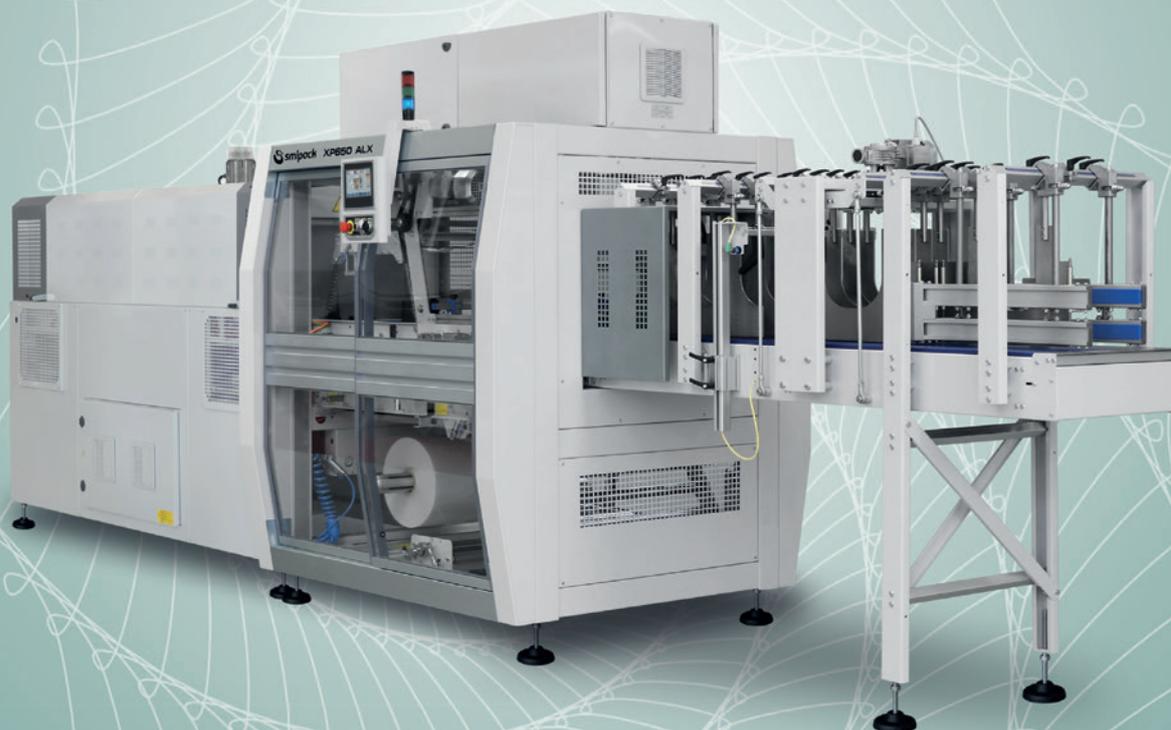




Visit us at stand
B01-C02, Hall 4

ONE PACKAGING SYSTEM FOR EVERY NEED



ESTABLISHED IN 1997, **SMIPACK** IS THE COMPANY OF THE **SMI GROUP** SPECIALIZED IN THE MANUFACTURING AND MARKETING OF A WIDE RANGE OF PACKAGING SOLUTIONS FOR MULTIPLE MARKET SECTORS.

THE CONTINUOUS INVESTMENTS IN RESEARCH & DEVELOPMENT, THE STATE-OF-THE-ART TECHNOLOGY, THE USE OF TOP-RELIABILITY COMPONENTS, THE FLEXIBILITY AND THE TECHNICAL SUPPORT ARE ALL KEY FACTORS OF A WINNING PRODUCT WITH AN EXCELLENT QUALITY/PRICE RATIO.

HIGH-TECH PACKAGING

open to everyone



Innovazione, sostenibilità e tradizione nel cuore del Brasile

Cana Boa & SMIPACK collaborano per una produzione sostenibile, la prima trasformando le risorse naturali in prodotti a valore aggiunto e promuovendo il benessere collettivo, la seconda offrendo macchine che garantiscono versatilità e flessibilità



Innovation, sustainability, and tradition in the heart of Brazil

Cana Boa & SMIPACK cooperate for a sustainable production, the first transforming natural resources into value-added products and promoting collective well-being, and the second providing machines that deliver versatility and flexibility

Famosa per i suoi paesaggi montuosi e valli verdi che invitano all'esplorazione, **Poços de Caldas** si presenta come un'oasi naturale nel cuore del Brasile, ideale per lunghe passeggiate o per un rilassante picnic al tramonto. Questa città, famosa per il monumento del Cristo Redentore, ospita l'azienda **Cana Boa**, che dal 2012 porta al palato di migliaia di consumatori i sapori autentici della cachaça, distillato brasiliano di eccellenza, prodotto da piccole cooperative locali. In questo contesto di natura e tradizione, SMIPACK, attraverso la sua filiale SMI do Brasil, ha contribuito ad elevare gli standard di tecnologia di imballaggio fornendo una confezionatrice automatica a lancio di film, il modello **XP650 ALX**, per l'imballaggio di bottiglie PET da 470 ml con film termoretraibile. **Cana Boa: pioniera nella produzione sostenibile di distillati**

Cana Boa, situata a Poços de Caldas, è diventata leader nella produzione di cachaça, avviando le sue operazioni nel 2012 con **Frison & Lago Engarramento de Bebidas Eireli**. Fin dalla sua creazione, l'azienda ha guadagnato credibilità e riconoscimento nel settore, sviluppando tre linee di prodotti: Cachaça Tradizionale, Cachaça Artigianale – Esportazione, e Cocktails Alcolici. La produzione avviene in impianti cooperativi, garantendo alta qualità; i cocktail sono invece elaborati e confezionati

presso la stessa sede. Grazie ad alleanze strategiche e ad un forte impegno verso la comunità, Cana Boa si afferma come un punto di riferimento, trasformando le risorse naturali in prodotti a valore aggiunto e promuovendo il benessere collettivo. In questo contesto, SMIPACK rappresenta un collaboratore fondamentale, offrendo versatilità e flessibilità.

Versatilità e flessibilità: l'efficienza del film termoretraibile per il settore beverage

Le soluzioni di imballaggio con film termoretraibile sono altamente efficienti e versatili anche per il settore delle bevande. Queste macchine garantiscono un imballaggio sicuro e adattabile, ottimizzando lo spazio e minimizzando gli sprechi. Realizzabili anche con materiale riciclato, il film funge da barriera contro umidità e contaminazione, preservando la qualità del prodotto. Inoltre, agiscono come veicoli promozionali, sostituendo le etichette tradizionali con design accattivanti. Cana Boa ha integrato nella sua linea di produzione la fardellatrice **XP650 ALX** di SMIPACK, che si distingue per le sue avanzate caratteristiche tecnologiche.

Caratteristiche e vantaggi della XP650 ALX

• **Ingresso in linea e sistema di lancio di film.** Massimizza l'efficienza operativa grazie alla formazione automatica dei pacchetti, riducendo i tempi di inattività e aumentando la produttività.

• **Separatore elettromeccanico oscillante.** Regola l'ingresso del prodotto in modo preciso, ottimizzando il flusso e garantendo una gestione efficace dei materiali in ingresso.

• **Tunnel bicamera con velocità variabile.** Il controllo della velocità tramite inverter consente un flusso continuo e una maggiore flessibilità, adattandosi a diverse esigenze di produzione.

• **Design ergonomico.** Facilita l'integrazione in diverse linee di produzione, migliorando l'accessibilità e riducendo il rischio di infortuni per gli operatori.

• **Sistema di fotocellule avanzato.** Monitora la presenza del prodotto e controlla l'accumulo, assicurando prestazioni ottimali e minimizzando gli errori di produzione.

• **Shobinatore motorizzato con servomotore brushless.** Ottimizza il processo di avvolgimento del film, migliorando l'efficienza energetica e la precisione operativa.

• **Interfaccia operatore intuitiva.** Schermo touch a colori da 7" che semplifica la programmazione e il monitoraggio delle operazioni, migliorando l'esperienza dell'utente.

• **Conformità alle Normative CE e Industria 4.0.** Garanzia di sicurezza e compatibilità con le ultime tecnologie di automazione, assicurando che la macchina soddisfi gli standard industriali più elevati.

SMIPACK: un impegno globale per l'innovazione e la sostenibilità

Dal suo avvio nel 1997, SMIPACK si è affermata come un punto di riferimento nel campo dell'imballaggio, distinguendosi per la dedizione all'innovazione e alla sostenibilità. Con una gamma di prodotti che spazia dalle piccole confezionatrici a robuste soluzioni con molteplici accessori, SMIPACK si adatta alle esigenze del mercato. Con circa 4.300 macchine vendute ogni anno, offre soluzioni efficienti a livello mondiale, supportata da una rete di distributori e filiali, tra cui SMI do Brasil Ltda a San Paolo. Con un forte focus sulla ricerca e sviluppo sostenibile, SMIPACK si posiziona come attore chiave nella costruzione di un futuro più responsabile e rispettoso dell'ambiente, contribuendo ad una produzione più sostenibile nel settore delle bevande.

Famoso per i suoi paesaggi montuosi e valli verdi che invitano all'esplorazione, **Poços de Caldas** emerge come un'oasi naturale nel cuore del Brasile, perfetto per lunghe passeggiate o per un rilassante picnic. Questa città, nota per il Cristo Redentore monumento, è home to **Cana Boa**, a company that has been bringing the authentic flavours of cachaça—an exceptional Brazilian spirit produced by small local cooperatives—to the palates of thousands of consumers since 2012. In this setting of nature and tradition, SMIPACK, through its branch SMI do Brasil, has contributed to raise packaging technology standards by providing an automatic overlap shrink wrapper, the **XP650 ALX** model, for packaging 470 ml PET bottles with shrink film.

Cana Boa: A pioneer in sustainable spirit production

Cana Boa, located in Poços de Caldas, has become a leader in cachaça production, starting its operations in 2012 with **Frison & Lago Engarramento de Bebidas Eireli**. Since its inception, the company has gained credibility and recognition in the industry, developing three product lines: Traditional Cachaça, Artisan Cachaça – Export, and Alcoholic Cocktails. Production takes place in cooperative facilities, ensuring high quality, while the cocktails are elaborated and packaged on-site. Through strategic alliances and a strong commitment to the community, Cana Boa has established itself as a benchmark, transforming natural resources into value-added products and promoting collective well-being. In this

context, SMIPACK serves as a key partner, offering versatility and flexibility.

Versatility and flexibility: The efficiency of shrink film in the beverage sector

Shrink film packaging solutions are highly efficient and versatile also for the beverage sector. These machines ensure secure and adaptable packaging, optimizing space and minimizing waste. Capable of being made from recycled materials, the film acts as a barrier against moisture and contamination, preserving product quality. Additionally, they serve as promotional vehicles, replacing traditional labels with eye-catching designs. Cana Boa has integrated the SMIPACK **XP650 ALX** overlap shrink wrapper into its production line, which stands out for its advanced technological features.

Features and benefits of the XP650 ALX

• **In-line infeed and overlap system.** Maximizes operational efficiency through automatic package formation, reducing downtime and increasing productivity.

• **Oscillating electromechanical separator.** Precisely regulates product entry, optimizing flow and ensuring effective handling of incoming materials.

• **Dual-chamber tunnel with variable speed.** Speed control via inverter allows for continuous flow and greater flexibility, adapting to various production requirements.

• **Ergonomic design.** Facilitates integration into different production lines, improving accessibility and reducing the risk of operator injuries.

• **Advanced photocells system.** Monitors product presence and controls accumulation, ensuring optimal performance and minimizing production errors.

• **Motorized unwind with brushless servomotor.** Optimizes the film unwinding process, enhancing energy efficiency and operational precision.

• **Intuitive operator interface.** A 7" colour touch screen simplifies programming and monitoring operations, enhancing the user experience.

• **Compliance with CE regulations and Industry 4.0 standards.** Ensures safety and compatibility with the latest automation technologies, guaranteeing that the machine meets the highest industrial standards. **SMIPACK: A global commitment to innovation and sustainability**

Since its inception in 1997, SMIPACK has established itself as a benchmark in the packaging field, distinguishing itself through its dedication to innovation and sustainability. With a product range that spans from small packaging machines to robust solutions with multiple accessories, SMIPACK adapts to market needs. Selling approximately 4,300 machines annually, it offers efficient solutions worldwide, supported by a network of distributors and subsidiaries, including SMI do Brasil Ltda in São Paulo. With a strong focus on sustainable research and development, SMIPACK positions itself as a key player in building a more responsible and environmentally friendly future, contributing to more sustainable production in the beverage sector.

