

SMI festeggia 25 anni di attività



Un importante anniversario nel mondo del packaging

SMI, tra i leader mondiali nella produzione di macchine di imballaggio e impianti di imbottigliamento ad elevato contenuto tecnologico, festeggia nel 2012 il 25° anno di attività. Con orgoglio e soddisfazione l'azienda può guardare ai risultati raggiunti dal 1987 ad oggi: 25 anni di costante innovazione tecnologica, qualità e affidabilità del prodotto, servizio al cliente, investimenti in ricerca e sviluppo. Con oltre 35.000 macchine d'imballaggio installate in tutto il mondo e 83,2 milioni di Euro di ricavi delle vendite nel 2010, il Gruppo SMI ha dimostrato di essere il partner ideale per ogni impresa operante in un'ampia gamma di settori merceologici: alimentare, delle bevande, chimico, farmaceutico, dei detersivi, cosmetico e molti altri.

"Il miglior modo per celebrare questa importante ricorrenza è guardare al futuro con la stessa determinazione e lo stesso entusiasmo che ci guida dal 1987" - dichiara Paolo Nava, Presidente e Amministratore Delegato del Gruppo SMI. La vocazione alla ricerca e allo sviluppo di nuove soluzioni e tecnologie sono state premiate dai risultati conseguiti fino ad oggi, in termini sia di fatturato che di presenza sul mercato mondiale.

Il Gruppo SMI è stato spesso il promotore di iniziative rivoluzionarie nel settore del packaging, rimanendo comunque sempre fedele al principio irrinunciabile dell'efficienza del servizio al cliente. L'azienda ha costruito il proprio successo sulla capacità di comprendere e soddisfare adeguatamente le esigenze della numerosa e variegata clientela, puntando sul costante miglioramento, oltre che del prodotto, anche dell'organizzazione interna e internazionale.

"Il know-how acquisito in venticinque anni di attività è il nostro punto di forza per trasformare i continui progressi tecnologici in altrettante opportunità per i nostri clienti, cercando di anticiparne le esigenze" - continua Paolo Nava. In un'ottica di continua crescita, il Gruppo SMI è già proiettato al futuro, per continuare il processo di miglioramento della propria gamma produttiva in termini di flessibilità operativa, facilità e sicurezza di utilizzo,

qualità del prodotto, bassi consumi energetici e rispetto dell'ambiente. Operare a stretto contatto con i clienti è fondamentale per la nostra azienda. Dal mercato nasce parte della nostra capacità innovativa, perché da esso cogliamo le future necessità della clientela e le trasformiamo in prodotti più avanzati e funzionali. I nostri prodotti sono venduti in 130 nazioni, per servire le quali ci siamo dotati di una capillare rete di filiali commerciali che forniscono anche assistenza tecnica e ricambi".

Investire nella tecnologia che fa risparmiare energia

Oggi le aziende del Gruppo SMI investono nelle attività di R & D il 6% circa del proprio fatturato. Negli ultimi anni, SMI ha concentrato i propri sforzi nell'ideazione di nuovi prodotti caratterizzati da due fattori predominanti: risparmio energetico e tecnologia avanzata. L'attività dell'intero gruppo si è contraddistinta per la realizzazione di macchine ed impianti a ridotto impatto ambientale, in grado di rispondere efficacemente alle richieste di un mercato sempre più sensibile alle tematiche dello sviluppo sostenibile. Da sempre viene inoltre riservata un'attenzione particolare alla flessibilità operativa, sicurezza, facilità di utilizzo ed al rapporto qualità/prezzo della propria gamma di macchinari. A tali esigenze l'azienda ha risposto proponendo soluzioni di nuova concezione, quale il sistema integrato ECOBLOC® della divisione Smiform; si tratta di un impianto di ultimissima generazione destinato all'industria del settore food & beverage, che riunisce in una sola macchina le funzioni di stiro-soffiaggio, riempimento/tappatura ed etichettatura (per la versione



PLUS) di contenitori PET da 0,2 a 10 litri fino a 36.000 bottiglie / ora e che ottimizza efficienza produttiva, consumi energetici e flessibilità operativa.

Confezionamento automatico fino a 450 pacchi/minuto, nel pieno rispetto dell'ambiente

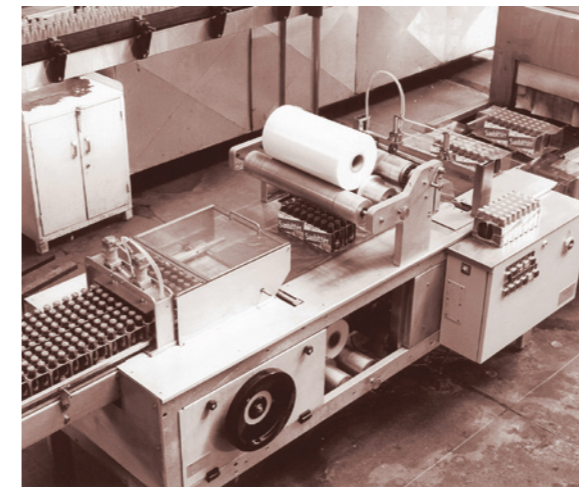
Nel settore dell'imballaggio secondario SMI ha lanciato sul mercato le fardellatrici della serie SK HS (High Speed), che rappresentano quanto di meglio l'industria del settore possa offrire in termini di velocità, efficienza, flessibilità e affidabilità. I modelli SK - HS sono fardellatrici automatiche ad alte prestazioni in grado di confezionare lattine di metallo di diverse dimensioni in molteplici configurazioni di pacco, alla velocità massima di 450 pacchi/minuto (in funzione del formato e dimensioni del prodotto) nelle lavorazioni in tripla pista.

Le confezionatrici della serie SK HS montano di serie un sistema automatico di cambio formato e di giunzione automatica per bobine di film provviste di nastro biadesivo. Rispetto ai sistemi tradizionali di saldatura a caldo, questo sistema consente di ridurre i consumi energetici e gli interventi di manutenzione, in quanto non è necessario tenere in temperatura i rulli di saldatura. Un altro punto di forza delle nuove fardellatrici è rappresentato dal tunnel di termoretrazione appositamente pensato per l'imballaggio di lattine di metallo. Il tunnel è provvisto di un sistema di distribuzione dell'aria calda che prevede flussi d'aria aggiuntivi dedicati alla termoretrazione laterale dei fardelli in transito; in tal modo, la termoretrazione del film avviene in modo più omogeneo e uniforme, permettendo la realizzazione di confezioni esteticamente perfette anche a velocità elevate.

L'impegno del Gruppo SMI verso la tutela ambientale è anche dimostrato dall'ottenimento da parte dell'azienda della certificazione UNI EN ISO 14001:2004. La salvaguardia dell'ecosistema in cui viviamo è diventata ormai un imperativo per ogni attività umana e solo reimpostando il proprio lavoro per soddisfare questa necessità le imprese potranno continuare a crescere e progredire.

SMI celebrates 25 years

An important anniversary in the world of packaging



SMI, a worldwide leader among the manufacturers of hi-tech packaging machines and bottling plants, celebrates its 25th anniversary in 2012.

The company can look at its results from 1987 up to today with pride and satisfaction: 25 years of technological innovation, quality and product reliability, customer care and investments in research & development.

With over 35,000 packaging machines installed worldwide and a 83.2 million euro turnover in 2010, the SMI Group has proved to be the ideal partner for many businesses belonging to countless fields: food & beverage, chemicals, pharmaceuticals, detergents, cosmetics and many others.

"The best way to celebrate this important anniversary is to look to the future with the same enthusiasm that has been guiding us since 1987" - states Paolo Nava, Smigroup's President & CEO.

The commitment to the development of new technologies and solutions is recognized in the outcomes of the company, both in terms of turnover and presence in the worldwide market.

The Smigroup has pioneered new solutions in the packaging field without losing its efficiency and careful customer service and has shaped its own success thanks to its attention to customers' demands and the constant innovation of both the products and the internal and international organization.

"The know-how we have acquired in 25 years of business is our strong point to turn the constant technological developments into new opportunities for our customers, seeking to anticipate their demands" - Paolo Nava says. With an eye to constant growth, the Smigroup looks to the future to ensure continuous improvements on its range of products in terms of operational flexibility, safety and easiness of use, product quality, low energy consumption and respect for the environment. The close cooperation with

customers is crucial for the company. Our constant innovation derives from the market where we seize future customer demands and turn them into advanced products. We sell our products in 130 countries we attend through a wide network of sales branches supplying also technical assistance and spare parts".

Investing in technology with an eye to energy conservation

Today the companies of the SMI Group invest about 6% of their turnover in R & D activities. Over the last years SMI has committed itself to the design of new products featured by 2 key factors: energy saving and advanced technology.

The Smigroup range of products is characterized by machines and plants of low environmental impact and capable of meeting the demands of a market more and more oriented towards eco-friendly solutions.

The Group has always distinguished itself for its special attention to operational flexibility, safety, easiness of use and quality/price ratio of its products. To fulfil these demands the company has launched innovative solutions like the ECOBLOC® integrated system of the Smiform division. It consists of a state-of-the-art plant for the food & beverage field which gathers in a single machine the operations of blow-moulding, filling/capping and labelling (the latter for PLUS models only) of PET containers from 0.2 to 10 litres with outputs up to 36,000 bottles/hour, optimizing efficiency, energy consumption and operational flexibility.

The automatic packaging up to 450 packs/minute which respects the environment

For the secondary packaging sector SMI has launched the SK HS (High Speed) shrinkwrapper series which represents the best solution in terms of speed, efficiency, flexibility and reliability. The SK HS are high-performance automatic shrinkwrappers capable of packing

metal cans of several sizes in manifold packing patterns with an output rate up to 450 packs/minute (according to the pack collation and product dimensions) in triple lane operations.

SK HS shrinkwrappers are equipped with an automatic changeover system and an automatic joining system for film reels provided with bi-adhesive tape. Compared to traditional hot sealer systems, this device allows for energy consumption and maintenance interventions to be reduced, in that it is not necessary to maintain the temperature of the sealing rollers.

Another remarkable feature of the new series of shrinkwrappers is the shrink tunnel specifically devised for the packaging of metal cans. This tunnel is equipped with a warm air distribution system including additional air flows for the side shrinking of the packs in transit. As a consequence the shrink process is more uniform, thus ensuring perfect packs even at high speed productions.

Smigroup engagement in environmental protection is proved by the achievement of the UNI EN ISO 14001:2004 certification.

The environmental protection has become a must for every human activity; just with a green oriented perspective businesses will continue their growth and make progress.

