

Tecnologia di ultima generazione per **brindare alla qualità**

Durante il recente processo di ammodernamento della linea di imbottigliamento e confezionamento di Ammerschwihr, l'azienda francese Henri Ehrhart ha richiesto la collaborazione di SMI



Quando storia, tradizione e ambiente si incontrano, generano un abbraccio magico dal quale nascono alcuni tra i migliori prodotti della viticoltura. È quello che accade in Alsazia, regione vinicola francese tra le più celebri al mondo per i vini bianchi; qui, dalla magica combinazione tra questa terra unica e la passione per la viticoltura, nasce la **cantina Henri Ehrhart**. L'azienda ha trovato la propria missione nella dimensione familiare e nel forte legame con il territorio, conquistando una posizione di rilievo tra i viticoltori dell'Alsazia, grazie alla sua capacità di guardare lontano, verso il rinnovamento continuo, e di prestare grande attenzione al consumatore. Passione, lavoro e rispetto sono valori fondamentali per Henri Ehrhart, che, mossa dall'obiettivo di offrire i migliori prodotti ai propri clienti, sceglie solo fornitori e partner d'alto livello con i quali instaurare relazioni forti e trasparenti. Durante il recente processo di ammodernamento della linea di imbottigliamento e confezionamento di Ammerschwihr, l'azienda francese ha richiesto la collaborazione di SMI e ha installato una nuova cartonatrice wrap-around modello **WP 400 ERGON**.

Passione per il vino: una tradizione di famiglia
L'attività di Henri Ehrhart trae le sue origini dalla passione familiare per il vino e la viticoltura tramandata da padre in figlio per otto generazioni fino al 1978, quando Henri Ehrhart decide di trasformarla in una realtà imprenditoriale fondando la società nel cuore dell'Alsazia, in un'area dove si trovano i migliori terreni per la produzione di vini di qualità. Nasce da qui il profondo legame con la terra, che continua a tessere l'intera storia della "maison" e a segnare le tappe della sua crescita che si focalizza attorno alle esigenze dei consumatori, per migliorare continuamente la qualità delle proprie etichette e creare prodotti ricercati e di classe.

Umanità nel cuore del lavoro quotidiano
La storia della società Henri Ehrhart è fatta non solo di numeri, di ettari e di bottiglie. È una storia scritta dagli uomini per gli uomini. Una storia di uomini che, come dice una delle citazioni preferite dall'azienda,

"mettono umanità nel cuore del lavoro quotidiano" per produrre vini piacevoli, eleganti e di qualità. L'azienda è in grado di creare nuovi prodotti partendo dall'analisi dei desideri e delle richieste dei consumatori, con i quali crea una forte partnership.

In ogni decisione prevale il forte senso di appartenenza al territorio e il rispetto della terra, che coniugano la tradizione del fare con la modernità della gestione grazie all'impiego di tecnologie di ultima generazione in tutte le fasi del processo produttivo, come la **cartonatrice automatica della serie WP 400 ERGON**, fornita da SMI, dotata di un sistema di inserimento di separatori in cartoncino.

Le soluzioni SMI per Henri Ehrhart

Il percorso di crescita intrapreso da Cyrille Ehrhart ha portato l'azienda a dotarsi di impianti di produzione sempre più moderni ed efficienti, che hanno richiesto l'ampliamento dei locali per accogliere nuovi sistemi di imbottigliamento e confezionamento progettati secondo gli innovativi concetti della "smart factory". La cartonatrice installata monta il dispositivo opzionale PID per inserire separatori premontati di cartoncino teso all'interno di scatole di cartone, in modo da proteggere da danni o rotture le bottiglie di vetro e preservare le etichette da possibili abrasioni.

Cartonatrice WP 400 ERGON

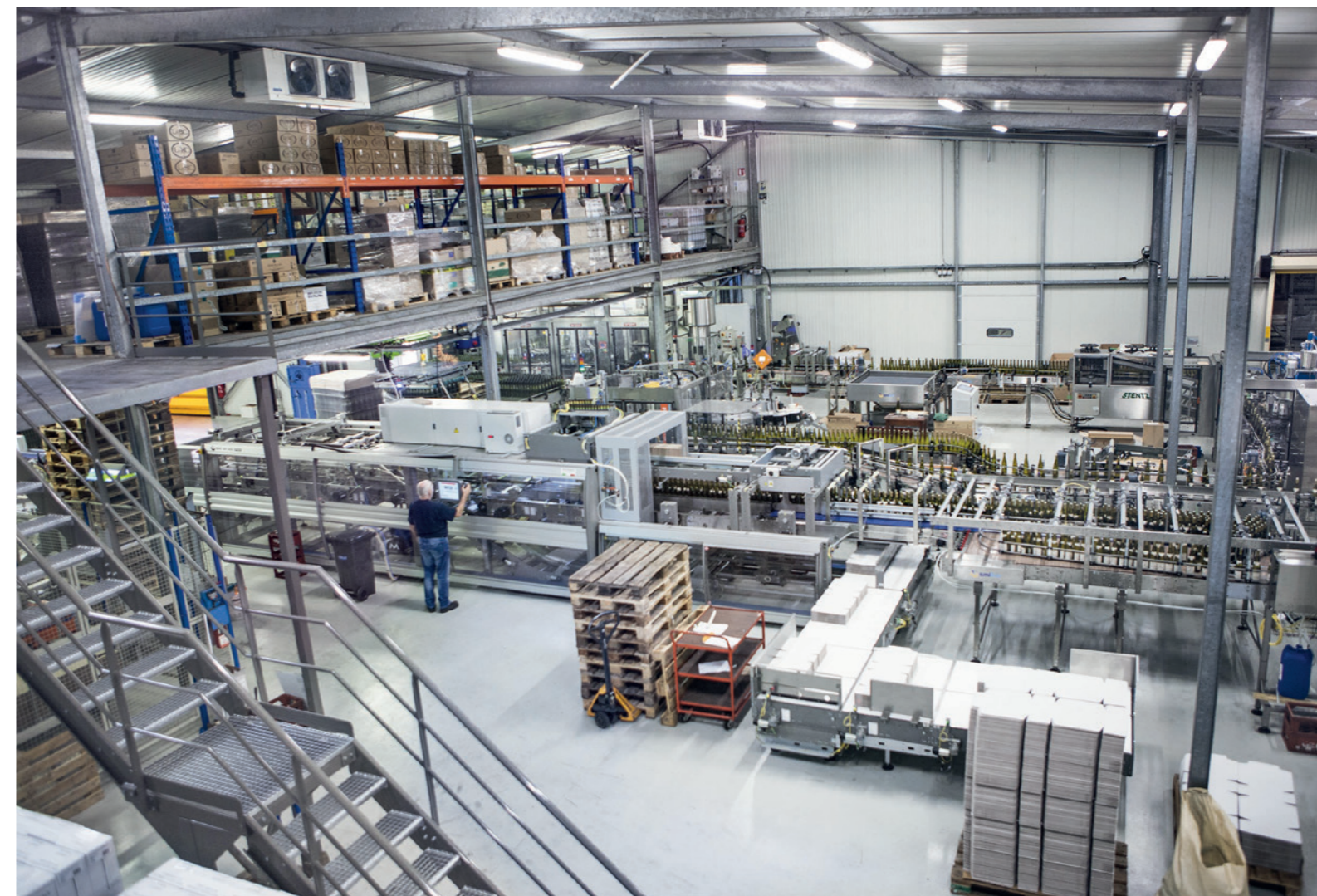
Contenitori confezionati: bottiglie di vetro da 0,375 L / 0,5 L / 0,75 L / 0,76 L / 1,0 L

Confezioni realizzate: le bottiglie sono confezionate in scatole wrap-around di cartone ondulato nei formati 2x3 e 3x4 con e senza l'inserimento di separatori.

Vantaggi principali

- processo di **confezionamento con sistema wrap-around** per formare la scatola di cartone e racchiudere il prodotto al suo interno. Tale sistema consente un'ampia flessibilità di impiego, velocità di produzione elevate, miglior stabilità dei pacchi prodotti e un ottimale utilizzo degli spazi adibiti allo stoccaggio del materiale d'imballaggio

- **imballaggio in modo continuo**, che garantisce un processo di produzione fluido, senza movimenti a scatti, e assicura maggior affidabilità, miglior



qualità del pacco finale e ridotta usura meccanica della macchina

- soluzione ideale per ottenere un **imballo resistente agli urti**, in grado di proteggere le bottiglie di vino durante il trasporto

- le confezionatrici WP ERGON sono dotate di guide fisse, che all'uscita della macchina mantengono pressate le pareti del pacco. Tale sistema garantisce una **quadratura perfetta e duratura delle scatole**, a differenza dei sistemi di pressatura con catene rotanti che non sono in grado di fornire lo stesso livello qualitativo

Dispositivo PID per proteggere le bottiglie in vetro

Funzione: Il PID SBP ed il relativo magazzino separatori premontati sono posizionati all'ingresso della macchina, sopra la zona di formazione del pacco. Un braccio meccanico provvisto di ventose con aspirazione a vuoto preleva dal magazzino un separatore premontato, lo apre e lo deposita dall'alto tra i contenitori sottostanti, prima che questi siano raggruppati nella configurazione desiderata, per poi procedere alla fase finale di formazione della scatola chiusa attorno alle bottiglie.

Vantaggi dei separatori premontati rispetto a quelli non montati:

- minor costo di acquisto dei separatori di circa il 20%
- minor volume di stoccaggio di almeno il 60%
- l'ingombro della cartonatrice non cambia, in quanto sia il magazzino separatori che il dispositivo d'inserimento sono montati nella parte superiore della macchina d'imballaggio

- il processo di inserimento dei separatori e di caricamento del relativo magazzino è veloce, poiché questi sono già premontati

- la velocità massima di funzionamento è di 40 pacchi per minuto (modello a 1 testa) o 60 pacchi per minuto (modello a 2 teste)

Brindare alla qualità!

Stappare una bottiglia di vino è un gesto ricco di

significati, perché sotto ad ogni tappo c'è molto di più del solo vino. Il tappo sigilla infatti valori, cultura, tradizione, innovazione, entusiasmo, esperienza e passione. Ogni fase del processo produttivo viene svolta in modo meticoloso, prestando grande attenzione ai controlli per ottenere un prodotto di qualità; nulla viene lasciato al caso, perché l'attenzione ai particolari è il punto di forza dell'azienda francese.



Advanced technology to toast quality

During the recent modernisation of the bottling and packaging line at Ammerschwihr, French company Henri Ehrhart requested the collaboration of SMI

When history, tradition and environment come together, embracing magically, they generate some of the best products in viticulture. This is what happened in Alsace the French wine region, which is one of the most famous for its white wines all over the world. It was here, from the magical combination of this unique land and the passion for winemaking, that the Henri Ehrhart winery was founded. This family run company, which has strong ties to the land, has gained an important position among wine makers in Alsace, thanks to its ability to look to the future, its continual transformation and by taking great care of its consumers. Passion, work and respect are the fundamental values for Henri Ehrhart, who, with the aim of offering only the best products to its customers, chooses high level suppliers and partners to create strong, transparent relationships. For example, during the recent modernisation of the bottling and packaging line at Ammerschwihr, the French company requested the collaboration of SMI, who then installed a new wrap-around case packer, the **WP 400 ERGON**.

Love of wine: a family tradition

The Henri Ehrhart winery gets its origins from the family's love of wine and wine making, which was handed down from father to son for eight generations, until 1978, when Henri Ehrhart decided to turn it into a business enterprise and founded the company in the heart of Alsace, in an area where you can find the best land to produce quality wines. It was from here that the strong ties to the land were formed, which continue to weave the history of the "maison" and that highlight the steps of its growth, by handing down the love of wine from generation to generation, focuses all its activities on the needs of its consumers, so that it can continually improve the quality of its labels and produce class products that are in high demand.

Humanity in the heart of daily work

The story of the Henri Ehrhart company is not only the numbers of bottles or hectares of land, it is a story written by men for men. A story of men who, as the favourite company motto says, "put humanity



in the heart of daily work" to produce wines that are enjoyable, elegant and of quality. The French company is able to create new products by starting from an analysis of what the consumer wants and requires, and then using the results to form a strong relationship. Every decision taken, respects the strong sense of belonging and respect for the land, that marry traditional ways to modern management, thanks to the use of latest generation technology in every step of the production process, such as the **WP 400 ERGON wrap-around case packer**, supplied by SMI, equipped with a system to insert separator partitions in cardboard.

SMI solutions for Henri Ehrhart

The growth that Cyrille Ehrhart has brought to the company, made it require a more efficient and modern production plant, that needed bigger spaces to accommodate new bottling and packaging systems, designed according to the innovative concepts of the "smart factory". The wrap-around case packer installed there, is equipped with the optional PID device to insert stretched board pre-assembled partitions into the cardboard boxes, to protect the glass bottles from damage or breakage and to protect the labels from possible abrasions.

Wrap-around case packer WP 400 ERGON

Packed products: 0.375 L / 0.5 L / 0.75 L / 0,76 L / 1.0 L glass bottles

Packs worked: the bottles are packed in wrap-around corrugated cardboard cases in formats of 2x3 and 3x4 with and without separator insertion.

Main advantages:

- procedure of **packaging with the wrap-around system** to make the cardboard case and close the product inside. This system allows wide flexibility of use, high production speeds, improved stability for the packs and optimises space used for storing packaging materials.
- **continuous motion packaging**, which guarantees a fluid production process, without any hitch and ensures greater reliability, improved quality of the final pack and reduced mechanical wear and tear on the machine

- ideal solution to achieve a **pack that is resistant to knocks**, able to protect the wine bottles during transport

- the WP ERGON case packers are equipped with fixed guides, which keep the sides of the case pressed at the machine outfeed. This system guarantees that the **cases are perfectly shaped and resistant** rotary chain pressing systems are not able to provide the same level of quality

PID device to protect glass bottles

Function: The PID SBP and the pre-assembled partition magazine are situated at the machine infeed, above the pack forming section. A mechanical arm equipped with vacuum suckers picks a stretched board pre-assembled partition from the partition magazine, opens it and lowers it between the products below before they have been grouped in the required pack collation, to then proceed to the final step of forming the closed case around the bottles.

Advantages of pre-mounted separators compared to those non-mounted:

- less cost for purchasing separators by around 20%
- less volume of storage by at least 60%
- the size of the case wrapper does not change as the separator magazine and the insertion device are mounted on the top of the packaging machine
- the process for inserting the separators and loading the magazine is fast as these are already pre-mounted
- the maximum working speed is 40 packs per minute (model with 1 head) or 60 packs per minute (model with 2 heads)

To toast quality

Uncorking a bottle of wine is a gesture full of meaning, because underneath every cork there is much more than just wine. The cork seals in values, culture, tradition, innovations, enthusiasm, experience and passion.

Every step of the production process is carried out meticulously, taking great care with every control to obtain a quality product, nothing can be left to chance, as attention to detail is the strong point for this French company.

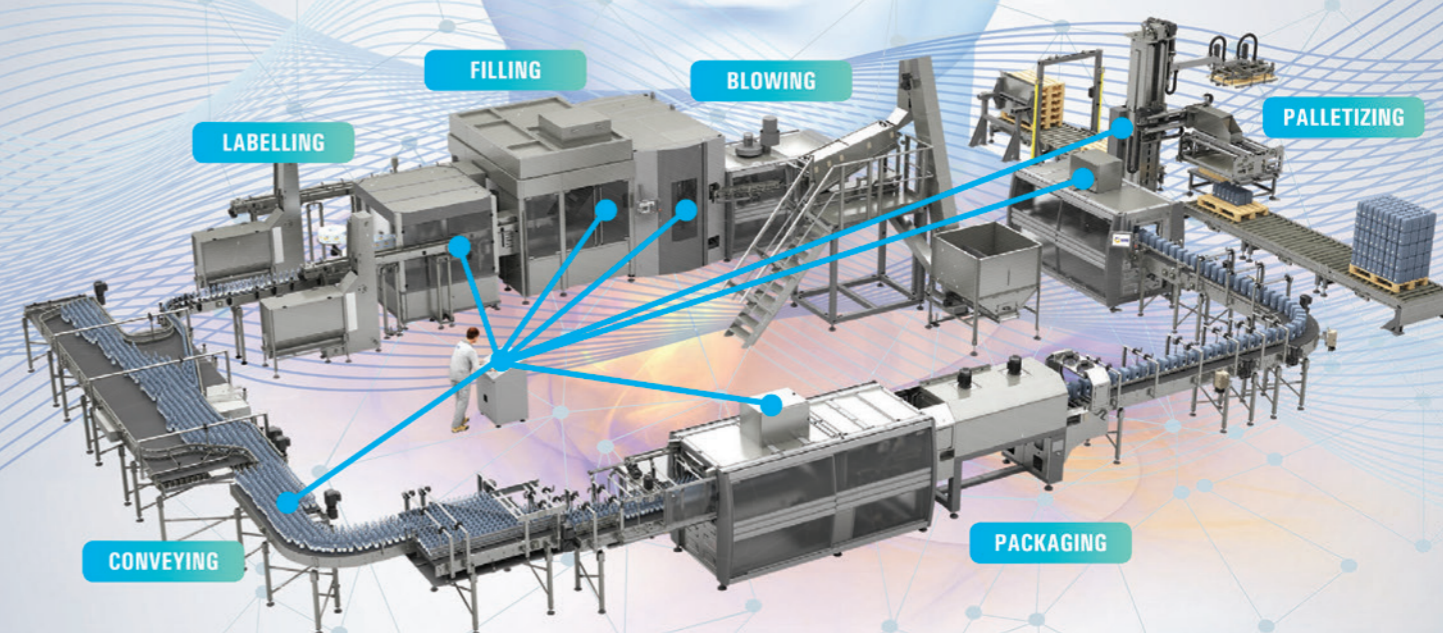


INTERCONNECTED INTELLIGENCE BETWEEN YOU AND YOUR FACTORY



SMI SMART LINES VIDEO
...scan & discover it!

BrauBeviale2019
Norimberga, Germania | 12-14 novembre
Hall 7A stand 503



the new age of smart manufacturing

SMI is specialized in designing, producing and installing complete lines for food & beverage bottling & packaging.

SMI turn-key systems feature Industry 4.0 and IoT technologies and an output rate up to 36,800 bottles/hour.

THE FACTORY OF THE FUTURE IS ALREADY A REALITY

