

Fardellatrici compatte SMI serie CSK ERGON la soluzione "smart" per l'imballaggio secondario

Innovazione tecnologica, qualità del prodotto e diversificazione dell'offerta sono le parole chiave per le aziende che operano nel settore alimentare.

A tali aziende SMI si rivolge in qualità di fornitore di impianti di confezionamento di ultima generazione proponendo soluzioni e sistemi flessibili, efficienti, eco-sostenibili, i cui sviluppi più recenti saranno presentati in occasione di Ipack-Ima, fiera specializzata per il processing e packaging alimentare in programma a Milano dal 29 maggio al 1 giugno 2018.

Un esempio degli sviluppi tecnologici più significativi nell'ambito delle macchine di imballaggio è rappresentato dalle fardellatrici compatte SMI della serie CSK ERGON, in grado di confezionare un'ampia gamma di contenitori in svariate tipologie di pacco in film termoretraibile.

Chi opera nel settore dei prodotti alimentari e delle bevande deve avvalersi di impianti di produzione molto efficienti, competitivi e flessibili, capaci di adattarsi velocemente alle nuove necessità del mercato dei consumatori; la risposta a tali esigenze sta nella scelta di macchine e impianti di imbottigliamento e confezionamento caratterizzati da tecnologia avanzata e flessibilità di gestione, come quelli proposti da SMI: dispositivi compatti, ergonomici, eco-sostenibili, studiati ad hoc per la "smart factory" e dotati di sistemi di automazione e controllo evoluti ispirati ai principi di Industry 4.0 e Internet of Things (IoT).







Rabe Spreewälder Konserven ha scelto la fardellatrice CSK ERGON

L'azienda tedesca Rabe Spreewälder Konserven, leader nella produzione di conserve alimentari, sa come rendere semplice e deliziosa la vita delle persone.

Da cinque generazioni, con tanto amore e passione Rabe unisce le tradizioni di famiglia, che risalgono al 1898, a nuove idee, tecnologie innovative e tendenze emergenti. Un mix vincente, che ha permesso all'azienda di ottenere prodotti di alta qualità apprezzati da consumatori e partners in Germania e all'estero.

Oggi il sapore inimitabile delle conserve di Rabe è racchiuso in vasetti accuratamente confezionati grazie a tecnologie di imballaggio di ultima generazione, come la nuova fardellatrice automatica CSK 50 T ERGON fornita da SMI (che è stata presentata in occasione dell'ultima edizione di Anuga FoodTec, che si è tenuta a Colonia - Germania, lo scorso marzo 2018), per realizzare confezioni in vassoio + film, falda + film, solo film o solo vassoio alla massima velocità di 50 pacchi/minuto.

Automazione avanzata, flessibilità e risparmio energetico

Uno degli aspetti più importanti alla base di un'impresa di successo è la costante analisi del mercato e delle sue tendenze.

Rabe Spreewälder Konserven ha

investito nell'acquisto della nuova fardellatrice CSK 50 T ERGON di SMI per incrementare l'efficienza dei propri impianti di produzione e per rispondere alle richieste di una clientela sempre più esigente, proponendo nuovi imballaggi e prodotti innovativi.

Per automatizzare ed ottimizzare il processo di imballaggio secondario di fine linea, SMI propone diverse soluzioni adatte a soddisfare ogni esigenza di confezionamento: dai fardelli in solo film, con supporto di falda o vassoio, alle scatole di cartone, ai multipack in fascette avvolgenti ecc.


La gamma di modelli della serie CSK ERGON, frutto di investimenti continui in nuove tecnologie, comprende modelli in singola e doppia pista, dal design compatto ed ergonomico, che racchiudono il meglio della tecnologia del settore per il confezionamento in film termoretraibile.

La flessibilità è vitale

La flessibilità è anche il principale vantaggio competitivo di Rabe; quest'azienda tedesca vanta una produzione molto varia, che richiede un processo di produzione e confezionamento flessibile, facilmente e velocemente adattabile a nuovi formati, prodotti e tipologie di imballaggio. L'installazione della fardellatrice compatta CSK è stata la soluzione ideale per rispondere a tali necessità e assicurare all'a-

zienda automazione avanzata dei processi di produzione, flessibilità di utilizzo degli impianti, bassi consumi energetici e rispetto per l'ambiente.

Vantaggi principali:

- La confezionatrice è dotata di un sistema motorizzato di guide oscillanti, che facilita il corretto incanalamento dei contenitori sfusi su un nastro trasportatore dotato di catene in materiale termoplastico a basso coefficiente d'attrito;
- il raggruppamento dei contenitori sfusi nel formato desiderato è realizzato in modo continuo tramite pioli e barre di separazione sincronizzati elettronicamente;
- il magazzino cartoni è posto sotto il nastro di ingresso, da dove le fustelle di cartone sono prelevate tramite uno sfogliatore a movimento alternato, posizionato all'inizio della salita cartoni, composto da un gruppo di ventose con sistema di aspirazione a vuoto;
- la salita dei cartoni ha una forma curvilinea nel tratto iniziale e finale, per facilitare l'inserimento di un vassoio al di sotto del raggruppamento di prodotti in uscita dal separatore elettronico;
- l'unità di taglio film ha un design compatto, dove la lama è gestita da un motore brushless a trasmissione diretta "direct-drive" che rende più precisa l'operazione di taglio e semplifica la manutenzione;
- i nuovi motori ICOS, dotati di servo-azionamento digitale (driver) integrato, consentono di semplificare il cablaggio della macchina e assicurano maggior efficienza energetica, minor rumorosità e ridotta usura dei componenti. 

www.smigroup.it