et 500 sont à même d'atteindre une cadence maximum de production de 40 et 50 paquets/minute respectivement. Les fardeleuses "entry-level" Smiflexi des séries LSK également ont été adaptées aux nouvelles demandes du marché et à partir de cette année elles sont disponibles dans les versions de 25 et 40 paquets/minute.

de recyclage;

- palettisation simplifiée: les opérations de palettisation se font plus rapidement et sont simplifiées, du fait que la taille "maxi" des emballages permet de positionner sur chaque couche de la palette un nombre réduit de paquets (même seulement deux dans le cas du format de 1/2 palette!);
- stockage sans problèmes : à égalité de récipients conditionnés, les paquets "extra large" permettent de réduire sensiblement les opérations de manutention du produit le long de toute la chaîne de distribution; de plus, aussi le positionnement de chaque bouteille sur les rayons de magasins et supermarchés se fait plus rapidement et efficacement, car l'opérateur optimise les cadences de prélèvement du magasin des boîtes et des barquettes à vider.



BEE-HIVE PACK

LE NOUVEAU FORMAT EN "NID D'ABEILLES"

Les instituts de recherche les plus influents ont relevé que dans les points de vente au détail de la grande distribution organisée (supermarchés, hypermarchés, centres commerciaux, etc.) beaucoup de choix d'achat du consommateur sont guidés par des impulsions émotives. Un "packaging" innovant et particulièrement attentif aux évolutions logistiques est un support commercial valable, du fait qu'il contribue à attirer l'attention du consommateur occasionnel vers un produit spécifique.

SMI est très consciente de cette réalité et offre à ses clients une ample gamme de conditionneuses d'une haute technologie à même de réaliser des emballages très polyvalents, innovants et personnalisés, tels que par exemple, le nouveau type de paquet "bee-hive", à l'intérieur

duquel les récipients sont disposés en nid d'abeilles. Il s'agit d'une solution d'emballage de nouvelle conception, offrant des avantages considérables en matière de réduction des coûts de production et de palettisation; en effet, la disposition des bouteilles en rangées parallèles "décalées" et



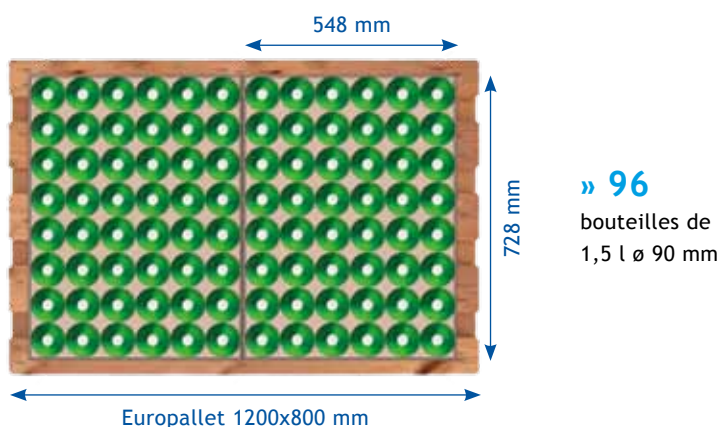


la création de la formation classique en "nid d'abeilles" autorisent la production de fardeaux en seul film thermorétracté sans intercalaire entre les couches de palettisation, ce qui assure au client des économies considérables sur l'achat de la cartonnnette. En effet, le nouveau paquet "bee-hive", est très stable et compact, grâce au fait que les récipients emballés sont "encastrés" les uns dans les autres et qu'il n'y a pas d'espaces vides entre eux, contrairement à ce qui se passe dans le cas des paquets traditionnels parfaitement rectangulaires; de plus, la formation en "nid d'abeilles" fournit des avantages immédiats

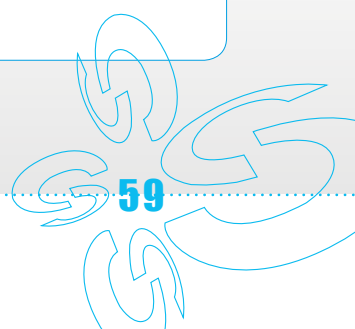
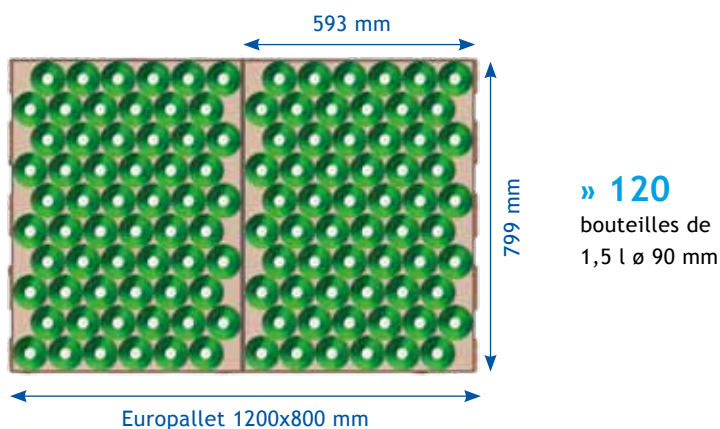
BARQUETTE "PALLET DISPLAY" ET FORMAT "BEE HIVE"

Dans le conditionnement de récipients en vrac à l'intérieur de grandes barquettes "pallet display" réalisées par les conditionneuses Smiflexi version XL (voir les pages ci-dessus), la disposition en "bee hive" permet d'insérer dans 2 barquettes de 1/2 palette 120 récipients (1,5 l - Ø 90 mm) au lieu des 96 qui sont prévus dans une couche de la palette avec la disposition traditionnelle en rectangle.

CONFIGURATION TRADITIONNELLE



CONFIGURATION "BEE HIVE"





SMIPAL: 12 NOUVELLES SOLUTIONS DE PALETTISATION

Depuis le 1er janvier 2012, SMI propose 12 nouveaux systèmes automatiques Smipal de la série APS pour des opérations de palettisation de fin de ligne: il s'agit de machines pré-configurées, en mesure de répondre à des exigences spécifiques de production en matière de cadence et de schémas de palettisation demandés. Tous les nouveaux modèles Smipal de la série APS sont la solution idéale pour la palettisation automatique de cartons, fardeaux, barquettes et paquets en général ; la série APS comprend à présent trois nouvelles "familles" principales de machines: les modèles APS 3050 pour des productions jusqu'à 50 paquets/minute, les modèles APS 3070 pour des productions jusqu'à 70 paquets/minute et les modèles APS 3080 pour des productions jusqu'à 80 paquets/minute. Les versions de base des modèles APS 3050, 3070 et 3080 incluent un système à monocolonne à deux axes cartésiens, une entrée dotée de dispositif de pré-formation de couche, les transports de palettes et le magasin réglable à fourches pour palettes vides. Chacun des trois nouveaux modèles base APS 3050, 3070 et 3080 des séries APS est, en outre, disponible dans les versions ci-après:

- "P", dotées de magasin de cartons plans et dispositif de pose carton plan;
- "R", dotées de rotation tête;
- "PR", dotées de magasin de cartons plans, dispositif de pose carton plan et rotation tête.

même dans la phase de palettisation, vu que l'absence d'espaces vides à l'intérieur de chaque fardeau permet de mieux utiliser l'espace disponible sur la palette. Le format "bee-hive" est réalisé par les fardeleuses sous film thermorétractable Smiflexi de la série LSK/SK et par les encartonneuses Smiflexi de la série WP, toutes dotées d'un dispositif dédié qui dispose les récipients (bouteilles ou boîtes) en rangées "décalées" de manière alternée, en les gardant ainsi au cours du processus de formation du paquet.





1987-2012: year by year, pack by pack...

25 ans d'innovation technologique constante, qualité et fiabilité du produit, service au client, investissements dans la recherche et le développement. Avec plus de 38.000 conditionneuses SMI-SMIPACK installées dans le monde entier, Smigroup est le partenaire idéal pour chaque entreprise grande ou petite, qui opère dans un ample éventail de secteurs ayant trait à la technologie commerciale: alimentation, boissons, chimique, pharmaceutique, détergents, cosmétique et tant d'autres.

CONSTANTLY INNOVATING THE PACKAGING INDUSTRY SINCE 1987



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



SMIPACK

Depuis des années la série de fardeleuses monobloc BP enregistre des succès croissants auprès des clients SMIPACK; cette gamme de machines, en effet, est très appréciée par les utilisateurs en raison de sa structure monobloc compacte, qui en facilite la manutention à l'intérieur des lieux de production, grâce aussi à la double solution pieds/roues. L'activité constante de Recherche et Développement des laboratoires SMIPACK a autorisé l'agrandissement des solutions

offertes par ce type de conditionneuses à barre de soudure, qui depuis janvier 2012 sont disponibles même dans les deux nouveaux modèles BP 600 (semi-automatique) et BP 600AR 150R (avec regroupement automatique et entrée à 90° de 150 mm); en fonction du type de produit et de la typologie de format, les nouvelles machines sont prévues pour satisfaire aux exigences de production jusqu'à 10 paquets/minute (modèle BP 600) et jusqu'à 25 paquets/minute (modèle BP 600AR 150 R).

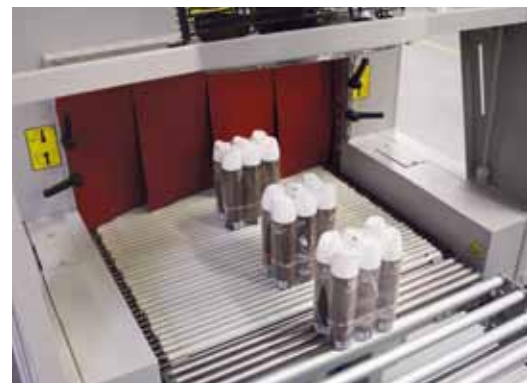
BP 600

LA CONDITIONNEUSE IDÉALE POUR PRODUIRE D'UNE FAÇON EFFICACE, FLEXIBLE ET À DES COÛTS RÉDUITS

Par rapport aux modèles BP 800 préexistants les nouvelles fardeleuses sont dotées d'une structure encore plus compacte, qui les rend particulièrement indiquées à l'installation dans des usines de production ayant des espaces limités. Les nouvelles fardeleuses à barre de soudure SMIPACK sont la solution idéale pour le conditionnement de produits de taille réduite, étant donné qu'elles peuvent conditionner des récipients d'un Ø minimum de 15 mm (par rapport aux 25 mm du modèle BP 800) et d'une hauteur maximum de 250 mm (par rapport aux 380 mm dans la version BP 800). L'emploi de ces nouvelles



machines permet à l'utilisateur de gérer ses lignes de production, d'une façon encore plus efficace et flexible, en toute sécurité et avec de faibles consommations d'énergie.





CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

BP 600

- Capacité de production maximale: jusqu'à 10 paquets/minute
- Ø minimum produit: 15 mm
- Hauteur maximum produit: 250 mm
- Pousseur à fonctionnement pneumatique, commandé par deux boutons-poussoirs
- Pieds de fixation et roues d'entraînement
- Presseur arrêt-produit
- Dérouleur supérieur et inférieur motorisé
- Barre de soudure: 550 mm
- Film utilisable: LDPE avec épaisseur de 20 à 60 microns
- Tapis four à vitesse variable, contrôlé par un variateur
- Tunnel à chambre individuelle
- Ventilateur de refroidissement sortie du four

BP 600AR 150R

- Capacité de production maximale: jusqu'à 25 paquets/minute
- Rangées en entrée: 1 - 2
- Système multi-poussées
- Tapis entrée 90° à cadence variable, contrôlée par variateur
- Ø minimum produit: 15 mm
- Hauteur maximum produit: 250 mm
- Pousseur motorisé contrôlé par variateur et codeur
- Pieds de fixation et roues d'entraînement
- Presse entrée pneumatique
- Photocellules de présence produit et obstruction entrée
- Dérouleur supérieur et inférieur motorisé
- Barre de soudure: 550 mm
- Film utilisable: LDPE avec épaisseur de 20 à 60 microns
- Tapis four à vitesse variable, contrôlé par un variateur
- Tunnel chambre individuelle
- Ventilateur de refroidissement sortie du four



SMIPACK ET LE CONDITIONNEMENT DANS CARTON PLAN+FILM

Les nouvelles fardeleuses SMIPACK de la série BP sont le résultat d'années de Recherche et Développement dans des technologies avancées, appliquées à des outillages automatisés pour l'emballage dans carton plan+film. Dans les trois nouveaux modèles BP 800ARV 230R-P, BP 802ARV 280R-P et BP 802ARV 280R-SP, l'intercalaire de cartonnette est prélevé du magasin des cartons à l'aide d'une dérouleuse verticale de type pneumatique; le magasin cartons peut contenir jusqu'à 300 cartons plans, en fonction du format et présente des dimensions réglables de 120x200 mm à 500x350 mm. Grâce à une bande à chaîne indépendante du cycle de la machine, le carton plan se centre automatiquement et se positionne parfaitement dans l'attente du produit à conditionner; ensuite, grâce à la synchronisation parfaite des mouvements du poussoir, du séparateur et de la bande de connexion, le carton plan se trouvera exactement au-dessous du produit, comme prévu par le programme de conditionnement

de la machine. Les nouvelles fardeleuses BP de SMIPACK dédiées au conditionnement de produits en carton plan+film, grâce à leur grande polyvalence et souplesse d'utilisation, s'adaptent très bien également aux lignes d'emballage requérant des changements de format du paquet fréquents; en effet, par exemple pour passer du conditionnement en carton plan+film à celui en seul film, il suffit de désactiver le magasin des cartons directement du panneau de contrôle de la machine et effectuer un réglage manuel rapide de la plaque de passage du produit.



BP SERIES

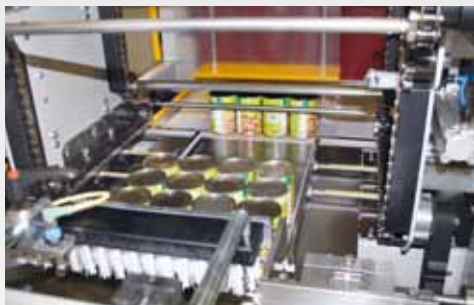
UNE AMPLE GAMME DE MODÈLES POUR TOUTES LES EXIGENCES

La série BP de SMIPACK se compose de fardeleuses monobloc à barre de soudure semi-automatiques et automatiques pour l'emballage sous film thermorétractable, qui se distinguent par la grande polyvalence d'utilisation: bouteilles, boîtes, flacons, petits pots et de nombreux autres récipients en vrac peuvent être conditionnés en des configurations multiples de paquet en seul film thermorétractable ou carton plan + film (en fonction du modèle choisi). Toutes les machines de la série BP sont largement employées dans de nombreux créneaux de marché, tels que: boissons,

alimentation, chimique, vins, alcools, cosmétiques, détergents, textile, graphique et tant d'autres. Le système d'automation et contrôle Flextron®, monté de série sur tous les modèles BP et doté de panneau de commande à cristaux liquides alphanumérique, permet de mémoriser jusqu'à 20 programmes de travail et assure un contrôle simple et soigné de tous les paramètres et de toutes les phases de production, tels que température et temps de soudage, ouverture de la barre de soudure, cadence et position du pousseur, température du four et vitesse du tapis du four. En vue de répondre à la



demande croissante de conditionneuses de cette série, SMIPACK a lancé sur le marché le nouveau modèle 802ARV 280R-S pour le conditionnement de paquets en seul film et trois nouveaux modèles pour le conditionnement en carton plan+film: BP 800ARV 230R-P, BP 802ARV 280 R-P et BP 802ARV 280R-SP. La principale innovation technologique introduite sur les nouveaux modèles BP ARV concerne la section centrale



de la fardeleuse, entre la bande d'entrée à 90° et la barre de soudure, où, en plus du pousseur motorisé traditionnel contrôlé par variateur et codeur, est prévu aussi un deuxième pousseur à chaîne, doté également d'un variateur et codeur; cette dernière innovation jointe au système de glissières latérales de type pneumatique, contribue à assurer une meilleure formation du paquet, en évitant qu'il puisse se décomposer.



CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

BP 800ARV 230R-P

- Capacité de production: jusqu'à 12 paquets/minute;
- Rangées en entrée: 1-2
- Système multi-poussées
- Barre de soudure: 760 mm
- Dispositif d'introduction carton plan
- Dimension minimale carton plan: 200x120 mm
- Dimension maximale carton plan: 500x340 mm
- Épaisseur carton plan: mini 2,5 mm / maxi 3,5 mm
- Tunnel double chambre

BP 802ARV 280R-P / BP 802ARV 280R-SP (doté de dispositif de triage en entrée)

- Capacité de production: jusqu'à 20 paquets/minute;
- Rangées en entrée: 1-2 (modèle BP 802ARV 280R-P) et 1-2-3-4 (modèle BP 802ARV 280R-SP)
- Bande de connexion à cadence variable, contrôlée par variateur et codeur
- Système multi-poussées
 - Barre de soudure: 760 mm
 - Dispositif d'introduction carton plan
 - Dimension minimale carton plan: 200x120 mm
 - Dimension maximale carton plan: 500x340 mm
 - Épaisseur carton plan: mini 2,5 mm / maxi 3,5 mm
 - Tunnel double chambre



SMI

ET LE PRIX CHINA AWARDS 2011

SMI S.p.A. a reçu un prix dans la catégorie "Top Investors in China 2011" dans le cadre de la sixième édition de "China Awards", un événement organisé par la Fondation Italie-Chine en collaboration avec le quotidien Milano Finanza, avec le partenariat de la Chambre de Commerce italienne en Chine et le parrainage de la Chambre de Commerce Italo-Chinoise. Les China Awards sont des distributions de prix annuelles s'adressant aux entreprises italiennes qui ont su saisir le mieux les opportunités de développement offertes par le marché chinois et aux entreprises chinoises qui se sont distinguées en Italie. Les prix, subdivisés en sept catégories, ont été attribués par un jury présidé par Cesare Romiti (Président de la Fondation Italie-Chine) et Paolo Panerai (Vice Président et Administrateur Délégué de Classeditori), se composant de Gabriele Capolino (Directeur et Éditeur Associé MF-Milano Finanza), Franco Cutrupia (Président Chambre de Commerce italienne en Chine), Osvaldo De Paolini (Directeur MF-Milano Finanza), Giancarlo Lanna (Président Simest), Marco Mutinelli (Professeur ordinaire de Gestion d'entreprise à l'Université des Études de Brescia), Pasquale Natuzzi

(Président Natuzzi), Mario Zanone Poma (Président Chambre de Commerce Italo-chinoise).

La reconnaissance "Top Investors in China" se rapporte aux sociétés italiennes qui ont réalisé des investissements significatifs en Chine en 2011. Le prix a été retiré le 24 novembre 2011 par Ennio Nava, Conseiller Délégué de SMI, au cours d'un "charity dinner" auprès de l'Hôtel Principe di Savoia à Milan; les recettes de la soirée de gala ont été affectées au bénéfice du projet "LifeLine Express", une organisation non-profit, offrant des soins et interventions chirurgicales gratuites grâce à des trains-hôpitaux qui voyagent à travers les régions plus lointaines et pauvres de la Chine.



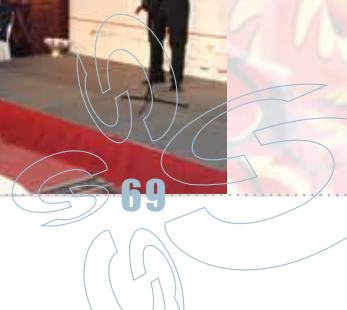
Ci-dessus

Ennio Nava, Conseiller Délégué de SMI, à la remise du prix China Awards 2011 (photo: www.samirazuabi.com)



SMI ET LE MARCHÉ CHINOIS

Avec plus de 4.500 machines d'emballage installées dans le monde entier, SMI est parmi les principaux constructeurs mondiaux de conditionneuses automatiques et installations d'embouteillage à contenu technologique élevé, destinées essentiellement aux industries alimentaires et des boissons. En Chine, SMI est présente avec deux bureaux de représentation, dans les grands pôles industriels de Nanjing et Guangzhou, qui suivent aussi bien l'activité commerciale que celle d'assistance technique après-vente aux plus de 500 machines à emballer installées sur le territoire chinois. Grâce à une équipe locale hautement spécialisée, SMI est constamment engagée à assurer à ses clients chinois un support de plus en plus efficace et conforme aux exigences spécifiques d'un marché en forte évolution. C'est dans cette optique que, pour contribuer aussi avec ses outillages Hi-Tech au processus de modernisation de nombreuses usines d'embouteillage en Chine, en 2011 SMI a décidé de renforcer ultérieurement sa présence directe, en constituant dans la ville de Pékin une nouvelle société appelée SMI Machinery Beijing Co. Ltd., dont les bureaux se sont adjoints à ceux qui existent déjà à Nanjing et Guangzhou.



SALES NETWORK

GRAND SUCCÈS POUR LA CONVENTION ORGANISÉE PAR SMI



Le 14 et 15 Septembre 2011 derniers une cinquantaine de partenaires SMI provenant du monde entier se sont réunis à l'occasion de la 1ère Sales Network Convention organisée par SMI. A l'occasion de cet événement, plusieurs rapporteurs ont illustré aux agents et revendeurs les derniers développements technologiques concernant toute la gamme de produits SMI: systèmes intégrés de soufflage, remplissage, capsulage et étiquetage, machines pour l'emballage secondaire,

convoyeurs et diviseurs et systèmes automatiques de palettisation; le tout au sein d'un plus ample discours sur les innovations techniques et de conception appliquées aux typologies de lignes complètes que SMI est à même d'offrir au marché. La Sales Network Convention 2011 a eu lieu auprès du magnifique Château de Clanezzo, en province de Bergamo; les deux jours de rencontre avec le réseau de vente SMI ont autorisé des échanges d'opinions profitables sur les tendances de marché les plus



récentes; l'événement s'est conclu par une visite de groupe à l'installation d'embouteillage de la Fonte Stella Alpina Acque Minerali, avec laquelle SMI a collaboré, pour réaliser une nouvelle ligne de production de 14.400 bouteilles/heure, appelée SACS (Stella Alpina Cost Saving), se caractérisant par des encombrements réduits (seulement 800 m²), abattement des coûts du matériel d'emballage et solutions innovantes pour l'économie d'énergie.



LES SOCIÉTÉS SMIGROUP ENTRE QUALITÉ ET ENVIRONNEMENT

L'activité des entreprises Smigroup se base sur le respect maximum par rapport aux principes fondamentaux de la "mission" d'entreprise, tels que Qualité et Environnement, qui permettent de développer des solutions innovantes pour la qualité totale et de poursuivre un programme de développement éco-durable. Au mois de décembre 2011, l'organisme français prestigieux AFNOR a certifié les systèmes de gestion qualité et environnement de SMIPACK S.p.A., SMILAB S.p.A. et SARCO R.E. S.p.A., des entreprises contrôlées par la société chef de groupe SMI S.p.A., déjà en possession des certifications en question, conformes aux normes internationales ISO 9001:2008 et ISO 14001:2004. L'attention de Smigroup aux aspects importants tels que Qualité, Environnement et Sécurité est confirmée également sur le "Document de Politique d'Entreprise sur Qualité, Environnement et Sécurité", qui prend origine des valeurs et des principes, qui depuis 25 ans sont à la base de la "mission" d'entreprise. Toutes les entreprises Smigroup visent, en effet, à créer une harmonie étroite entre l'activité industrielle, la qualité du produit, le respect de l'environnement et la sécurité sur le travail; des éléments, qui sont à la base d'un processus de production visant à la coexistence harmonieuse entre individus, technologie et nature. L'innovation technologique également revêt la plus grande importance dans les stratégies d'entreprise Smigroup, qui privilégient la conception, la réalisation et la diffusion de nouveaux produits à faible consommation d'énergie et l'adoption de procédures opérationnelles internes en mesure de contribuer à la sauvegarde des ressources naturelles et au maintien de niveaux de sécurité élevés sur le travail.



FOCUS SUR 2011

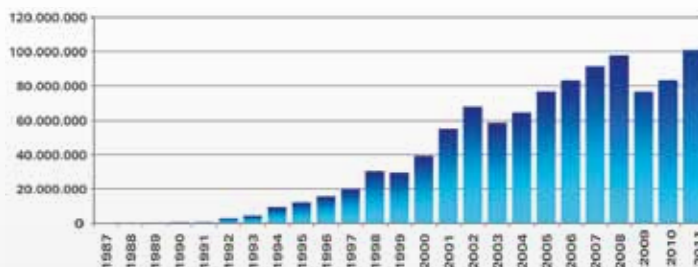
UNE ANNÉE DE RÉSULTATS POSITIFS



Le marché des conditionneuses continue à se distinguer par des taux de croissance supérieurs à la moyenne du secteur industriel; 2011 a été une année de résultats positifs aussi pour les entreprises Smigroup, qui ont confirmé leur capacité en proposant des solutions innovantes très appréciées par la clientèle internationale. L'année dernière les profits des ventes et des prestations Smigroup ont atteint le record historique de 101,2 millions €, avec un accroissement flatteur de +21,6% par rapport à 2010.



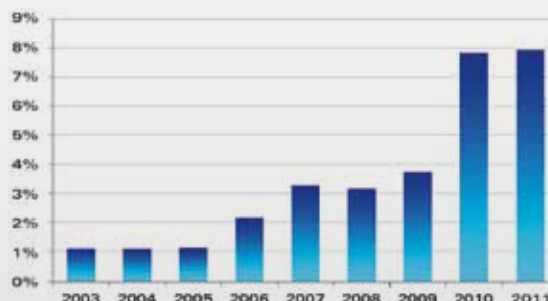
PRODUIT DE VENTES (EURO)



*Note: En 2009 SMIWRAP a cessé son activité.



INVESTISSEMENTS EN R&D - % DES REVENUS DES VENTES SMI

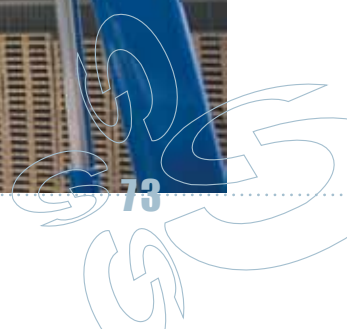




Les investissements considérables dans la Recherche et Développement effectués dans les trois ans 2009-2011, qui en 2011 ont été de l'ordre de 8% environ de la valeur des profits des ventes et des prestations des sociétés chef de groupe SMI S.p.A., ont assurément contribué à l'obtention de cet objectif. Un autre facteur de succès consiste dans le fait que les innovations technologiques ont impliqué toutes les lignes de produit Smigroup: des conditionneuses Smiflexi aux palettiseurs Smipal; des systèmes

intégrés ECOBLOC® Smiform jusqu'aux convoyeurs et aux solutions d'ingénierie de ligne complète de Smiline. Les investissements continus et croissants dans la recherche et l'innovation ont été fondamentaux pour fidéliser la

clientèle existante et dans l'acquisition d'une nouvelle, vu qu'ils ont entraîné la conception de solutions d'avant-garde sur le plan technologique et très compétitives avec un rapport qualité-prix parmi les meilleurs du marché.



ÉVÉNEMENTS 2012

UN RICHE CALENDRIER ENTRE CONFIRMATIONS ET NOUVEAUTÉS



Cette année aussi les entreprises Smigroup sont présentes dans le monde entier à travers l'exposition de leurs outillages à toutes les manifestations de foire principales du secteur de l'emballage; le premier événement programmé en 2012 a été la foire de Moscou UPAKOVKA-UPAK ITALIE, suivie de la manifestation IPACK-IMA de Milan; en avril SMI a participé à DJAZAGRO, la foire algérienne, qui ces dernières années s'est développée énormément au point de vue d'affluence et d'importance internationale. Dans le sillage du succès des éditions

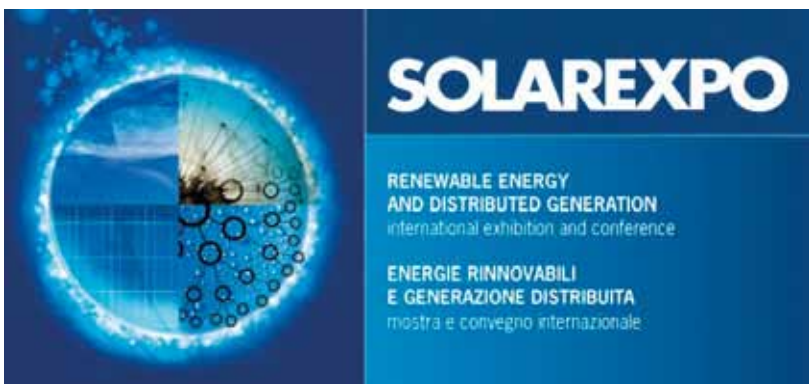


❖ Ci-contre

M. El Hassane Taissat (à droite), Gestionnaire de zone des ventes de SMI, avec M. El Hachemi Djaaboub (au centre), ex Ministre du Commerce de l'Algérie, au cours de la foire Djazagro.

précédentes, SMI, moyennant ses filiales locales, confirme encore cette année sa présence aux deux manifestations plus importantes du secteur de l'emballage dans l'Amérique Latine: 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 plus grands producteurs de machines et installations d'emballage au niveau international. Parmi les nouveautés à signaler, la première participation de SMILAB à SOLAR EXPO 2012, la foire italienne la plus importante et parmi les premières

au niveau mondial, dédiée à la durabilité d'énergie et à la "green economy", ayant pour thème central les énergies renouvelables et la génération distribuée (Vérone - Italie - 09/11 mai). Le deuxième semestre de l'année aussi sera sous le signe d'importantes occasions de rencontre sur les marchés internationaux principaux. Au mois de septembre, SMI participera à la foire CHINA BREW & BEVERAGE de Pékin, tandis qu'au mois d'octobre elle sera présente à Chicago au rendez-vous habituel avec PACK EXPO. Novembre sera au contraire le mois de deux événements de relief, où SMI sera présente encore cette année: EMBALLAGE à Paris et BRAU BEVIALE à Nuremberg.



NOUS SERONS PRESENTS À...



Verona
ITALY
9-11 MAY



Barcelona
SPAIN
15 - 18 MAY



São Paulo
BRAZIL
12-15 JUNE



Bangkok
THAILAND
13-16 JUNE



Mexico City
MEXICO
26-29 JUNE



Beijing
CHINA
19-22 SEPTEMBER



Göteborg
SWEDEN
23-26 OCTOBER



Chicago, IL
U.S.A.
28-31 OCTOBER



Nuremberg
GERMANY
13-15 NOVEMBER



Paris
FRANCE
19-22 NOVEMBER





SMI S.p.A. Headquarters

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

SMI USA Inc.

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

SMI Centroamericana S.A. de C.V.

Mexico City, Mexico
Tel.: +52 555 3569072
Fax: +52 555 3553571

SMI do Brasil Ltda

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

OOO SMI Russia

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

SMI Romania S.r.l.

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

SMI Machinery Beijing Co.Ltd

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

*Guangzhou, Guangdong,
People's Republic of China*
Tel.: +86 20 8439 6460
Fax: +86 20 8439 8391

*Nanjing, Jiangsu,
People's Republic of China*
Tel.: +86 258 470 4716
Fax: +86 258 470 4776

SMI Asia Services Sdn. Bhd.

Selangor, Malaysia
Tel.: +60 351 913 788
Fax: +60 351 927 233

SMI Pacifica Pty Ltd

Melbourne, VIC, Australia
Tel.: +61 3 95843622
Fax: +61 3 95843633