

Vi-Jon.



SECTOR DETERGENTES

Vi-Jon Inc.

Grupo Vi-Jon
Smyrna, TN, USA

>> encartonadora
SMIFLEXI WP 350

>> cintas y divisor
SMILINE DV 500



■ El mercado de los productos para la higiene personal y el cuidado del cuerpo está experimentando una fase de profundos cambios. Ya no es suficiente disponer de productos que nos hagan sentir mejor con nosotros mismos. Cada vez más, los consumidores se inclinan por un estilo de vida sano y equilibrado y cuidan su imagen con más atención y, por lo tanto, requieren una amplia gama de productos de alta calidad, muy personalizados y en línea con las nuevas exigencias de genuinidad, transparencia y eco-compatibilidad. Un estilo de vida sano y el bienestar físico de los individuos son elementos

fundamentales para garantizar la gratificación personal. Vi-Jon Inc., una de las más famosas empresas de marca privada de Estados Unidos, especializada en la producción de cosméticos y de productos para el cuidado personal, desde siempre ha estado comprometida en ayudar a las personas a sentirse bien, a tener un bonito aspecto y a llevar una vida más agradable. Esta "vitalidad" impone a Vi-Jon continuas inversiones, tanto financieras como de recursos humanos, para innovar los productos de su marca así como los de las numerosas marcas privadas para las cuales



la empresa produce. Un ejemplo de este dinamismo es la reciente ampliación de la planta productiva del establecimiento de Smyrna, Tennessee, para el cual SMI ha suministrado a Vi-Jon una serie de máquinas destinadas a la línea de empaquetado del producto alcohólico "Rubbing Alcohol"; más concretamente,

el nuevo suministro está formado por una encartonadora wrap-around Smiflexi modelo WP 350 para el embalaje secundario en cajas de cartón, un divisor modelo DV 500 y las cintas transportadoras para el desplazamiento de las botellas por el interior de la línea de producción.

Innovación: la linfa vital de Vi-Jon

■ La innovación es el motor del crecimiento de Vi-Jon. La empresa estadounidense con sede en St. Louis, Missouri, ha conseguido combinar perfectamente la experiencia adquirida en más de 100 años de actividad con el impulso innovador de su equipo de Investigación y Desarrollo, caracterizado por su habilidad a la hora de formular nuevos productos y proponer soluciones a la vanguardia. La perfecta combinación de estas dos "almas" empresariales ha permitido a Vi-Jon responder rápidamente a las expectativas de un mercado en constante evolución.

La innovación también es la "linfa vital" de esta empresa de éxito que, para superar los retos impuestos por sus propios clientes y por una competencia cada vez



más aguerrida, ha lanzado al mercado una serie impresionante de nuevos productos, ha perfeccionado y personalizado el embalaje y ha dado un "look" más

atractivo a su marca. El plan de ampliación y modernización del establecimiento de Smyrna, Tennessee, estaba finalizado a mejorar los índices de



directivos de la empresa norteamericana para la línea de producción de Rubbing Alcohol, una solución desinfectante. La excelente relación precio-calidad, los reducidos costes de gestión y de mantenimiento, así como los bajos consumos energéticos de la nueva encartonadora WP350 instalada en Smyrna contribuirán de modo decisivo a mantener alta la competitividad del producto Vi-Jon en el mercado. La integridad de las botellas

Las marcas Vi-Jon

Vi-Jon produce un alto número de marcas líderes en el sector de los productos para el cuidado de la salud y para la belleza. Entre ellos destacan los productos de marca "Germ-X", que incluyen desinfectantes para las manos, toallitas húmedas antibacterianas, etc., y la línea de productos de marca "Inspector Hector", que comprende detergentes para las manos y productos para la limpieza oral especialmente aptos para los niños, ya que gracias a su fórmula especial cambian de color cuando se usan. Vi-Jon también produce una gran variedad de productos para marcas privadas, especialmente de grandes cadenas de tiendas al por menor y centros comerciales de Norteamérica.

flexibilidad, eficiencia, seguridad y productividad de los equipos. Vi Jon ha confiado en la experiencia de SMI en el campo del embalaje secundario para la instalación de máquinas de altas prestaciones, tras un exhaustivo análisis de las necesidades productivas de la empresa. SMI ha propuesto una encartonadora wrap-around Smiflexi de 35 paquetes por minuto, modelo WP 350, que casaba a la perfección con las expectativas y con el plan de modernización decidido por los altos





PET cuadradas de 0,5 L del desinfectante "Rubbing Alcohol" está asegurada por el empaquetado en cajas de cartón cerradas, en las configuraciones 2x3, 3x4 y 4x6, realizado por la máquina SMI. Para la clasificación de las botellas en la entrada de la empaquetadora se ha instalado un divisor/canalizador Smiline modelo DV500, el cual recibe los envases en una única fila para luego repartirlos en varias filas y dirigirlos, a través de cintas transportadoras Smiline, hacia la WP 350.



■ Vi-Jon: más de 100 años de éxitos.

En 1908 John B. Brunner empieza la producción de peróxido en la ciudad de St. Louis, Missouri. Nace así la sociedad "Peroxide Speciality Company" que, después de una fuerte expansión productiva, sienta las bases para la fundación, en 1933, de la actual Vi-Jon Laboratories, cuyo nombre deriva de la combinación entre el primer nombre de John B. Brunner y el de su mujer Viola Brunner (a la cual sus amigos más íntimos llaman Vi). El nombre de la empresa también se inspira en las violetas y en los narcisos junquillos presentes en las etiquetas de la primera línea de cosméticos de gran éxito lanzados por Vi-Jon. En el periodo a caballo entre los años treinta y cuarenta se registra la gran expansión



de la actividad empresarial del matrimonio Brunner, pero la historia de esta familia también se vio tristemente marcada por la muerte de John B. Brunner en un trágico accidente en 1946. El destino de la empresa pasó pues a las manos del hijo de los Brunner, John W., el cual con tan solo veintitrés años asumió la presidencia de Vi-Jon Laboratories. Animado por una fuerte propensión por la innovación y apoyado por todo el personal de la empresa, consigue hacer crecer el negocio familiar hasta alcanzar sus actuales dimensiones. La historia de Vi-Jon, que abarca todo un siglo, también se ha visto influenciada por otros importantes acontecimientos: el boom económico, la gran depresión, las dos guerras mundiales, el cambio de los estilos de vida y el progreso tecnológico. La empresa ha sabido crear con el paso de los años una cartera de productos de alta calidad, capaces de ayudar de modo concreto a que las personas vivan mejor, mejorando su imagen y su bienestar físico.



Las soluciones SMI

para la canalización y el desplazamiento de envases perfilados

■ Los divisores/canalizadores de la serie DV de Smiline son sistemas compactos y flexibles que permiten la clasificación y la canalización de una amplia gama de envases de forma no cilíndrica y de paquetes ya embalados. Para el desplazamiento de los envases sueltos en una línea de embotellado, el cliente de SMI puede elegir entre los modelos de la serie DV o bien de la serie GDV. Los modelos de la serie

DV reciben el producto suelto en una sola fila en entrada, lo reparten en varias filas y lo dirigen hacia las máquinas de embalado secundario. El modelo DV 500 instalado en el establecimiento de Smyrna de Vi-Jon es un divisor de movimiento continuo, que alcanza una velocidad máxima de funcionamiento de 750 envases por minuto (en función del tipo y de las dimensiones del envase tratado). Los



■ St. Louis, Missouri

Hoy, Vi-Jon posee equipos de producción y distribución en Missouri y Tennessee. Pero el auténtico símbolo de Vi-Jon es la ciudad de St. Louis: aquí la empresa fue fundada por John B. Brunner en 1908 y aquí, a distancia de más de un siglo, sigue estando la sede del cuartel general. St. Louis, así llamada por sus fundadores en honor del rey de Francia, Luís IX, es una moderna ciudad americana cuyos condados se extienden tanto en Missouri como en Illinois, y cuya área metropolitana alcanza una población de 2,7 millones de habitantes (es la decimonovena ciudad más grande de Estados Unidos). Desde el punto de vista arquitectónico, el horizonte de St. Louis está dominado por el "Gateway Arch", un gigantesco arco de acero y cemento inaugurado en 1967, diseñado por el famoso arquitecto finlandés-americano Eero Saarinen. Construido en las orillas del río Misisipi cerca del lugar en el que la ciudad fue fundada en 1763, este monumento de 192 metros de altura simboliza la expansión hacia el oeste de los Estados Unidos y representa idealmente la gran "puerta" por la cual pasaron los pioneros a la búsqueda de nuevas tierras que colonizar. La cima del arco acoge un observatorio panorámico desde el cual puede admirarse una vista sin igual de la ciudad.



modelos de la serie GDV pueden recibir el producto sobre varias filas en entrada (hasta 4) y repartirlo en varias filas en salida (hasta 6), siempre con una prestación máxima de 750 envases por minuto. Los divisores/canalizadores Smiline están realizados con materiales de primera calidad, que garantizan fiabilidad operativa y larga duración. Además, el uso de componentes resistentes al desgaste reduce las operaciones de limpieza y mantenimiento, reduciendo considerablemente los costes totales de gestión de los equipos de producción. La conexión entre el divisor Smiline DV500 y la encartonadora wrap-around Smiflexi WP 350 está asegurada por cintas transportadoras Smiline, que se caracterizan por movimientos fluidos, precisos y constantes gracias a un sistema de automatización y control de última generación y al uso de sofisticados sensores.

■ SMI USA inaugura su nueva sede de Atlanta

Tras más de 12 años de presencia directa en el territorio norteamericano, Smigroup ha decidido transferir la sede de su filial SMI USA Inc. de Windsor, CT, a Atlanta, Georgia. La ceremonia de inauguración de la nueva sede tuvo lugar el 20 de junio de 2011, con la presencia de un grupo de importantes clientes estadounidenses y canadienses. La decisión de transferir la sede de SMI USA al nuevo complejo de Atlanta surgió de la necesidad de disponer de una sede más espaciosa, para acoger tanto al equipo técnico y comercial, en continuo crecimiento, como una sala de muestras de máquinas de embalaje producidas por Smipack. La capilar red de conexiones de autopistas y aeropuertos hace de Atlanta un centro neurálgico para las comunicaciones y la logística de norte de Estados Unidos, y permite a SMI USA desempeñar de modo rápido y eficiente las actividades de asistencia técnica y suministro de recambios. La profesionalidad y la disponibilidad del equipo de la filial norteamericana de Smigroup es, sin lugar a dudas, uno de los factores clave de los excelentes resultados de venta alcanzados en Estados Unidos y en Canadá, donde están instaladas más de 170 máquinas de embalaje automáticas producidas por SMI. Las oficinas de Atlanta cuentan también con una moderna sala de conferencias equipada con los más modernos equipos para tele y video conferencias, que permiten un contacto inmediato con los clientes y con la casa madre SMI en Italia, y para la organización de cursos de formación sobre el uso de las máquinas de embalaje SMI y Smipack dirigidos a los operadores.

