

/ RABE SPREEWÄLDER KONSERVEN / SER /
/ ICE AGE GLACIAL WATER CO. / ALIMENTOS MARAVILLA /

smid
now

RABE SPREEWÄLDER
KONSERVEN

*Del campo
al tarro!*

Magazine 2018/19

EN ESTE NÚMERO



- 04** Alemania: Rabe Spreewälder Konserven
- 20** Canadá: Ice age glacial Water Company
- 36** Italia: SER - Gruppo Wax Industry
- 50** Guatemala: Alimentos Maravilla
- 66** MP ERGON: nacen los nuevos modelos de empaquetadoras
- 70** EASY-CAP: Desde hoy la orientación de los tapones es más sencilla
- 72** SMI Training Center: Aprender, hacer, crecer
- 75** SmyReader: pide tus recambios con una app
- 76** Emotion bottles: Ahora puedes decirlo con una botella de PET
- 78** El panorama alimentario en 2018

76.



EDITORIAL 2018/19

Las soluciones SMI para
afrentar los retos del mercado



Los principales institutos de investigación internacionales prevén un crecimiento moderado del consumo en el sector alimentario para el año 2018, lo que hará que la competencia entre las empresas de producción de alimentos y bebidas sea aún más aguerida que en el pasado. En calidad de proveedores de cientos de empresas que operan en este mercado en todo el mundo, invertimos continuamente en nuevos productos y tecnologías con el fin de ofrecerles un soporte adecuado en términos de soluciones innovadoras que les permitan encarar y superar los desafíos del mercado; de hecho, sólo disponiendo de una fuerte competitividad empresarial y de la capacidad de adaptar rápidamente las líneas de producción a las nuevas necesidades del mercado, estas empresas podrán seguir

teniendo éxito y expandiéndose en el futuro. La respuesta a estas necesidades está en optar por máquinas e instalaciones de embotellado y empaquetado con tecnología avanzada que aseguren flexibilidad de gestión, como las de nuestra gama: dispositivos compactos, ergonómicos, ecosostenibles estudiados para la "fábrica inteligente" y equipados con sistemas de automatización y control avanzados, inspirados en los principios de la Industria 4.0 y el Internet de las Cosas (IoT). En este número de SMI NOW descubrirá las soluciones que hemo propuesto a algunos clientes; además, le invitamos a la feria de Anuga Foodtec, donde le esperamos para enseñarle en directo las últimas tecnologías de embalaje que hemos desarrollado en SMI para la industria del sector alimentario. ¡Buena lectura!

Paolo Nava, Presidente y CEO, SMI S.p.A.

sminow | magazine

Created by:

SMI S.p.A. - Marketing Dept.
Via Ceresa, 10
IT-24015 San Giovanni Bianco (BG)
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209
www.smigroup.it



Available in: Italian, English, Spanish,
French and German - 11,000 paper copies

Access our www.smigroup.it web site and fill in
the request form available in the news / smi now
magazine section to have a paper copy mailed to you.

Contributors to this issue:

Rabe Spreewälder Konserven - SER
Ice age glacial Water Co. - Alimentos Maravilla
Product pictures in this issue are shown for
reference only.



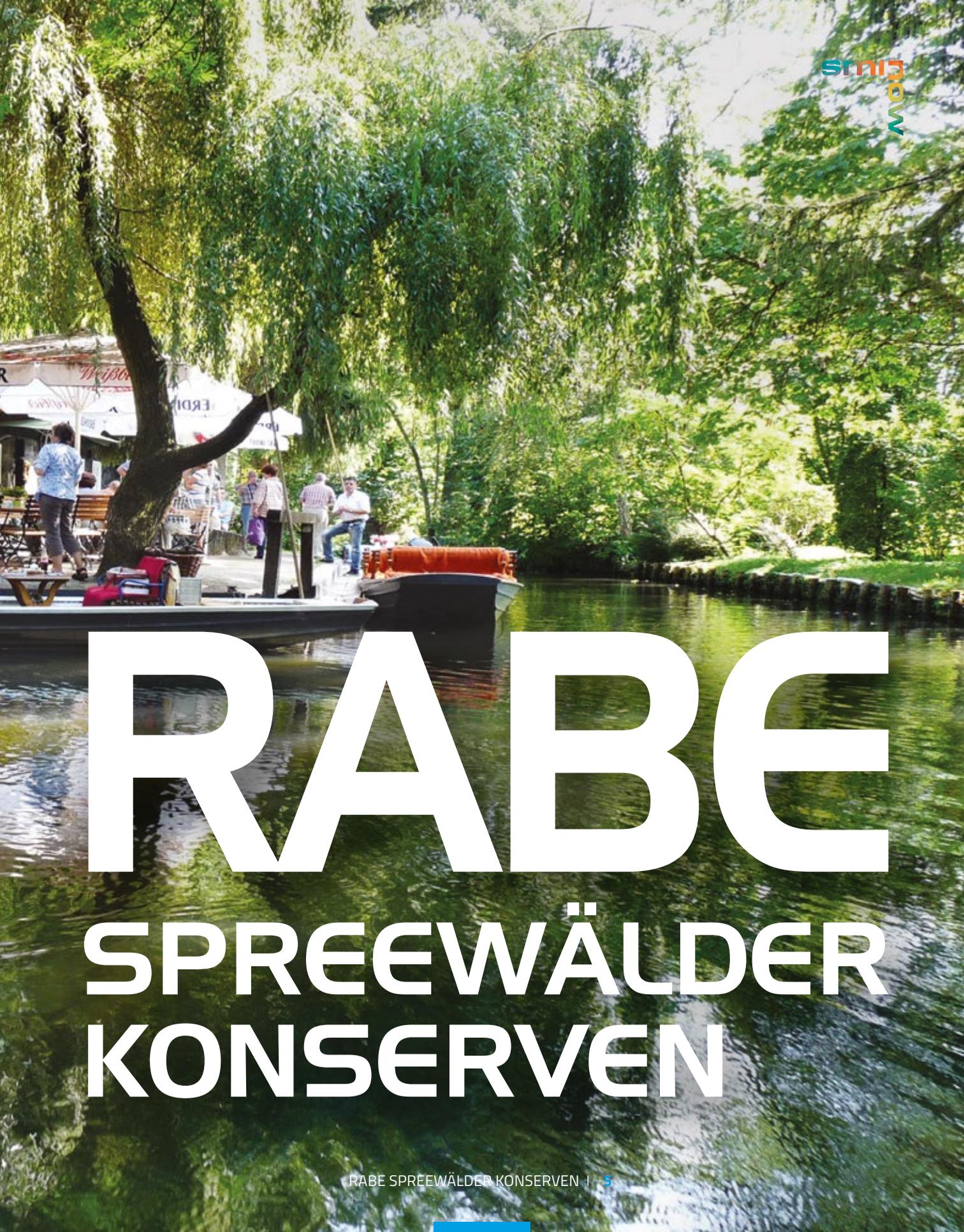
This product is made of FSC®-certified
and other controlled material.



- **SECTOR: CONSERVAS ALIMENTARIAS**
RABE SPREEWÄLDER KONSERVEN GMBH & CO. KG
Lübbenau, Brandeburgo, Alemania
www.rabe-gmbh.de
- Empaquetadora CSK 50T ERGON



GEO LOCATION

The background of the cover is a vibrant photograph of a canal in the Spreewald region. A large, leafy willow tree hangs over the water on the left. In the middle ground, a group of people is gathered on a wooden platform or boat deck. A boat with an orange canopy is docked nearby. The water is calm, reflecting the surrounding greenery and sky. The overall atmosphere is peaceful and scenic.

RABE

SPREEWÄLDER KONSERVEN

DONDE EL BOSQUE SE REFLEJA EN EL AGUA

A 100 kilómetros al sudeste de Berlín, en el "Spreewald" (el bosque del Spree), hay un paisaje único que se caracteriza por una llanura aluvial en estado natural. Esta región, parecida a una "Venecia campestre", está surcada por una red de más de 300 cursos de agua y ocupa el área de un antiguo bosque pantanoso; de hecho, al igual que en Venecia, los habitantes de Spreewald se mueven en barco. Da la sensación de estar en otro mundo: cada casa tiene su embarcación y todos circulan lentamente

por los silenciosos canales inmersos en el verde de la naturaleza. La región, principalmente agrícola, es la patria de los pepinos Spreewälder Gurken; cuando se habla de la producción de pepinos, rábanos u otras verduras, es imposible no hablar de la empresa Rabe Speewälder Konserven, que lleva cinco generaciones fabricando y comercializando numerosas variedades de conservas y que, para el empaquetado de sus productos en prácticos envases de bandeja y film termorretráctil, acaba de comprar a SMI una empaquetadora de última generación CSK 50T.

➤ **DESCUBRIR LÜBBEN Y LÜBBENAU A BORDO DE UN "PUNT"**

Lübben y Lübbenau son las dos ciudades de interés turístico de la región de Spreewald, en el estado de Brandeburgo. Para descubrir el encanto de estos lugares hay que darse una vuelta por los canales a bordo de una barco de remos llamada "Punt". De hecho, Lübbenau es conocida como la "ciudad de los Punts", un tipo de barco de remos con fondo plano y proa cuadrada, diseñada para navegar por pequeños cursos de agua poco profundos; el "Punter" es el palo que sirve para mover esta embarcación. Este pintoresco medio de transporte ha sido de vital importancia para los habitantes del lugar ya que les ha permitido explorar la impracticable zona pantanosa atravesada por el río Spree. Sin duda, una de las mayores atracciones del Spreewald es hacer una excursión en "Punt". Hay más de 300 barqueros que ofrecen todo tipo de excursiones por los canales: hay quienes optan por un tour vestidos de época, ofreciendo a los participantes la posibilidad de vestirse según el estilo Guillermo de principios del s. XX, y quienes ofrecen, sobre todo en invierno, un vaso de ponche calentito durante el trayecto. También es muy interesante el "Nautililust", una embarcación especial dotada de un pequeño laboratorio de investigación con microscopios, redes y binóculos para poder descubrir el fascinante mundo de las aguas de esta maravillosa reserva de la biosfera de la UNESCO.





La historia de la empresa Rabe Spreewälder Konserven está ligada a la historia de los agricultores de la región del bosque del Spree, que, en el siglo XV, ya estaban especializados en el cultivo de varios tipos de verduras, sobre todo pepinos, rábanos y cebollas. Frescos o en conserva con especias, mostaza, ajo, pimienta o en la versión en vinagre, los pepinillos del bosque del Spree son siempre un delicioso aperitivo en cualquier momento del día. Para los amantes de este producto hay incluso un carril bici de 260 kilómetros, la Gurkenradweg (sendero de los pepinillos), por el que se puede recorrer toda la cadena de producción, desde los campos de cultivo hasta el empaquetado, para descubrir las infinitas y deliciosas variedades de este vegetal. Aunque algunos secretos no se revelan nunca; De hecho, el sabor inimitable de las conservas de esta empresa alemana es el fruto de antiguas recetas familiares,



celosamente guardadas para garantizar su calidad y exquisitez con el paso del tiempo. Valores imprescindibles que Rabe Spreewälder Konserven garantiza siempre a sus clientes gracias a un cuidadoso proceso

de envasado, que utiliza tecnologías de última generación como la nueva empaquetadora automática SMI de la serie CSK ERGON.



RABE: UN POCO DE HISTORIA

El cultivo de hortalizas siempre ha sido primordial en el desarrollo de la región de Spreewald, y sentó las bases de su estructura económica actual. Ya en el siglo XV, los agricultores se especializaron en el cultivo de diversos tipos de hortalizas, y hoy en día esta zona de Brandemburgo tiene fama de ser la patria de los cultivos de pepinos. La historia de la empresa Rabe Spreewälder Konserven se remonta al año 1898, cuando Ernst Lehmann inició la producción de pepinos y rábanos; en los años siguientes, la actividad pasó a manos de su hijo Gustav, cuya muerte prematura obliga a las hermanas Marie y Frieda Lehmann a hacerse cargo de la empresa familiar, aunque con menor entusiasmo. El punto de inflexión llega en 1932, cuando Kurt Belaschk se casa con Käthe Lehmann, hija de Marie, se hace con la dirección de la empresa y rescata las antiguas recetas familiares; a los pocos años, Rabe Spreewälder Konserven pasa definitivamente a manos de la familia Belaschk y el volumen de negocios empieza a crecer constantemente. En abril de 1979 Rainer

RABE SPREEWÄLDER KONSERVEN GMBH & CO. KG

 **Año de fundación:** 1992 (aunque el inicio de la actividad se remonta a 1898)

 **Sede de la empresa:** Lübbenau, Alemania

 **Volumen de negocio:** € 8 millones

 **Empleados:** 60

 **Actividad:** producción y comercialización de conservas a base de verduras

Belaschk, hijo de Kurt Belaschk, junto con su mujer Heidemarie, tomó las riendas de la fábrica, que en 1992 cambió de nombre y pasó a llamarse "RABE-Spreewälder

Konserven GmbH" (RABE deriva de las iniciales de Rainer BELaschk).



LAS SOLUCIONES SMI PARA RABE SPREEWÄLDER KONSERVEN

Para automatizar y optimizar el proceso de embalaje secundario de fin de línea, la empresa alemana ha vuelto a dirigirse a SMI, a la que ya había comprado en 2014 una formadora de bandejas TF 400; de hecho, con el proceso de modernización del sistema de producción de la planta de Lübbenau se ha invertido en maquinaria para empaquetar diferentes tipos de tarros y botellas de cristal en múltiples formatos bandeja+film. La instalación de una nueva empaquetadora compacta de la serie CSK era la elección más acertada, ya que estas máquinas de embalaje con tecnología de vanguardia se caracterizan por su avanzada automatización, flexibilidad de uso, ahorro energético y respeto por el medio ambiente. La gama de modelos de la nueva serie de empaquetadoras SMI ofrece modelos de pista individual y de pista doble, con un diseño compacto y ergonómico, que encierra lo mejor de la tecnología del sector para el empaquetado con film termorretráctil a una velocidad máxima de 50+50 paquetes/ minuto (en función del tamaño del contenedor y del formato del paquete).





➔ EMPAQUETADORA CSK 50T - producción máx. 50 paquetes/minuto

Contenedores empaquetados: tarros de cristal de 0,143 L / 0,25 L / 0,37 L / 0,72 L; botellas de cristal de 0,2 L.

Paquetes realizados: formato 4x2 en bandeja +film (tarro de 0,143 L y botella de 0,2 L); formato 3x2 en bandeja +film (tarro de 0,25 L); formato 4x3 en bandeja +film (tarro de 0,37 L); formato 4x3 en bandeja +film (tarro de 0,72 L).

Principales ventajas:

- empaquetadora provista de un sistema motorizado de guías oscilantes al principio de la máquina, que facilita la canalización correcta de los contenedores a granel en una cinta transportadora con cadenas de material termoplástico con un bajo coeficiente de fricción
- agrupación de los contenedores a granel en el formato deseado, realizado de manera continua por medio de patillas y barras de separación sincronizadas electrónicamente
- almacén de cartones situado bajo la cinta de entrada, donde se recogen las fajas de cartón mediante un separador con movimiento alterno, situado al principio de la subida de los cartones, que está compuesto por un grupo de ventosas con sistema de aspiración en vacío
- subida de los cartones con forma curvilínea en el tramo inicial y final, para facilitar la introducción de una bandeja debajo del grupo de productos que salen del separador electrónico
- unidad de corte del film, de diseño compacto, donde la cuchilla está gestionada por un motor brushless con transmisión directa, que mejora la precisión de la operación de corte y simplifica el mantenimiento
- nuevos motores ICOS, dotados de servoaccionamiento digital (driver) integrado, que simplifica el cableado de la máquina y garantiza una mayor eficiencia energética, menos ruido y menor desgaste de los componentes.





DEL CAMPO AL TARRO

EL LARGO CAMINO DEL PEPINILLO

El viaje en busca de los pepinos empieza con una flor dorada, que brota en medio de inmensos campos verdes muy ricos en humus, que pronto darán sus sabrosos frutos llenos de vitaminas; cuando alcanzan su punto de madurez, los pepinos se recogen y se someten a constantes controles en los laboratorios de la empresa Rabe Spreewälder Konserven y en los institutos alimentarios correspondientes para poder garantizar su calidad. Además de estos controles, toda la gama de producción se somete a una minuciosa selección para que a las mesas de los consumidores lleguen solo los mejores ejemplares, inmediatamente reconocibles por su calidad y por su típico gusto picante y sabroso. A lo largo de los años, la empresa alemana ha invertido muchos recursos en investigación y desarrollo, dotándose de las tecnologías más avanzadas para la producción y el envasado a fin de conservar la naturaleza y la genuinidad de sus pepinos; los pepinos se venden bajo la denominación de Spreewälder Gurken IGP y se comercializan en tarros de múltiples formatos: tarros de cristal para productos en vinagre de 100 gr, 750 gr, 720 ml, 420 gr, 370 ml y 100 ml, o con pimienta, aromatizados con especias, con ajo o con mostaza. Los productos Rabe Spreewälder Konserven también están disponibles en latas de 100 y 200 ml y en cubos de 1000 ml o contenedores "hobbock" de 30 L.

SPREEWALD: UN PARAÍSO DE LA NATURALEZA

Siglos de cultivo del suelo han dado lugar a un mosaico de prados, campos y bosques, y a una red de cursos de agua que se extiende por 1.000 km, con más de un centenar de pequeños ríos, canales y más de 3.000 lagos y estanques. Así es el bosque del Spree, una pintoresca zona situada al sur

de Berlín, cuyo nombre deriva del río que la atraviesa; es una llanura aluvial en estado natural, donde el desarrollo de hábitats heterogéneos, que albergan una amplia variedad de especies animales y vegetales, es el afortunado resultado de la intervención humana. Aquí viven aún especies animales que, en otros lugares, están en peligro de

extinción o ya se han extinguido, como la cigüeña negra, la nutria y el castor. Para proteger este paisaje, el Bosque del Spree fue declarado, en 1990, Reserva Mundial de la Biosfera, un reconocimiento al que también se sumó el de la UNESCO en 1991. La reserva de la biosfera ofrece múltiples oportunidades para conocer de cerca un patrimonio único en



su género, un verdadero paraíso natural; los amantes de la naturaleza deben visitar esta zona increíblemente verde, donde disfrutar de paseos en barca, en canoa o en bicicleta (la región cuenta con casi 7.000 km de carriles bici), pescar, disfrutar de los sonidos del bosque o visitar las aldeas del bosque con casas de madera tradicionales y hermosos jardines.



➤ LÜBBENAU: LA CAPITAL SECRETA

La ciudad más importante de Spreewald fue llamada la “capital secreta” por el poeta Theodor Fontane (*); de hecho, la pequeña Lübbenau (unos 16.000 habitantes) es una verdadera joya, un lugar único y encantador, a pesar de los muchísimos turistas que hay durante todo el año. En los estrechos confines de la ciudad no es difícil ver el Grosser Hafen, el puerto grande, desde donde salen las varias compañías de navegación; Lübbenau ofrece numerosas atracciones a los visitantes: empezando por el centro histórico, se puede explorar el puerto o el castillo (Schloss Lübbenau), que hoy es un hotel de lujo situado en un maravilloso parque. Los muros de la ciudad se remontan a la Edad Media, época de los primeros asentamientos del pueblo; las excavaciones arqueológicas han sacado a la luz restos del siglo VIII o IX, que se exponen en el museo junto a la puerta de la ciudad, que ofrece datos interesantes sobre la historia de la región.

() Heinrich Theodor Fontane (Neuruppin, 30 de diciembre de 1819 – Berlín, 20 de septiembre de 1898) fue un farmacéutico, escritor y poeta alemán, considerado un representante del realismo poético.*



IDENTIKIT DEL SPREEWÄLDER GURKEN

El Spreewälder Gurken IGP es un pepino que pertenece a la familia de las Cucurbitáceas, se siembra de abril a junio cuando se cultiva al aire libre o en diciembre si se cultiva en invernadero. La cosecha dura de dos a tres meses y comienza aproximadamente a los tres meses de la siembra, cuando el fruto está aún inmaduro y tiene un color verde brillante. El Spreewälder Gurken IGP mide de 4 a 12 cm, tiene una carne dura y crujiente con un sabor característico ligeramente ácido. La zona de producción del Spreewälder Gurken IGP se encuentra en el territorio de Spreewald, en la parte sur del estado federal del Brandeburgo.

UN PRODUCTO... INFINIDAD DE RECETAS

La historia de Rabe Spreewälder Konserven se caracteriza por un éxito construido con el tiempo, resultado de las mejoras continuas conseguidas gracias a la experiencia adquirida generación tras generación, que les ha permitido perfeccionar y optimizar sus sistemas de cultivo, producción y conservación. Actualmente, esta empresa alemana cuenta con una producción muy variada, centrada principalmente en la verdura más famosa de la zona, el pepino, que es la base de numerosas recetas y se comercializa en muchas versiones diferentes con un sabor único: al natural, con pimientos, en vinagre, con ajo, etc.; todas estas variedades requieren un proceso de producción y envasado muy flexible, que pueda pasar rápida y fácilmente de un formato a otro para mantener altos los niveles de eficiencia operativa de la línea. La máquina se utiliza también para el embalaje de productos como salsa de tomate, condimentar o crema para untar. La empresa Rabe Spreewälder Konserven lleva cinco generaciones produciendo, envasando y distribuyendo una amplia gama de conservas de verduras cultivadas en el Spreewald. Además de los famosos pepinos, la empresa comercializa productos a base de calabaza, lombarda, col blanca, etc. procedentes de los agricultores locales de confianza. Estos proveedores garantizan el suministro inmediato de verduras frescas y permiten agilizar todas las fases de preparación de las conservas para poderlas envasar en el menor tiempo posible y garantizar la frescura y autenticidad en el envasado.



EL CLIENTE TOMA LA PALABRA



ENTREVISTA A MARKUS BELASCHK

Presidente y CEO de Rabe Spreewälder Konserven GmbH



P: Rabe Spreewälder Konserven es una empresa líder en la producción de conservas alimentarias, en primer lugar, por los famosos pepinillos del Spreewald. ¿Cuáles son los factores clave de su éxito?

R: Nuestro objetivo es hacer la vida más fácil y agradable a las personas. Tratamos de combinar las tradiciones familiares, que se remontan a 1898, con nuevas ideas, tecnologías y tendencias, aplicando al trabajo todos nuestros conocimientos y experiencia, mucho amor y una pasión infinita. Como resultado, obtenemos productos de alta calidad que se han ganado el aprecio y el respeto de muchos consumidores y partners en Alemania y en otros países.

P: ¿Cuáles son los principales factores que han motivado la inversión en la nueva empaquetadora CSK Ergon suministrada por SMI?

R: Todos sabemos que el tiempo no se detiene. Uno de los aspectos más importantes en los que se basa una empresa de éxito es el análisis constante del mercado, las tendencias y los cambios; la adaptación inmediata a las nuevas condiciones y tendencias del mercado no sólo ayuda a evitar desagradables consecuencias en las ventas, sino que también promueve el desarrollo y el fortalecimiento de la empresa.

La inversión en la nueva CSK 50T Ergon de SMI debería aumentar la eficiencia y ayudarnos a responder con mucha más flexibilidad a las demandas de nuestros clientes, ofreciendo nuevos productos y envases.

P: En cuanto a flexibilidad, innovación y eficiencia, ¿qué pedís a los proveedores de máquinas de embalaje?

R: ¡Visto que somos una empresa pequeña, vivimos de nuestra flexibilidad! Sin duda, esta es nuestra principal ventaja competitiva con respecto a las industrias más grandes. La nueva envasadora ofrece una gran flexibilidad gracias al reducido número de componentes que se ven afectados en los cambios de formato y a la avanzada tecnología de funcionamiento; lo que se traduce en tiempos muy reducidos para pasar de un tipo de producción a otro, y este aspecto es, sin duda, una de las razones que nos han llevado a invertir en una línea SMI. El uso eficiente de los recursos y el empleo de tecnologías de última generación son esenciales para el rendimiento y la fiabilidad de nuestra línea de producción.

P: ¿Cuáles son las tendencias actuales del mercado?

R: Las tendencias actuales del mercado nos están llevando gradualmente a una variedad de alimentos más saludable y diversificada, basada en un fuerte "aspecto regional"; los consumidores de hoy prestan más atención al contenido de azúcar y grasas de los alimentos, así como a los aditivos artificiales y conservantes que cada vez están en mayor tela de juicio. Al mismo tiempo, las tiendas nos piden alimentos más baratos, más seguros y que se conserven mejor. Todos ellos son aspectos de suma importancia que, viniendo de las necesidades de los usuarios finales de nuestros productos, merecen respuestas adecuadas e inmediatas, y para ello necesitamos sistemas de producción modernos, automatizados y flexibles.

P: ¿Qué papel tendrá la industria alimentaria en los próximos 5-10 años?

R: La población mundial está creciendo de manera constante, mientras que los recursos de nuestro planeta son limitados y se están agotando rápidamente; Por lo tanto, un uso eficiente y sostenible de las reservas existentes es esencial para permitir la conservación del ecosistema y el tejido social a largo plazo, mientras que en el futuro inmediato las limitaciones económicas obligarán a todas las empresas involucradas en el ciclo económico a utilizar los recursos de manera razonable y prudente. Por lo tanto, podemos decir que la sostenibilidad, en todos sus aspectos, es un elemento de extraordinaria importancia para la futura supervivencia de cualquier empresa.

EN LA PATRIA DE LOS PEPINOS, ENTRE HISTORIA Y CURIOSIDADES

No se puede ir a la región de Spreewald sin probar los típicos pepinillos en vinagre —Spreewälder Gurken— que se han convertido en un producto IGP, cuya producción cuenta con una larga tradición transmitida de generación en generación; os contamos algunas curiosidades relacionadas con esta verdura:

- el producto ya era famoso en la República Democrática Alemana (DDR); tras la reunificación de Alemania, en 1990, el Spreewälder Gurken IGP era uno de los pocos productos aún disponibles
- en la película de 2003 "Good Bye, Lenin!" del director alemán Wolfgang Becker, los pepinillos son uno de los alimentos favoritos de la madre del protagonista Alex, quien, para hacerle creer que siguen viviendo en la DDR, intenta buscárselos por todos los medios con grandes dificultades
- hay campos de pepinos en todo el Spreewald, la mayoría de los cuales están protegidos, desde 1990, como Reserva de la Biosfera del Spreewald
- en la región del "Bosque del Spree" se recolectan más de 40.000 toneladas de pepinos cada año, que se consumen tanto frescos como en vinagre, y son muy apreciados como guarnición para los platos a base de carnes y quesos



- el Spreewälder Gurken IGP es tan famoso que ha dado lugar al Gurken-Radweg, es decir el "carril bici de los pepinillos"
- todos los años el Spreewald-Marathon inicia con la frase: "Auf die Gurke, fertig, los!", es decir "¡a sus "pepinillos", listos, ya!".



HACE MÁS DE 15.000 AÑOS, LA NIEVE DE LA TIERRA ERA PURA, INTACTA E INCONTAMINADA. EN EL ÁRTICO CANADIENSE, LA NIEVE SE HA CONGELADO Y COMPACTADO EN ENORMES PAREDES GLACIALES, PROTEGIDA DE TODAS LAS IMPUREZAS DEL MUNDO EXTERIOR. MILES DE AÑOS DESPUÉS PODEMOS DISFRUTAR DE ESTE TESORO ÚNICO; DE HECHO, HOY, GRACIAS A LAS MODERNAS TECNOLOGÍAS DE EMBOTELLADO, EL AGUA GLACIAL ENVASADA POR LA EMPRESA ICE AGE GLACIAL WATER COMPANY LLEGA A LAS MESAS DE MILLONES DE CONSUMIDORES DE NORTEAMÉRICA Y DEL MUNDO. PARA RESPONDER A LAS NUEVAS NECESIDADES DEL MERCADO, EN 2017 LA EMPRESA CANADIENSE SE DIRIGIÓ A SMI PARA ADQUIRIR UNA LÍNEA NUEVA COMPLETA PARA EL EMBOTELLADO Y ENVASADO DE BOTELLAS PET DE 0,5 L Y 1,5 L, CON UNA CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN DE HASTA 12.000 BOTELLAS/HORA.



ICE AGE

GLACIAL WATER CO.

➤ **SECTOR: AGUA**

ICE AGE GLACIAL WATER COMPANY

Delta, BC, Canadá

www.iceageglacial.com

➤ **LÍNEA PET DE 12.000 BOTELLAS/HORA**

- Sistema integrado ECOBLOC® ERGON 6-24-6 HP VMAG
- Empaquetadora LSK 25T ERGON y encartonadora LWP 30 ERGON
- Paletizador APS 1550P ERGON
- Cintas transportadoras
- Etiquetadora, sistemas de inspección, CIP y envolvedora de palets.



GEO LOCATION

ICE AGE®

GLACIAL WATER COMPANY

UN TESORO ÚNICO QUE MERECE LA PENA DESCUBRIR

Fundada en 1992 como Watermark Beverages Inc., Ice Age Glacial Water Company es una empresa canadiense que ha tenido una rápida expansión en el sector del agua embotellada, liderando el mercado norteamericano. La marca principal de la empresa es el agua Ice Age Premium Glacial Water, considerada una de las mejores aguas del continente, y ha recibido importantes premios en su segmento de referencia. Con los años, la marca Ice Age se ha convertido en sinónimo de pureza, frescor y limpidez; esta agua canadiense ha ganado muchos premios por el diseño y la calidad del embalaje, y recibió la medalla de oro de la American Tasting Institute en 2002 y 2003 por el gusto y la calidad de su composición.





El agua pura y natural Ice Age se comercializa en varios formatos procedentes de la línea de embotellado de Delta, una ciudad del área metropolitana de Vancouver, en la magnífica región de la Columbia Británica. Ice Age Glacial Water Company recoge, envasa, transporta y comercializa un producto 100% sin bacterias, que conserva intactas su calidad y pureza incontaminada durante el proceso de producción.



100% NATURAL Y PURA

Agua pura y natural de glacial, un tesoro único y uno de los secretos mejor guardados de Canadá. Es el agua Ice Age Premium Glacial Water, que nace del torrente Alpine Creek, en el fiordo de Toba, Columbia Británica, alimentado por los glaciares del monte Hat (perteneciente a la cadena montañosa Coastal Glacial Range); este monte está en un ambiente totalmente incontaminado a unas 200 millas al noroeste de Vancouver, lejos de centros habitados, donde se registran anualmente más de 175 centímetros de lluvia. El agua que brota de estos glaciares tiene un contenido bajísimo de minerales (menos de 5 mg/l), un factor que solamente suele presentarse en la nieve o el hielo derretido, ya que la congelación del vapor de agua es un proceso de purificación. Por precaución, la línea de embotellado de Ice Age Glacial Water Company también prevé un proceso de UV y de ozonificación que no altera el carácter ni la estructura única del producto.

Todos los productos embotellados por Ice Age Glacial Water Company son de origen glaciar y naturales al 100%, no se someten a ningún tipo de procesamiento y tienen una filtración mínima. El manantial glaciar Alpine Creek, de donde procede el agua de Ice Age Glacial Water Company se define "vivo" porque tiene una alta carga negativa de iones, generados naturalmente por su ambiente, que le confieren tal valor nutricional al agua que hace que algunos médicos la recomienden. El manantial está aislado de fuentes de contaminación urbana y comercial, y el agua solo tiene 4 Partes Por Millón (PPM)* de Sólidos Totales Disueltos (TDS), en comparación con muchas otras aguas que contienen más de 300-500 partes; un factor que determina la pureza absoluta de los productos Ice Age Glacial Water Company.

→ *(*) El valor Partes Por Millón mide la concentración de soluciones muy diluidas e indica las partes disueltas en cada millón de partes de solución.*

➔ EL SECRETO ESTÁ EN LOS GLACIARES

El agua es vital para el bienestar y la salud de nuestro cuerpo. Existen diferentes tipos de aguas naturales, clasificables en función de su composición y procedencia. Un tipo muy especial de agua, rara y preciosa, es el agua glacial, considerada una de las mejores porque es sumamente pura y sin contaminantes. Su pureza, el bajo contenido en sales minerales y el alto poder refrescante hacen que sea especialmente adecuada para nuestra salud y el cuidado de nuestra belleza. Por sus características tan peculiares, el agua glacial suele utilizarse también en la preparación de cosméticos, para realizar productos de alta calidad no nocivos para el organismo humano.



PARA LOGRAR PRODUCTOS COMPETITIVOS SE REQUIERE MAQUINARIA DE ALTA TECNOLOGÍA

El agua Ice Age ha ganado varios premios, por su sabor y por el diseño de la botella; son bastante significativas las medallas obtenidas por su bajo contenido natural de sólidos disueltos (minerales), que es igual a 4 partes por millón. En abril de 2005 Ice Age Glacial Water Company (en aquel entonces Watermark Beverages Inc.) introdujo la marca Vortex 9.5 en el mercado, un agua alcalina premium con un PH de 9,5 que aporta importantes beneficios debido a la presencia de antioxidantes naturales y electrolitos naturales.

La empresa canadiense dispone de una línea de embotellado a la vanguardia, operativa desde el verano de 2016, que cumple las más estrictas normas de producción y permite a los consumidores disponer de agua en botella pura igual que la que brota del manantial glaciar. Ice Age Glacial Water Company embotella en contenedores de PET sin BPA (*) en formatos de 0,5 L y 1,25 L.

() BPA significa Bisfenol A, un compuesto orgánico que suele utilizarse en la producción de plástico y resina, que es objeto de varias controversias porque tiene efectos similares a los de las hormonas consideradas tóxicas para el hombre.*





LA SUBLIME REGLA DE LA NATURALEZA

¿Qué nos hace amar tanto la naturaleza? Tal vez esas sensaciones increíbles, en su mayoría inexplicables, como la sublime maravilla que se siente al ver un simple paisaje. O la emoción tan profunda que se siente al contemplarlo. Tenemos que tomarnos un momento para explorar el mundo que nos rodea. Si estamos en Canadá, en la Columbia Británica, es inevitable ir a descubrir el reino incontaminado de las Montañas Rocosas y sus paisajes protegidos en los inmensos parques naturales.

Las constelaciones de pueblos pintorescos ofrecen al visitador las más variadas actividades, que hacen inolvidable cualquier viaje. Y ... paso a paso, al llegar a los valles, se descubre el inmenso regalo que los glaciares han querido donar al hombre: un espejo de agua limpia cuyo color es difícil de catalogar, que cambia con el pasar de las horas debido a la posición del sol.

La naturaleza es, sin duda, la protagonista de la Columbia Británica; en esta región del extremo occidente canadiense se pasa de los paisajes incontaminados del Haida Gwaii, donde no es raro toparse con los nativos, a los extraordinarios paisajes de las Montañas Rocosas y sus inmensos parques naturales (Yoho National Park, Glacial National Park, Kootenay National Park y Revelstoke National Park).



La ciudad de Squamish, por ejemplo, es un magnífico regalo de la naturaleza, un estupendo encuentro con el océano, bosques alpinos y paisajes fluviales, cuyo esplendor está preanunciado por el extraordinario escenario que ofrecen los 335 metros de las cascadas del Shannon Falls Provincial Park y los 652 metros de "The Chief", la pared granítica a la que debe su fama el Stawamus Chief Provincial Park. El paisaje más occidental de la Columbia Británica ofrece el espectáculo único de las islas que cubren el azul intenso del Pacífico. Desde la tierra hasta el mar la naturaleza sigue sorprendiéndonos, y con 18 horas de navegación podemos recorrer el Inside Passage (la puerta hasta Alaska) y admirar uno de los paisajes marinos y de montaña más espectaculares del mundo.

➔ FOCO EN LA COLUMBIA BRITÁNICA

La Columbia Británica se encuentra en la parte suroeste de Canadá en la costa del Océano Pacífico; desde un punto de vista morfológico la provincia se caracteriza por la presencia de dos grandes cadenas montañosas: las Montañas de la Costa y las Montañas Rocosas de Kootenay. La zona cuenta con cuatro parques nacionales, entre ellos el Glacial National Park, con varios caminos panorámicos que atraviesan pasos pintorescos rodeados de picos nevados, y el Kootenay National Park, con sus grandes fuentes termales. Las Montañas Rocosas Canadienses y los fiordos del Inside Passage ofrecen los panoramas más famosos de la Columbia Británica, cuya capital Victoria, elegante y refinada, se encuentra en la isla más grande del Pacífico de toda Norteamérica, cubierta casi por completo por un denso bosque pluvial templado. Con más de 3 millones y medio de turistas al año, Victoria es una meta importante para el turismo local e internacional, y ha recibido varios premios a la ciudad más bella y vivible del país, muy apreciada por el puerto, la costa, el clima agradable y los jardines de estilo inglés. En la ciudad destacan la arquitectura neobarroca de la imponente sede del Parlamento, finalizada en 1897, y la moderna torre del Netherlands Centennial Carillon delante del gran complejo del Royal BC Museum.



LAS DIEZ CIUDADES MÁS AGRADABLES DEL PLANETA: VANCOUVER ESTÁ ENTRE ELLAS

Ubicada entre las Montañas Rocosas y el Océano Pacífico, el descubrimiento de la Columbia Británica comienza a menudo en Vancouver, que todos los años se clasifica la "top ten" de las ciudades más agradables del planeta y que, con una población de 2,5 millones de habitantes en el área metropolitana, es la única gran metrópolis de la provincia; la densidad de población es la cuarta más alta de América del Norte, después de Nueva York, San Francisco y Ciudad de México. Multicultural (el 52% de los residentes tiene como primer idioma una lengua distinta al inglés), naturalista, moderna y anclada a su pasado, Vancouver es una ciudad que ha sabido armonizar aspectos aparentemente contradictorios; de hecho, museos, parques y barrios étnicos deleitan al visitante en una armoniosa fusión con un distrito financiero dominado por rascacielos de cristal y acero. La economía de Vancouver se ha basado tradicionalmente en los recursos de la Columbia Británica (silvicultura, minería, pesca y agricultura), pero se ha ido diversificado con el tiempo y, hoy en día, la ciudad canadiense tiene una importante y vital industria en el sector de los servicios y

el turismo. Vancouver se ha convertido en el tercer polo de producción cinematográfica de América del Norte después de Los Ángeles y Nueva York, tanto es así que se ha ganado el apodo de "North Hollywood", y también ha vivido una fuerte expansión en la industria de la alta tecnología.



➔ LA COLUMBIA BRITÁNICA EN EL CINE

La película "El renacido (The Revenant)" es la obra maestra que le valió un Oscar a Leonardo Di Caprio. Esta película, dirigida por Alejandro González Iñárritu - en la que el actor estadounidense interpreta el papel de un cazador de pieles abandonado por sus compañeros en un bosque helado después del ataque de un oso -, se rodó en la Columbia Británica en condiciones climáticas extremas, con temperaturas prohibitivas que descendían hasta 30 grados bajo cero. Aunque Canadá (el país del acero) no siempre es tan impenetrable e inaccesible: de primavera a verano las temperaturas se estabilizan y desvelan unas bellezas increíbles: lagos cristalinos que reflejan los matices del cielo, verdes bosques poblados por una amplia fauna (osos negros, cabras de montaña, alces gigantes, renos, zorros grises, halcones, garzas o frailecillos), tierras incontaminadas y ciudades a la vanguardia con una gran oferta cultural.

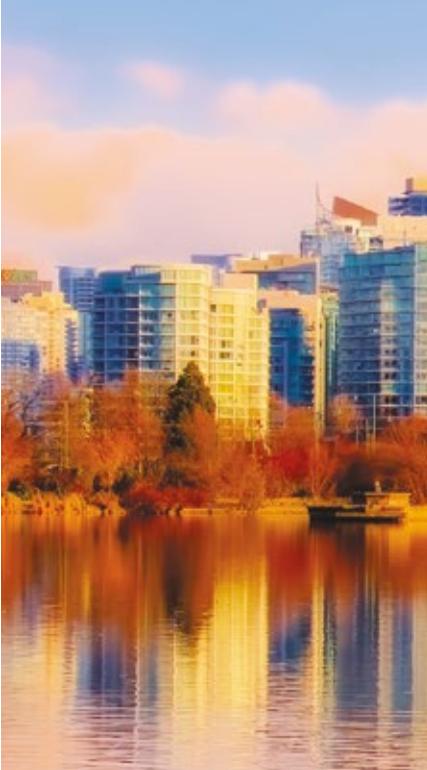


LAS SOLUCIONES SMI PARA ICE AGE GLACIAL WATER COMPANY



Para el embotellado y el envasado de las aguas Ice Age y Vortex 9.5, la empresa canadiense ha confiado en la experiencia de SMI, que le ha suministrado una línea completa llaves en mano, brindándole asistencia en las fases de diseño, construcción e instalación de la línea. La solución propuesta prevé un sistema integrado de la serie ECOBLOC® ERGON para las operaciones de estirado-soplado, llenado y taponado de las botellas PET combinado con máquinas para el empaquetado secundario de la serie LSK ERGON y LWP ERGON, y un paletizador APS ERGON; la línea completa utiliza un sistema de automatización y control de última generación, que incorpora las mejores tecnologías para la gestión de la “fábrica inteligente”.





➤ SISTEMA INTEGRADO ECOBLOC® ERGON 6-24-6 HP VMAG

Funciones: estirado-soplado, llenado y taponado de botellas PET de 0,5 L y 1,5 L de agua sin gas con una capacidad de producción de hasta 12.000 botellas/hora (formato 0,5 L).

Principales ventajas:

- la máquina agrupa en un solo bloque las operaciones de estirado-soplado, llenado y taponado de las botellas de PET y, por lo tanto, no requiere enjuagadora ni transportadores de aire entre la sopladora y la llenadora
- solución compacta y flexible con tapón plano y tapón sport
- menor consumo energético gracias al módulo de calentamiento de las preformas, que monta lámparas de rayos IR de alta eficiencia energética, y al módulo de estirado-soplado dotado de un sistema de recuperación del aire en dos etapas, lo que permite reducir los costes relacionados con la producción de aire comprimido a alta presión.

➤ EMPAQUETADORA LSK 25T ERGON

Contenedores empaquetados: botellas PET de 0,5 L y 1,5 L, ambas con tapón plano y tapón sport.

Paquetes realizados: las botellas de 0,5 L se embalan en paquetes solo film en los formatos 4x3, 5x4 y 6x4, en paquetes solo film en el formato 3x2 de pista doble y en paquetes bandeja + film en los formatos 4x3 y 6x4; las botellas de 1,5 L se embalan en paquetes solo film en los formatos 4x3 y 3x2 y en paquetes bandeja + film en el formato 4x3.

Principales ventajas:

- máquina automática apta para el empaquetado de varios contenedores en diferentes configuraciones de paquete en la versión solo film o bandeja + film, con operación de cambio de formato sencillo y rápido que permite cambiar de producción en poco tiempo en función de las necesidades actuales y futuras de la empresa
- estructura compacta y ergonómica, que permite instalar la empaquetadora en espacios reducidos y hace que su uso sea accesible incluso para los operadores con menos experiencia.



➤ ENCARTONADORA LWP 30 ERGON

Contenedores empaquetados: botellas PET de 0,5 L y 1,5 L, con tapón plano y tapón y fardos solo film ya empaquetados en los formatos 3x2 (botellas de 0,5 L y 1,5 L) procedentes de la empaquetadora LSK 25T.

Paquetes realizados: las botellas a granel de 0,5 L se empaquetan en cajas wraparound de cartón ondulado en los formatos 3x4 y 4x6, mientras los fardos 3x2 de formato ya hecho se empaquetan en cajas wraparound de cartón ondulado en los formatos 4x3 y 4x6; las botellas a granel de 1,5 L se empaquetan en cajas wraparound de cartón ondulado en el formato 3x4, mientras los fardos 3x2 en cajas en el formato 4x3.

Principales ventajas:

- proceso de empaquetado con sistema wraparound dotado de dispositivo mecánico de agrupación del producto, que ofrece la ventaja de formar la caja de cartón alrededor de las botellas en tránsito sin parar la máquina
- solución ideal para obtener un embalaje resistente a los golpes, capaz de proteger el producto durante el transporte
- posibilidad de personalizar gráficamente la caja de cartón para cautivar la atención del consumidor, ofreciendo al usuario de la línea más oportunidades de marketing y promoción del producto.



EL CLIENTE TOMA LA PALABRA

→ ENTREVISTA A TONY NAZAROFF Plant Manager de Ice Age Glacial Water Company



P: Ice Age Glacial Water Company es una empresa líder de Canadá en la producción de agua glaciar. ¿Cuáles son los factores clave de su éxito?

R: Nuestra agua glaciar es la mejor del mundo. Como decimos a nuestros clientes: "Tan solo prueba el agua glaciar Ice Age y compárala con tu agua preferida"; después de probar, son clientes nuestros para toda la vida. La clave de nuestro éxito se debe a la estrecha colaboración entre empleados, distribuidores, agentes y socios que creen en nosotros y en nuestras marcas. Tenemos un manantial de agua increíblemente pura cerca del golfo de Toba, BC, donde recogemos el agua glaciar que se caracteriza por su bajo contenido en sólidos disueltos (minerales);

el resultado es un agua con un gusto muy fresco, con una exclusividad y una calidad muy apreciadas por nuestra numerosa y fiel clientela.

P: ¿Qué factores os han llevado a invertir en una nueva línea de embotellado SMI?

R: La demanda del mercado y las ventas globales de agua han aumentado notablemente en los últimos años y nuestra anterior estructura de producción ya no podía cubrir estas necesidades; así, que hemos decidido invertir para adecuar las líneas al aumento de la demanda de nuestros productos.

P: ¿Qué pedís a los proveedores de máquinas de embotellado y embalaje en términos de flexibilidad, innovación y eficiencia?

R: La maquinaria de nuestra planta debe poder procesar de manera eficiente una gran cantidad de contenedores de diferentes formas y dimensiones, teniendo en cuenta que Ice Age Glacial Water Company seguirá siendo una de las empresas de embotellado más automatizadas de América del Norte y del mundo. Por esas razones, los fabricantes de la maquinaria instalada en nuestros departamentos de producción deben compartir este mismo objetivo de garantizar como mínimo una eficiencia de funcionamiento del 95%.

P: ¿Cuáles son las tendencias actuales de mercado? ¿Para los próximos 5-10 años qué función cree que desempeñará la ecosostenibilidad en el sector de la producción de agua?



R: Ante todo, es fundamental ser flexibles, ya que la industrial de agua está sujeta a muchos cambios repentinos y tenemos que ser capaces de reaccionar de inmediato ante la más mínima señal que llegue del mercado.

Dado que los consumidores quieren productos cada vez más sanos, prestan mucha atención a lo que beben y a lo que comen; de hecho, en América del Norte está aumentando el consumo de agua embotellada y prevemos que la tendencia continuará así durante los próximos años.

Los consumidores se están alejando del consumo de bebidas azucaradas y con gas en busca de una "hidratación sana"; para la que agua glacial es la respuesta perfecta.

En una perspectiva de futuro de 5 o 10 años, creemos que la sostenibilidad de los procesos y consumos desempeñará un papel muy importante en la industria del agua embotellada; de hecho, el agua es un recurso fundamental para la vida y visto que, en muchas partes del mundo, es un bien cada vez más escaso, es fundamental que cada persona se comporte como si fuera un administrador responsable del planeta, reduciendo el impacto medioambiental de sus acciones y decisiones cotidianas.



➤ SISTEMA AUTOMÁTICO DE PALETIZACIÓN APS 1550P ERGON

Contenedores empaquetados:

- paquetes solo film de botellas de 0,5 L en los formatos 4x3, 5x4 y 6x4 y de botellas de 1,5 L en el formato 4x3, procedentes de la empaquetadora LSK 25T
- paquetes bandeja +film de botellas de 0,5 L en los formatos 4x3 y 6x4 y de botellas de 1,5 L en el formato 4x3, procedentes de la empaquetadora LSK 25T
- cajas wraparound de botellas de 0,5 L en los formatos 3x4 y 4x6 y de botellas de 1,5 L en el formato 3x4, procedentes de la encartonadora LWP 30

Palets realizados: palet USA 1016X1219 mm

Principales ventajas:

- sistema de una sola columna con dos ejes cartesianos con tecnología SCARA, flexible y fácilmente adaptable a las condiciones logísticas del área de final de línea
- estructura compacta caracterizada por una columna central que integra las funciones de alimentación de las bancadas vacías, introducción de las capas intermedias entre una fila y otra, y las operaciones de paletización
- reducidos costes de mantenimiento y bajos consumos energéticos, gracias a la sencillez mecánica de la máquina y al uso de componentes de derivación robótica
- automatización y control de gestión simples; gracias a la intuitiva interfaz hombre-máquina, incluso el operador menos experto puede gestionar todas las operaciones de paletización de final de línea.

➤ CINTAS TRANSPORTADORAS

Función: transporte de botellas PET a granel hacia las empaquetadoras automáticas y de fardos/paquetes realizados por estas; en concreto: movimiento de las botellas en salida del sistema integrado ECOBLOC® ERGON; movimiento en entrada y salida a la/de la empaquetadora LSK 25T ERGON y a la/de la encartonadora LWP 30 ERGON; movimiento paquetes y cajas en entrada al paletizador APS ERGON.

Principales ventajas:

- las cintas transportadoras para producto a granel instaladas en la planta de Ice Age Glacial Water Company en Delta garantizan el movimiento fluido, constante y sin problemas de los contenedores en entrada a la LSK 25T y a la LWP 30, y de los fardos en salida de las dos máquinas de embalaje
- facilidad de uso por parte del operador durante el ciclo productivo
- operaciones de mantenimiento simplificadas
- estructura modular y la alta compatibilidad con otros sistemas permiten realizar las operaciones de instalación, puesta en marcha y ensayo de manera sumamente fácil
- uso de componentes de alta calidad y materiales resistentes al desgaste, que reducen la fricción y el ruido, conservando la calidad de los paquetes transportados
- tiempos de cambio de formato reducidos al mínimo para pasar rápidamente de una producción a otra
- alta fiabilidad de la línea, gracias a la estructura y los componentes de acero inoxidable AISI 304.



SER

Wax Industry



La Mole Antonelliana, el Museo Egipcio, las residencias reales, la Sábana Santa, los bombones gianduiotti ... son solo algunos de los tesoros de Turín, fascinante ciudad a orillas del Po, destino imperdible para quienes desean conocer el esplendor de su magnífico pasado y descubrir las últimas innovaciones tecnológicas; o participar en la animada vida cultural de exposiciones de arte y eventos mundanos, por no mencionar el placer de pasear por los mercados o tomarse un descanso en uno de los muchos cafés históricos de la ciudad. Turín es el destino ideal para los amantes de lugares con historia, con algo de magia y un toque de elegancia; Turín es una ciudad mágica, que fue el hogar de la realeza italiana y sede de las reuniones secretas de la masonería. Cuando se habla de lugares mágicos y magia, es inevitable pensar en la mágica luz de las velas, objeto misterioso y fascinante, que suele acompañar al hombre en los momentos más importantes de su vida. Y, precisamente, cerca de Turín, en el municipio de Santena, la magia de las velas se hace realidad gracias a la empresa SER S.p.A. Este fabricante de ceras industriales de fama internacional, para empaquetar su amplísima variedad de productos, ha optado por una empaquetadora SMI de la serie SK ERGON que realiza paquetes con bandeja + film y solo film.

➤ **SECTOR: QUÍMICO Y FARMACÉUTICO**

SER S.P.A – GRUPPO WAX INDUSTRY
Santena, Turín, Italia
www.cere.it

- Empaquetadora SK 400T ERGON
- Cintas transportadoras



GEO LOCATION

SER

Wax Industry

“ PARA LAS PRODUCCIONES PERSONALIZADAS HACEN FALTA SISTEMAS FLEXIBLES ”

Fundada en 1988, SER S.p.A. está especializada en la producción de ceras personalizadas, es decir, fabricadas a medida sobre la base de los requisitos específicos del cliente y destinadas a una amplia gama de aplicaciones: desde las velas perfumadas hasta las ceras para uso alimentario, para el sector de la cosmética, de la construcción, los embalajes, textil, etc. Desde 2003, año en que adquirió la Cereria Sgarbi S.p.A. y la Price's Patent Candles Limited (dos prestigiosas empresas del mercado europeo de las velas), la empresa SER dirige un grupo de fama internacional,

que se caracteriza por una fuerte capacidad de innovación en el sector de referencia. El factor determinante del gran éxito de esta empresa del Piemonte es, sin duda, la capacidad de crear ceras personalizadas cortadas a medida de las necesidades de cada cliente; por esta razón, es fundamental contar con líneas de producción eficientes y flexibles, capaces de adaptarse fácilmente a los diferentes formatos de velas que se procesan, de hacer cambios rápidos en la producción y de mantener altos niveles de eficiencia operativa. Necesidades que se han satisfecho con la instalación de una empaquetadora SMI modelo SK 400T ERGON suministrada por SMI, que envasa

velas de numerosos tamaños en paquetes de diferentes formatos en solo film o bandeja + film, tanto con pista individual como doble.



CUANDO EL ALMA DE UNA EMPRESA ES LA INVESTIGACIÓN Y EL DESARROLLO

El departamento de Investigación y Desarrollo de la empresa SER S.p.A. basa su trabajo en algunos principios esenciales como la alta profesionalidad del personal, la gran experiencia adquirida durante muchos años de trabajo e investigación en el sector, el uso de herramientas de vanguardia, la atención al diseño y la producción automatizada. El éxito de la compañía de Turín está ligado a la capacidad empresarial para producir ceras personalizadas a cada cliente, ofreciéndole un asesoramiento previo especializado y gratuito para realizar productos capaces de optimizar el ciclo de producción, reducir los costes generales, los descartes y aumentar la calidad. Actualmente, SER tiene en cartera un muestrario de ceras con casi 500 formulaciones diferentes, diseñadas para las casi 800 empresas a las que abastece; Por otro lado, esta amplia elección atrae a nuevos clientes, que encuentran en esta oferta el producto que mejor se adapta



a sus expectativas. Sin embargo, si un cliente pide algo completamente nuevo, el departamento de Investigación + Desarrollo es capaz de diseñar un producto ad hoc,

cuyas características quedan registradas en la base de datos de la empresa para poder iniciar automáticamente un lote de producción en cualquier momento.



LAS SOLUCIONES

SMI PARA SER: PRODUCCIÓN DINÁMICA Y AUTOMÁTICA



La SER fabrica diariamente decenas de ceras diferentes de manera totalmente automática. Cada cliente recibe una cera específica estudiada para cumplir con los estándares requeridos, así que la producción no se lleva a cabo hasta recibir el pedido; esto significa que las entregas deben realizarse en muy poco tiempo y que las instalaciones de producción han de estar debidamente dimensionadas para responder a esta necesidad. SER dispone de plantas industriales tecnológicamente avanzadas, que, gracias a las constantes ampliaciones y actualizaciones, mantienen una capacidad de producción que es el doble de la media diaria de los pedidos recibidos, para poder satisfacer regularmente los posibles picos





de pedidos. Dinamismo, flexibilidad, profesionalidad, calidad y seguridad de los productos, predisposición para aceptar los retos tecnológicos, la velocidad de ejecución y espíritu de colaboración son valores que caracterizan todos los sectores de esta empresa piemontesa, cuyo objetivo final es el éxito comercial del cliente; SER S.p.A. contribuye en el logro de este objetivo suministrando productos de alto valor añadido y ofreciendo soluciones de embalaje adecuadas para conservar y proteger los productos y transmitir la imagen de la empresa con iniciativas promocionales y de marketing que capten la atención del consumidor final.



➔ EMPAQUETADORA SK 400T ERGON

Contenedores empaquetados: velas en contenedores PET y en cartón prensado de múltiples formas y tamaños.

Paquetes realizados: paquetes 6x4 en solo film, 6x4 en bandeja + film, 4x2 solo film, 2x1 y 2x2 solo film en doble pista; preparación para procesar los siguientes paquetes: 3x1, 3x2, 5x2, 6x2 y 6x4 solo film, 4x2 en bandeja + film y 6x4 en bandeja + film en dos capas.

Principales ventajas:

- máquina dotada de separador electrónico, cambio formato automático, carro elevador para las bobinas, dispositivo de centrado de la impresión en el film
- cambios de formato fáciles y rápidos: solución ideal para pasar rápidamente de un formato de paquete a otro, alternando la producción de varios tipos de velas
- gran flexibilidad operativa: la empaquetadora SK 400T instalada en SER S.p.A. puede empaquetar múltiples formatos de velas en paquetes solo film y bandeja +film, con pista individual o doble; el uso de una sola empaquetadora para embalar una amplia cartera de productos en múltiples configuraciones de paquete es, sin duda, una elección ventajosa desde el punto de vista económico, ya que permite adaptar fácil y rápidamente la línea de producción a los cambios de demanda del mercado y realizar productos personalizados según las necesidades específicas del cliente final
- la empaquetadora SK se puede equipar con accesorios adicionales que incrementan sus funciones básicas y permiten un alto grado de personalización del paquete final, como el accesorio especial "brazo de superposición"; este accesorio es ideal para realizar paquetes en bandejas + film con dos capas superpuestas
- empaquetadora con sistema de embalaje de ciclo continuo, que garantiza un proceso de producción fluido, sin tirones, que protege los contenedores de golpes e impactos, y garantiza mayor fiabilidad, mejor calidad del paquete y menor desgaste mecánico.



PRICE'S

PRICE'S: LA VELA DE SU MAJESTAD LA REINA DE INGLATERRA

Price's es sinónimo de velas desde el lejano 1830, cuando William Wilson y Benjamin Lancaster empezaron a fabricar velas en la ciudad de Bedford, en el este de Inglaterra, utilizando el sebo como materia prima, mucho más económico que la cera de abeja; en pocos años, el volumen de negocio creció notablemente y de los 84 empleados

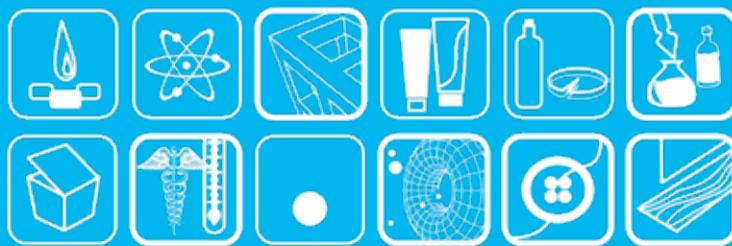
de 1840 pasó a tener una plantilla de 2.300 en 1855. En poquísimos tiempo la empresa Price's Patent Candles Ltd. (ese es su nombre completo) se convirtió en el mayor fabricante del mundo de velas y proveedor oficial de la familia real inglesa; para la boda de la reina Victoria con el príncipe Alberto de Sajonia en 1840, la empresa recibió el encargo de inventar una vela especial como recuerdo de ese importantísimo evento. En 1919, Price's fue adquirida por la empresa Lever Brothers Ltd. y, en 1991, pasó a manos de un inversor privado; diez años más tarde la empresa inglesa entró en quiebra y fue comprada por la empresa italiana Cereria Sgarbi S.p.A., que, en el verano de 2003, fue comprada a su vez por SER Wax Industry de Santena (Turín). El know-how adquirido en casi dos siglos de experiencia ha convertido a Price's Patent Candles Ltd. en un verdadero líder del sector de las velas, tanto es así que la empresa ha registrado nada menos que 114 patentes por sus creaciones; Price's sigue siendo el proveedor de Su Majestad la Reina de Inglaterra y este estatus "real" solo puede ser sinónimo de calidad excepcional bajo todos los puntos de vista.





➤ MUCHO MÁS QUE VELAS

Con el paso al grupo SER Wax Industry, Price's ha seguido ampliando y mejorando su gama de producción, que es realmente notable: abarca desde las velas cónicas clásicas de color marfil o rojo, a las velas en lata, las velas taco a las velas de té y muchos otros tipos. Las velas siguen siendo la actividad principal, pero en los últimos años la oferta ha evolucionado hasta llegar a productos similares como la cera líquida farmlight (aceite para velas) o, más simplemente, a los difusores perfumados y las velas puramente decorativas, consideradas artículos de decoración. Entre las últimas novedades de casa Price's destaca la línea de velas Luxury, cuya cera se convierte en una crema de manos y cuerpo, las velas en lata Ninna Nanna, a base de ceras naturales con una selección de fragancias estudiadas para ayudar a reducir el estrés diario y las velas balsámicas, que utilizan esencias naturales para limpiar las vías respiratorias. Price's es la vela por excelencia, un producto de élite que no puede faltar en los hoteles, restaurantes, casas privadas...digamos que en ningún sitio.



LA MAGIA DE LAS VELAS

Las velas siempre han acompañado al hombre en los momentos más importantes de su vida y, por eso, suelen asociarse a experiencias únicas y mágicas, como, por ejemplo, la costumbre de soplar las velas de la tarta de cumpleaños. Como prueba de que, al final, en la vida todo es magia, la tradición dice que incluso en este sencillo ritual se oculta algo que trasciende la simple apariencia; de hecho, la vela representa una síntesis de emblemas y simbolismos.

Su misma constitución también parece ser alusiva; de hecho, recuerda a un hombre: tiene un cuerpo (la cera), un alma (la mecha), un espíritu (la llama) y desempeña su papel al igual que un hombre: nace (encendido), vive envejeciendo (disolución) y muere (extinción). Precisamente por esa representación simbólica de los hombres, es un elemento de vital importancia, ya que su composición, su color y su orientación sirven de conexión con las fuerzas invisibles del mundo.



FOCO EN LAS CERAS Y LAS VELAS

LA VELA

LA VELA ES UNA FUENTE DE LUZ TÍPICAMENTE CONSTITUIDA POR UNA MECHA SUMERGIDA EN UNA COLUMNA DE COMBUSTIBLE SÓLIDO (MATERIAL CEROSO); LA MECHA, AL PRENDER FUEGO, CONSUME LA CERA LENTAMENTE HASTA DISOLVERLA POR COMPLETO. EL MATERIAL CEROSO QUE CONSTITUYE LA VELA ES UNA MEZCLA SÓLIDA QUE CONTIENE UN MATERIAL DE BASE (PARAFINA, CERA DE ABEJA, ESTEARINA, GEL) Y ADITIVOS (CERA MICROCRISTALINA, CERAS DURAS, OPACIFICANTES, COLORANTES, POLIETILENO, RESINAS Y PERFUMES). LAS VELAS SE FABRICAN EN DIFERENTES FORMAS, COLORES Y TAMAÑOS; ENTRE LOS PRINCIPALES TIPOS DE VELAS SE ENCUENTRAN LA VELA DE TÉ, PEQUEÑA Y BAJA, UTILIZADA EN CALENTADORES DE ALIMENTOS Y EN QUEMADORES DE ESENCIAS, LAS VELAS VOTIVAS, EL CIRIO, LAS VELAS DE CUMPLEAÑOS.

¿Qué es la cera?

La cera es una sustancia orgánica, natural o sintética, de tipo plástico, sólida a temperatura ambiente y pasa a estado líquido cuando se funde; dependiendo del origen, las ceras se catalogan en ceras naturales (animales, vegetales, fósiles o de minería y petróleo) y ceras sintéticas (polímeros de etileno, naftaleno clorado, y ceras Fischer-Tropsch).

¿Dónde se utiliza la cera?

En casa, en la oficina, en la escuela, en la calle, un poco allí donde estemos rodeados de productos que se beneficien directa o indirectamente del uso de las ceras. Si esto es evidente cuando hablamos de velas, fósforos o brillantadores de superficies varias, es menos claro cuando nos referimos a lápices, prefabricados de hormigón, neumáticos, productos farmacéuticos, cosméticos, cables eléctricos, envases, telas, papel para alimentos, explosivos, fuegos artificiales, pinturas, plásticos, goma de mascar, etc.; en estos casos, la cera se utiliza para facilitar la producción (por ejemplo, la cera facilita la separación de las piezas de los moldes) o actúa como un aditivo que sirve para conferir o mejorar las características de los productos acabados (por ejemplo, los neumáticos).

¿Cuándo nacieron las velas?

El origen de la vela está relacionado con la historia del descubrimiento del fuego y es fácil imaginar que la luz duradera de la vela haya tenido un papel fundamental en la vida de los pueblos antiguos. A la luz de las velas se han escrito poemas, tratados filosóficos, declaraciones de guerra y armisticios; la cera, debido a su maleabilidad, siempre ha tenido numerosos usos: en las tablas de cera se aprendía a escribir y se plasmaban figuras de animales y dioses familiares. Hasta el advenimiento de la bombilla eléctrica en 1880, gracias al genio de Thomas Edison, la vela era sinónimo de iluminación; representados por primera vez en varias obras de la antigua Grecia, las velas y los candelabros también asumen con el tiempo el significado simbólico de protección y, con la difusión de la electricidad, se convierten en objetos de decoración para recrear un ambiente romántico y encantador.



INNOVAR PARA CRECER: LA HISTORIA DE SER

Después de completar sus estudios en química, en 1982 los hermanos Giuseppe y Piergiorgio Ambroggio entraron a formar parte del personal de la empresa Ing. Piacentini e F.lli de Turín, una de las principales empresas italianas en el sector de las ceras industriales, donde adquirieron en pocos años un amplio conocimiento de los problemas relacionados con el uso de las ceras en las varias aplicaciones industriales. Viendo grandes oportunidades de negocio en esta área, los dos hermanos propusieron a la empresa un plan para el desarrollo de nuevas actividades destinadas a la personalización de productos para los clientes; la dirección de Piacentini S.p.A, pese a apreciar las ideas propuestas, decidió no llevar a cabo este plan. Por lo que, en 1988, los hermanos Ambroggio decidieron fundar en Cumiana, provincia de Turín, una nueva empresa: Síntesis e Investigación. El nombre representa las intenciones y el espíritu que caracterizarán las actividades de los años siguientes, en los que diseñarán y fabricarán artículos específicos para cada nuevo cliente, invirtiendo en la capacidad de ofrecer ceras de alto valor añadido en lugar de productos estándar; la estrategia tiene éxito y la empresa duplica su facturación cada tres años. El crecimiento es constante y los sistemas de producción de Cumiana comienzan a ser insuficientes; en 1994 Giuseppe y Piergiorgio Ambroggio compran Ing. Piacentini e F.lli S.p.A y de la fusión de las dos empresas nace la actual SER S.p.A. con sede en Santena, también provincia de Turín.



En los años siguientes a la fusión, la nueva empresa invierte de manera significativa en la renovación total de las instalaciones de producción, áreas de almacenamiento, edificios de oficinas, etc., con el fin de adecuar la estructura de la empresa a los nuevos objetivos de expansión del negocio. En el verano de 2003, la empresa turinesa compra Cereria Sgarbi S.p.A. y la Price's Patent Candles Limited, dos empresas muy prestigiosas en el mercado europeo de las velas, líderes de mercado en Italia y Gran Bretaña respectivamente; el objetivo del grupo es crear una marca reconocida a nivel mundial, caracterizada por su capacidad de innovación en el sector.



SER S.P.A – WAX INDUSTRY GROUP



Año de fundación: 1994



Sede de la empresa: Santena, Italia



Volumen de negocio 2016: € 110,5 millones



Empleados: 218



Actividad: producción de ceras fabricadas a medida sobre la base de los requisitos específicos del cliente y destinadas a una amplia gama de aplicaciones: desde las velas de varios tipos a las ceras para uso alimentario, para el sector de la cosmética, de la construcción, los embalajes, textil, etc.



TURÍN: LA CIUDAD DE LAS MIL CARAS

Elegante, pero nunca ostentosa, activa sin frenesí, culta y refinada: Turín es una de las ciudades italianas más versátiles y fascinantes, una ciudad con mil caras; antigua capital de Saboya, cuna del Resurgimiento, pilar de la industria, ciudad de arte y cultura, además de polo de innovación, Turín cuenta con decenas de museos, edificios históricos, excelentes restaurantes y cafés. Una ciudad respetuosa de su pasado que invierte en el futuro, como lo demuestran las muchas galerías de arte contemporáneo y los estudios de jóvenes creativos. Con un patrimonio artístico y cultural inmenso, acumulado durante siglos de historia, y el dinamismo de una ciudad abierta al mundo, la capital del Piamonte no deja de sorprender a sus visitantes: una combinación perfecta de las joyas arquitectónicas y monumentales, museos (más de 40), galerías de arte, buena comida, eventos de renombre internacional como la Feria del Libro, el Salone del Gusto y el Festival de Cine de Turín un programa completo con cosas para hacer y ver en cualquier época del año.



“ EN EL CENTRO DEL ARTE ANTIGUO, MODERNO Y CONTEMPORÁNEO ”

Turín sorprende y asombra por los increíbles testimonios pasados y presentes del genio artístico de la humanidad, como los muchos palacios que eran centros de poder y las residencias reales que han conservado su encanto original y son el "plato fuerte" de muchos viajes; de Egipto hasta el Lejano Oriente, Turín cuenta con uno de los museos más importantes de toda Italia, y del extranjero, : la colección única del Museo Egipcio. Aunque el monumento símbolo de Turín es, sin duda, la Mole Antonelliana, diseñada originalmente para ser un templo judío, su construcción inició en 1863 por Alessandro Antonelli (de la que tomó su nombre). El edificio de estilo neoclásico mide 167,5 metros de altura y ha protagonizado muchos episodios históricos que han requerido varias veces obras de refuerzo estructural y reconstrucción; a la parte superior de la famosa cúpula, llamada el "Tempietto", situada a unos 85 metros del suelo, se puede llegar con un moderno ascensor y disfrutar de una espectacular vista panorámica de Turín. Encima del "Tempietto" se encuentra el largo capitel de 15 m de diámetro, cuya parte terminal está coronada por una cúspide de base octogonal inspirada en la arquitectura neogótica; en mayo de 1953, el capitel se derrumbó debido a una fuerte tormenta, y volvió a reconstruirse en hormigón. La Mole Antonelliana es actualmente la sede del Museo Nacional de Cine, el único en su género en Italia.



ALIMENTOS MARAVILLA

UN CALEIDOSCOPIO DE COLORES - UNA MEZCLA DE COLORES BRILLANTES: AMARILLO, ROJO, VERDE, AZUL, SIN MATICES, QUE JUNTOS SE VIERTEN EN UN ARCO IRIS; COLORES POR DOQUIER. ¡EN GUATEMALA CADA COSA, CADA EMOCIÓN TIENE UN COLOR! LOS CHALES Y LOS VESTIDOS DE LAS MUJERES, LOS MERCADOS, LAS FACHADAS DE LAS CASAS, LOS TRAJES EN LAS PROCESIONES RELIGIOSAS, INCLUSO LOS AUTOBUSES SUBURBANOS, LAS “CAMIONETAS” O LOS “CHICKEN BUS”, LOS VIEJOS AUTOBUSES ESCOLARES AMARILLOS PROCEDENTES DE ESTADOS UNIDOS, RECICLADOS, DECORADOS, PINTADOS CON DIBUJOS Y DISEÑOS LLAMATIVOS, QUE TRANSMITEN ALEGRÍA Y FELICIDAD.

- **SECTOR: ZUMOS**
ALIMENTOS MARAVILLA S.A.
Escuintla, Guatemala
esdemaravilla.com
- Empaquetadora LSK 40F ERGON
- Cintas transportadoras



GEO LOCATION

Con casi 16 millones de habitantes, la mayoría de los cuales viven en zonas rurales en un terreno difícil y espectacular (dos tercios son montañas), este país de América Central cuenta con una larga y gloriosa historia; de hecho, en los días en que Roma se expandía por el Mediterráneo (VI-I a.C.), la ciudad maya de El Mirador, hoy enterrada en la selva tropical del norte de Guatemala, era la más poblada de la América precolombina, con una población de casi 100.000 habitantes y pirámides de 250.000 metros cúbicos. Y los colores brillantes y coloridos de las ciudades guatemaltecas también se ven en el interior de las plantas de producción de la empresa Alimentos Maravilla S.A., donde todo se viste de los colores de la fruta durante la producción de la grandísima variedad de productos envasados a velocidades de hasta 40 paquetes/minuto por la nueva empaquetadora TSI 40F ERGON que acaba de suministrarle SMI.



LAS EMPRESAS LÍDERES NECESITAN TECNOLOGÍAS DE VANGUARDIA

Durante más de 30 años, los productos de Alimentos Maravilla acompañan a los consumidores guatemaltecos y de América Central en cualquier momento del día; la empresa tiene su sede en Escuintla (60 km al sur de la Ciudad de Guatemala) y, gracias a la gran experiencia adquirida en la preparación de néctares, zumos y bebidas es líder en Guatemala y en los países limítrofes, con cuotas de mercado cada vez más importantes en México y en el Caribe. Actualmente, Alimentos Maravilla cuenta con una cartera de más de 100 tipos de bebidas y alimentos líquidos a base de frutas con las marcas más prestigiosas del sector, entre ellas Del Monte, Tampico, Néctar Maravilla, Sipi, Del Frutal, V8 Splash, Natura. Entre los puntos fuertes de la empresa destaca la profunda sintonía con los clientes y proveedores, que considera socios estratégicos con los que colaborar para ofrecer productos de calidad a precios competitivos y en línea con las expectativas del mercado. Alimentos Maravilla S.A., que cuenta con unos 2.000 empleados en los departamentos de producción y distribución, invierte importante cantidades en Investigación + Desarrollo para crear nuevos productos y reforzar su colaboración con otros productores, a fin de ampliar constantemente su cartera de marcas; el desarrollo la empresa también incluye la decisión estratégica de equipar sus instalaciones con máquinas de última generación, que le permiten producir de manera eficiente y reduciendo los costes. Las últimas inversiones incluyen una nueva empaquetadora SMI modelo LSK 40F ERGON y las cintas transportadoras para los productos a granel y empaquetados; con esta adquisición, Alimentos Maravilla puede hacer frente fácilmente a los cambios de producción impuestos por las demandas del mercado, que varían constantemente.



PARA UN MERCADO EN CONSTANTE CAMBIO SE REQUIERE FLEXIBILIDAD

Alimentos Maravilla debe satisfacer las cambiantes necesidades del mercado y pasar rápidamente de una producción a otra. La línea de empaquetado donde se ha instalado la nueva empaquetadora LSK 40F ERGON, suministrada por SMI, se alimenta con diferentes tipos de contenedores para empaquetar (brik, botellas PP o latas de aluminio); por lo tanto, la empresa de Escuintla debe tener un sistema flexible para cambiar rápidamente de un tipo de producto a otro y de una configuración de paquete a otra. Este objetivo sólo se puede alcanzar mediante el uso de tecnologías de vanguardia, diseñadas para la "fábrica inteligente"; como el sistema de automatización y control que gobierna la

empaquetadora LSK ERGON de SMI; las dos empresas llevan años colaborando; de hecho, la primera empaquetadora SMI se instaló en las fábricas de Alimentos Maravilla en 1998 para el empaquetado en bandeja + film. Hoy en

las plantas de la empresa guatemalteca solamente hay maquinaria con tecnología avanzada, certificada para la producción alimentaria, que permite realizar procesos automatizados de acuerdo con los criterios de máxima eficiencia, seguridad y calidad.





ALIMENTOS MARAVILLA S.A.



Año de fundación: 1983



Sede de la empresa: Escuintla, Guatemala



Volumen de negocio: € 79,2 millones



Empleados: 2000

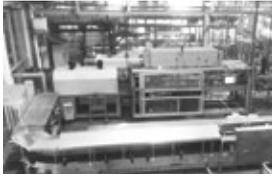


Actividad: producción y comercialización de bebidas y alimentos a base de frutas.





LAS SOLUCIONES SMI PARA ALIMENTOS MARAVILLA



El primer suministro de SMI a la planta de Alimentos Maravilla en Guatemala se remonta a 1998; sucesivamente, la empresa ha ido comprando otra maquinaria y, hoy en día, tiene instaladas en sus plantas un total de cinco empaquetadoras automáticas; estas máquinas, entre ellas la reciente LSK 40F ERGON, pueden empaquetar botellas PP, briks de cartón y latas en varias configuraciones de paquete a una velocidad máxima de 40-45 paquetes/minuto. Alimentos Maravilla se caracteriza por tener una producción muy variada, que incluye bebidas y alimentos de varias marcas, procesados en botellas PP, briks o latas. Por esta razón, es fundamental disponer de una máquina para el embalaje secundario extremadamente flexible, como es la serie LSK ERGON, que se adapta fácil y rápidamente a los diferentes formatos para producir de forma eficiente y económica.



➤ **EMPAQUETADORA LSK 40F ERGON - producción máx. 40 paquetes/minuto**

Contenedores empaquetados: briks de cartón de 0,2 L y 0,33 L, botellas de PP de 0,3 L y latas de 16 oz.

Paquetes realizados: fardos de solo film con múltiples formatos en función del contenedor embalado: formato 3x1 de pista doble (brik 0,2 L); 3x2 de pista doble (brik 0,2 L y 0,33 L; botellas de PP de 0,3 L y latas de 12 oz); 4x3 (latas de 12 oz). La máquina también está preparada para el envasado de tales recipientes y botellas de PET 0,235 L, 0,3 L y 0,6 L en otros formatos futuros.

Principales ventajas:

- máquina automática adecuada para el empaquetado de diferentes tipos de contenedores (brik, plástico y metal)
- la empaquetadora está equipada con el dispositivo opcional para procesar paquetes solo film en doble pista, que ofrece una mayor flexibilidad al cliente para realizar los fardos 3x1 y 3x2
- todos los modelos LSK ERGON disponen de un sistema mecánico de agrupamiento del producto; el cambio de formato es de tipo manual
- la empaquetadora LSK ERGON tiene unas dimensiones muy reducidas y es la solución ideal para satisfacer las necesidades de quienes no disponen de amplios espacios de producción
- excelente relación calidad/precio: la serie TSI ERGON ofrece soluciones tecnológicas de vanguardia y componentes altamente fiables a precios muy competitivos
- la unidad de corte del film tiene un diseño compacto y la cuchilla está gestionada por un motor brushless con transmisión directa "direct-drive", que mejora la precisión de la operación de corte y simplifica el mantenimiento.

➤ **CINTAS TRANSPORTADORAS**

Función: transporte de contenedores a granel en entrada a la empaquetadora LSK 40F ERGON y transporte de paquetes en salida de la máquina.

Principales ventajas:

- la solución de cintas para productos a granel instalada en la planta de Alimentos Maravilla prevé una carga manual de los contenedores a empaquetar
 - cintas suministradas por SMI aseguran el movimiento fluido y sin problemas de los productos a granel y los paquetes que salen de la empaquetadora
 - facilidad de uso para el operador gracias a una interfaz hombre-máquina sencilla e intuitiva
 - operaciones de mantenimiento simplificadas
 - tiempos de cambio de formato reducidos al mínimo para pasar rápidamente de una producción a otra
-

ALIMENTOS MARAVILLA: UN POCO DE HISTORIA

La empresa Alimentos Maravilla S.A. fue fundada en Guatemala en 1983, inicialmente como fábrica de refrescos y néctares con recetas y marcas propias, incluyendo Sipi y Del Frutal; el éxito de la empresa fue inmediato y en poco tiempo se posicionó bien tanto en el mercado nacional como en el de exportación (Centroamérica, México, el Caribe, EE.UU. y Canadá). En 1993, la empresa guatemalteca recibió de la empresa estadounidense Tampico Beverages la licencia para la producción y comercialización de las bebidas del mismo nombre y, en 1998, comenzó la

producción de tomates y judías verdes bajo la licencia de Del Monte Foods. En 2003, Alimentos Maravilla presenta una nueva línea de bebidas deportivas con la marca Revive y consolida su posición líder en el mercado de América Central en la categoría de los néctares y zumos gracias a la adquisición de las marcas Frito, Del Fruto y Marinero de la multinacional anglo-holandesa Unilever; en ese mismo año, la compañía compra, también a Unilever, una planta en Honduras e inicia su alianza con Campbell Soup Company con la que realiza el lanzamiento de los zumos V8 en América Central y el Caribe. Los años 2005 y 2006 se caracterizan por sus numerosos proyectos



de innovación y expansión en los mercados extranjeros, gracias a las varias líneas de zumos con sabores mixtos (Del Frutal y De La Granja) y el coctel Marinero a base de verduras y caldo de almejas en lata.



ALIMENTOS MARAVILLA EN LA ACTUALIDAD

Gracias a la mayor liberalización económica de los últimos años, Guatemala está viviendo un aumento de los flujos económicos hacia y desde el país; también ha mejorado el tenor de vida, con una expansión global del mercado, la calidad de los productos ha mejorado y los precios han bajado. Todo ello ha provocado cambios profundos en las estructuras organizativas de muchas compañías, entre ellas Alimentos Maravilla, que han tenido que reaccionar muy rápidamente para actualizar y renovar la maquinaria y las instalaciones, ofrecer nuevos productos y mejorar su imagen para ser competitivos en el mercado internacional. Actualmente Alimentos Maravilla cuenta con una cartera de más de 100 productos que cumplen las normas internacionales de calidad HACCP e ISO, fabricados en una red de plantas de producción de alta capacidad, equipadas con las últimas tecnologías; de hecho, la

compañía se considera ahora la tercera empresa más innovadora de Guatemala y la décima mejor administrada. Además de para los productos de su marca, Alimentos Maravilla utiliza sus modernas instalaciones para el embotellado y envasado de néctares, zumos, cocteles, salsas de tomate, ketchup y frijoles refritos comercializados con las marcas de numerosas cadenas de hipermercados.



- **TOMATES ASESINOS:** NO ESTAMOS HABLANDO DE TOMATES, SINO DE AUTOBUSES URBANOS LLAMADOS "TOMATES ASESINOS", YA QUE SON DE COLOR ROJO Y VAN CORRIENDO COMO LOCOS, LLENOS DE PASAJEROS; NO SE SABE SI ES PEOR IR A BORDO DE ESTOS AUTOBUSES O CRUZARTE EN SU CAMINO. DESDE HACE UNOS AÑOS, EN GUATEMALA TAMBIÉN CIRCULAN LOS NUEVOS AUTOBUSES DE COLOR AZUL, MÁS DESPACIO, PERO SON SOLO UNA MINORÍA CON RESPECTO A LOS ROJOS.



LOS MAYA Y LA NATURALEZA IMPENETRABLE

¿T ierras imposibles? No para los mayas, que llevan dos mil años viviendo en los escarpados valles y que siguen siendo la mayoría de la población, conservando su estructura social, sus idiomas, sus tradiciones... tanto es así que es esta región lleva su nombre: Altiplano Maya. Atravesar el altiplano guatemalteco, desde la ciudad de Guatemala hasta la frontera con México, significa hacer un viaje por su memoria; refinados, elegantes, cultos, los Mayas utilizaban un calendario civil, el Haab, hecho de "kin" (días); veinte "kin" hacían un "uinal", 18 "uinal" hacían un "tun". Luego estaban los cinco días "uayeb", es decir nefastos, durante los cuales

no se hacía nada, se estaba en casa a rezar a los dioses. Los mayas tenían un profundo conocimiento de las estrellas y tenían un concepto del fin del mundo; incluso hoy en día los descendientes de aquellos pueblos antiguos no renuncian a sus trajes de colores, su cultura y sus tradiciones. El lugar, que cada año atrae más personas a Guatemala, es sin duda el sitio maya de Tikal; situado en el corazón de la selva de Petén, es la zona arqueológica más famosa gracias a sus altos templos y a las espectaculares pirámides de escaleras empinadas, cubiertas por una densa jungla, y cuyos majestuosos picos sobresalen por encima de la selva. Otros lugares de interés son: Uaxactun, 30 km al de Tikal;

Río Azul, con sus numerosas tumbas y El Mirador, famoso por la Pirámide de El Tigre, tiene 18 pisos y 60 metros de altura. El Mirador fue el primer estado políticamente organizado de América, estaba formado por un complejo de 26 ciudades y, en los textos antiguos, se conocía como el Reino de Kan; a principios del siglo X d.C. la civilización colapsó, afectada, entre otras cosas, por la sequía y las invasiones bárbaras, y el Imperio Maya se fraccionó en numerosas ciudades-estado dispersas por los altiplanos centrales.



EL LAGO DE ATITLÁN

Al salir de la capital, el verde intenso de las colinas y los bosques apaga el estruendo del tráfico. En el sur de Guatemala se encuentra el lago de Atitlán, majestuoso espejo de agua azul, y el Parque Nacional — declarado Patrimonio de la Humanidad por la UNESCO— custodiado por dos volcanes y una docena de pequeños poblados nativos. Muchos lo consideran el lago más bonito de América Latina, y ofrece un paisaje que deja sin aliento: aguas de color esmeralda, tres

poderosos volcanes y doce poblados que bordean sus orillas dan la sensación de estar viviendo un sueño con los ojos abiertos. Los mayas lo consideraban el ombligo del mundo y, de hecho, los hippies lo eligieron como un lugar ideal para retirarse del mundo moderno. El 4 de febrero de 1976, un terremoto (de magnitud 7,5) azotó Guatemala y se cobró más de 26.000 vidas; el terremoto fracturó el lecho del lago provocando el drenaje de gran cantidad de agua, hasta el punto que el nivel de agua bajó dos metros en un mes.



UNA EXPLOSIÓN DE COLORES

Colores, sabores, sonidos, paisajes inusuales, sofisticados objetos de artesanía: así es Guatemala, uno de los más países auténticos de América Central, destino alejado de las rutas del turismo de masas, lleno de tradición y lugares increíbles, de grandiosos sitios arqueológicos y joyas naturales que ofrecen emociones únicas. Si el parque arqueológico de Tikal, patrimonio de la UNESCO, es la atracción más famosa, la experiencia más intensa es la visita a los altiplanos, la tierra de producción del café Guatemala, habitados por una variopinta población maya. Una fila de gigantes silenciosos se elevan hacia el cielo y entre las nubes para luego caer de repente en vertiginosos canales; están rodeados por densos bosques de coníferas y, en el fondo, la geometría de las plantaciones de café luchando con el asalto perenne de la vegetación tropical.

Son los majestuosos volcanes de Guatemala, treinta y tres en total, que se ciernen sobre los altiplanos occidentales y forman una fila compacta, diseñando, desde hace miles de años, este asombroso paisaje y recordando su poder de destrucción absoluta. Algunos se despiertan de vez en cuando y arrasan ciudades enteras, dando a quienes visitan el país, una sensación de cambio constante; todo es antiguo y moderno al mismo tiempo, y nada parece resistir a las fuerzas de la naturaleza.



GUATEMALA EN LA MESA

La cocina de Guatemala no es muy diferente de la de mexicana y, a pesar de que es un poco más pobre, ofrece la oportunidad de saborear numerosos platos: tortillas, frijoles negros, "enchilada" y varios tipos de carne y pescado (mariscos excelentes), a la parrilla y menos picantes que en México. Excelente, al igual que en todos los países tropicales, la producción de fruta. Entre las bebidas más populares está la cerveza, rubia y negra, por lo general no muy alcohólica; además, Guatemala ofrece una buena producción de ron.



ANTIGUA, LA MÁS BONITA

Considera por muchos la ciudad más bonita de Guatemala, Antigua Guatemala (o simplemente Antigua) es una verdadera joya de la época colonial, con una historia rica y una arquitectura fascinante; sus iglesias barrocas, calles estrechas y empedradas y sus magníficos edificios coloniales la convierten en un destino de visita obligada para cualquier persona que viene al país, también a

causa de su vida cultural muy activa. "Antigua Guatemala" se fundó el 10 de marzo de 1543, después de que Ciudad Vieja fuera destruida por unas inundaciones; Antigua Guatemala fue durante más de 200 años la sede del gobernador militar de la Capitanía General de Guatemala, un vasto territorio de las colonias españolas, que incluía la mayor parte de la actual América Central.





➤ CIUDAD DE GUATEMALA

Con casi 5 millones de habitantes en el área metropolitana, la capital del país es una de las mayores aglomeraciones urbanas de América Central; fundada en 1620 por los españoles, Ciudad de Guatemala se encuentra en la Sierra Madre a 1500 metros sobre el nivel del mar, ha sido destruida y reconstruida en varias ocasiones a causa de violentos terremotos, y su parte más antigua merece ser visitada con detenimiento: Plaza de la Constitución, la Catedral Metropolitana de Santiago finalizada en 1867 y el Palacio Nacional de la Cultura (construido entre 1939 y 1943, que milagrosamente sobrevivió indemne al terremoto de 1976). Ciudad difícil pero apasionante, esta moderna metrópolis ha conservado, en el caos que la caracteriza, el encanto de su historia y sus antiguas tradiciones.



MP ERGON

LA EVOLUCIÓN DEL EMBALAJE: NACEN LOS NUEVOS MODELOS DE EMPAQUETADORAS

El "packaging" se considera una herramienta de promoción a la altura de la publicidad porque un envase original con un "look" atractivo capta la atención de un mayor número de consumidores en las tiendas, brindando al fabricante del producto empaquetado una ventaja competitiva sobre la competencia. Por esta razón, las máquinas de embalaje son de vital importancia para todas aquellas empresas que deseen invertir en el lanzamiento de nuevos envases como medio para reforzar su cuota de

mercado en un determinado sector o adquirir nuevos segmentos de clientes. Las empaquetadoras SMI de la serie MP ERGON son lo mejor que ofrece la tecnología de empaquetado para embalar con fajas envolventes de cartón una amplia gama de contenedores de PET, vidrio, aluminio y brik, realizando lo que se conoce como "cluster pack", a la velocidad máxima de 300 paquetes/minuto (dependiendo del modelo de máquina y de la forma y tamaño del contenedor a empaquetar). Las nuevas máquinas de la gama MP ERGON están equipadas con

tecnología de vanguardia para garantizar una mayor flexibilidad operativa, eficiencia energética, eco-compatibilidad medioambiental, simplicidad de gestión y seguimiento de todas las líneas de producción de alta velocidad. La gama de empaquetadoras de la serie MP ERGON también incluye algunos modelos (serie MP BK) especialmente diseñados para empaquetar los contenedores clásicos en forma de recipientes brik, que se utilizan, por ejemplo, en la industria de los lácteos, de los zumos de frutas y conservas.

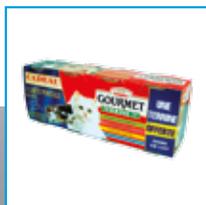


EMBALAJE PARA PROTEGER EL PRODUCTO Y CAPTAR LA ATENCIÓN

La industria alimentaria y de las bebidas emplea procesos de producción cada vez más eficientes, intercambiables y con costes reducidos, recurriendo al uso de máquinas e instalaciones provistos de sistemas de gestión y automatización de última generación, que permiten

pasar rápida y fácilmente de un tipo de producción a otro. El empaquetado con fajas envolventoras de cartón es la solución ideal para las plantas de producción de alta velocidad, y ofrece ventajas significativas:

- el sistema de empaquetado en ciclo continuo de modelos de la serie MP ERGON garantiza un proceso fluido y sin tirones, que conserva la integridad y la calidad de los contenedores empaquetados;
- el cierre de la parte inferior del paquete con cola en caliente es de precisión y duradero;
- los paquetes con fajas envolventoras de cartón son muy resistentes a los golpes y fáciles de manejar, abrir y guardar;
- los paquetes realizados con una "clusteratrice" MP ERGON se puede personalizar fácilmente con temas gráficos originales y de fuerte impacto visual, que despiertan los sentimientos y las emociones del consumidor influenciando sus decisiones de compra.



MP ERGON

EMPAQUETADORAS LISTAS PARA LA "FÁBRICA INTELIGENTE"

Todas las empaquetadoras con faja envolvedora de la serie ERGON MP están diseñadas y construidas según los conceptos clave de las plataformas de la Industria 4.0 y la IoT (Internet de las cosas), que se aplican de manera concreta en las numerosas innovaciones técnicas de los nuevos modelos SMI:

- el panel de control, sensible al tacto, está dotado de una interfaz gráfica fácil de usar que permite gestionar las nuevas empaquetadoras MP ERGON de manera fácil e intuitiva, y disponer de funciones

avanzadas de diagnóstico y soporte técnico en tiempo real

- diseño ergonómico caracterizado por puertas de protección ligeramente redondeadas, que permite alojar todos los motores en posición externa con respecto a los grupos mecánicos que accionan, facilitando así el trabajo del operador durante las intervenciones de mantenimiento
- el sistema de cierre de las puertas, realizadas en aluminio, ligero y resistente a la corrosión, está provisto de un dispositivo de desaceleración, que ralentiza la fase final de la carrera acompañando la puerta de manera gradual y segura

- las nuevas máquinas de empaquetado secundario SMI montan casi exclusivamente motores brushless ICOS con accionador digital integrado.



MP ERGON

VIDEO

scan this QR code



> MP ERGON max 300 ppm

- empaquetado con fajas envolventoras de cartón
- cinta opcional de alimentación con canalización del producto a granel en 1 o 2 filas mediante el grupo específico de guías
- separador de cartones continuo, compuesto por 6 grupos de ventosas con aspiración del vacío, generado por la bomba eléctrica
- sistema de embalaje de ciclo continuo
- sistema de separación del producto con dispositivo "dentado" accionado por el motor brushless
- almacén de fajas de cartón situado encima de la cinta de entrada de la máquina
- terminal de control Posyc 15" con brazo deslizable en carril
- cierre de la parte inferior del paquete con cola en caliente



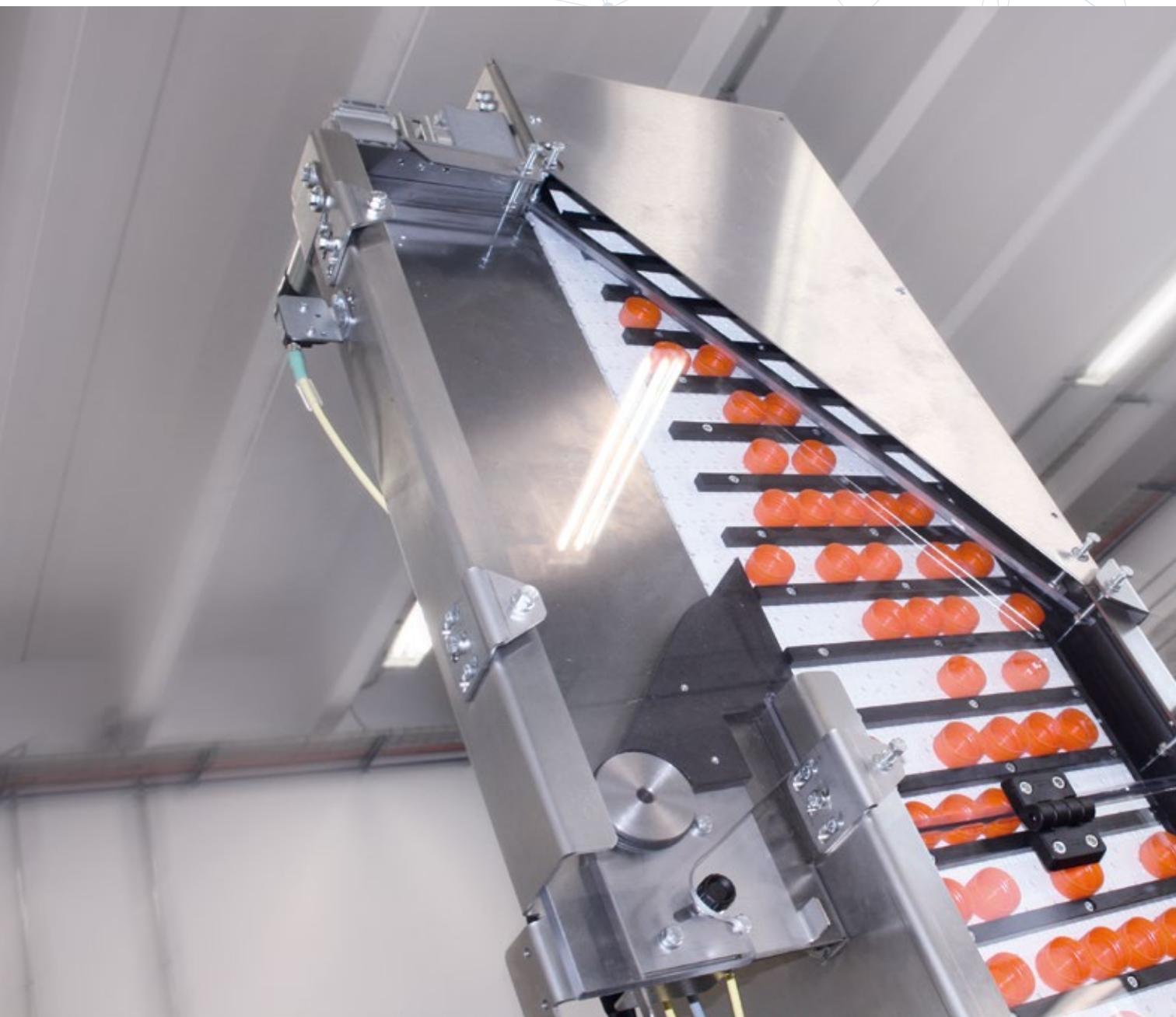
Los nuevos modelos MP ERGON se dividen en tres macro familias:

- modelos MP para producciones de hasta 150-300 paquetes/minuto, dotados de rototraslador y canalizador de productos en salida (MP TR) con posible girapaquetes (accesorio)
- modelos MP BF para producciones de hasta 150-300 paquetes/minuto, con aleta inferior, dotados de rototraslador y canalizador de productos en salida (MP TRBF) con posible ruedas-paquetes (accesorio)
- modelos MP BK para producciones de hasta 150 paquetes/minuto, dotados de rototraslador y canalizador de productos en salida (MP BKTR) con posible ruedas-paquetes (accesorio).



EASY-CAP

DESDE HOY LA ORIENTACIÓN DE LOS TAPONES ES MÁS SENCILLA



La automatización de los procesos de las líneas de envasado y empaquetado se refieren a todas las máquinas que la componen, incluyendo las destinadas a la ejecución de operaciones sencillas; por eso, SMI ha creado el

orientador de tapones gravitacional EASY-PAC, que recoge los tapones de una tolva y los orienta adecuadamente hasta llevarlos a la línea de embotellado. Funcionalidad mecánica y know-how tecnológico se fusionan en el nuevo sistema EASY-PAC, cuya característica principal es integrar en una única estructura tres dispositivos diferentes, cada uno dedicado a una función específica. De hecho, el orientador gravitacional EASY-CAP se compone de una tolva motorizada para cargar los tapones a granel (fabricada en acero AISI 304, puede contener unos 400 litros de producto), de un elevador/cinta transportadora para mover los tapones desde una altura de carga a una de descarga, y de una salida de los tapones preparada para la conexión con el canal de los tapones. La cinta transportadora está equipada con barras especiales que, gracias a su forma especial y al tamaño personalizado en función del tapón a orientar, sólo aseguran el transporte de los tapones apoyados y orientados correctamente; Además, el movimiento de las barras de la cinta transportadora permite variar la inclinación de la cinta, de manera que los tapones que no se apoyen correctamente puedan volcarse y volver a caer en la tolva. El sistema de selección por gravedad está equipado con guías

especiales para mantener la posición de los tapones seleccionados y dirigirlos hacia el canal de una sola fila de salida, situado a la altura del suelo más acorde con las necesidades del usuario; el canal de salida interactúa con el sistema de transporte de la taponadora y los tapones salen del canal orientados con la zona hueca hacia abajo.



➤ LAS VENTAJAS DEL NUEVO EASY-CAP

- estructura muy compacta, de acero AISI 304, apto para cualquier tipo de configuración
- funcionamiento fluido y lineal, que permite transportar sólo los tapones orientados correctamente, mientras que los tapones con la parte hueca apoyada sobre la cinta caen en la tolva por efecto de la gravedad
- sistema adecuado para diferentes tipos de tapones de plástico
- interfaz del operador fácil de usar, que permite al operador utilizar la máquina con facilidad y de manera eficiente

SMI TRAINING CENTER

APRENDER, HACER, CRECER

Aprender nuevos conocimientos, ponerlos en práctica y adquirir experiencia para mejorar las competencias profesionales son objetivos fácilmente alcanzables mediante una formación específica; por ejemplo, quienes participan en un curso de formación organizado por el Training Center SMI aprenden a utilizar todas las funciones de las máquinas de embotellado, que son los responsables de gestionar una línea de producción, aprovechando todo el potencial de la tecnología moderna para el desarrollo y el crecimiento de la empresa. Para ello, SMI ha desarrollado varios programas de formación para

compartir con sus clientes la experiencia y los conocimientos técnicos adquiridos durante sus más de 30 años de actividad en el sector de las líneas de embotellado y empaquetado de alto nivel tecnológico. Estos cursos están dirigidos a una amplia gama de figuras profesionales que trabajan en las plantas de producción de los clientes SMI y tienen por objeto proporcionar las competencias necesarias para aprovechar al máximo el potencial de cada máquina, lograr el máximo rendimiento de la línea, producir de manera más eficiente y segura, resolver inmediatamente los problemas que puedan surgir, mejorar los índices globales de producción.

Con más de treinta años de experiencia en el diseño, construcción e instalación de máquinas y sistemas de embotellado, SMI ha puesto a punto una oferta de formación completa dedicada a un amplio espectro de operadores; los cursos de formación ofertados satisfacen las necesidades de todas las empresas clientes que apuestan por la calidad absoluta de sus productos y servicios, que quieren mejorar las capacidades de su personal, obtener un valor añadido de los equipos comprados y estar preparados para afrontar con éxito los retos presentes y futuros de un mercado en constante evolución.





➤ LOS PUNTOS FUERTES DE LA FORMACIÓN SMI

- importante retorno de la inversión
- aumento de la eficiencia de las máquinas a medio y largo plazo
- reducción de los costes de gestión y funcionamiento de las líneas
- reducción de los tiempos de puesta en marcha, de cambio de formato y tiempos muertos
- mejora de la eficiencia y la calidad de la producción
- desarrollo profesional del personal
- actividades de resolución de problemas más eficientes y llevadas a cabo de forma independiente



SMI TRAINING CENTER
VIDEO

scan this QR code

Los cursos de formación técnica organizados por el Training Center SMI están dirigidos a operadores de línea, técnicos de mantenimiento, responsables de producción, responsables de la parte eléctrica, electrónica y mecánica que quieran profundizar en el conocimiento de las máquinas SMI y los sistemas de automatización y control de última generación, inspirados en los principios de la Industria 4.0 y la IoT, preparados para su funcionamiento. Los cursos de formación son impartidos por instructores especializados, utilizando métodos de enseñanza basados en una combinación de formación teórica en el aula con ayuda de diferentes materiales didácticos y formación práctica en los departamentos de montaje de las máquinas, para poder evaluar de inmediato la aplicación de los conceptos explicados en el aula. Los cursos que ofrece el Training Center SMI generalmente están dirigidos a grupos de 6 personas, con el fin de garantizar la mejor transferencia de conocimientos técnicos y la evaluación eficaz de los objetivos alcanzados por los participantes al final del curso de formación. Los cursos de formación se celebran tanto en la sede de SMI en San Giovanni Bianco (Bérgamo - Italia) como en las instalaciones del cliente; en este caso se requiere un aula a disposición para la parte teórica y que la máquina no esté en producción para poder utilizarla en la sesión práctica.



SMYREADER: PIDE TUS RECAMBIOS RÁPIDAMENTE CON UNA APP

Para que los clientes puedan enviar rápidamente sus pedidos o solicitudes de oferta de repuestos originales desde sus smartphones y tabletas, SMI ha desarrollado una aplicación "móvil" llamada "SmyReader". SmyReader es una aplicación gratuita para dispositivos Android y iOS que permite escanear el código QR de los componentes montados en las máquinas SMI; lo que permite identificar inmediatamente las piezas de repuesto que necesita el cliente, comprobar el precio y la disponibilidad, y generar un pedido o una solicitud de oferta que se enviará por Internet al Departamento de Recambios SMI. Es una herramienta muy fácil y rápida de usar, ya que, además de la función de escaneo del código QR, también ofrece la posibilidad de escribir manualmente el código de las piezas de repuesto que se indica en el manual correspondiente. Gracias a SmyReader, el cliente SMI ahorra tiempo y puede pedir las piezas de repuesto cuando quiera y donde quiera que esté, 24 horas al

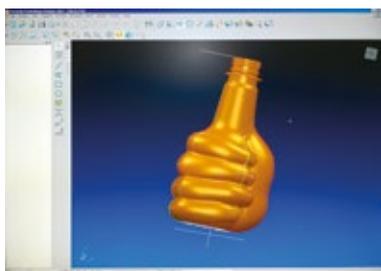


día, 7 días a la semana; el cliente también tiene la posibilidad de consultar de inmediato el precio y la disponibilidad de los artículos, seleccionar el método de entrega que prefiera y pagar de forma segura con tarjeta de crédito o paypal.



EMOTIONS BOTTLES: AHORA PUEDES DECIRLO CON UNA BOTELLA DE PET

SMI ofrece el estudio de envases de PET con un fuerte atractivo, ya que cuando las botellas presentan un alto perfil estético atraen más la atención de los consumidores y se convierten un importante medio para la promoción del producto que contienen. Uno no puede permanecer indiferente ante una botella con un diseño especial, en la que se puede admirar el trabajo que han realizado con pasión, creatividad y originalidad los diseñadores SMI, que, a partir de las necesidades de los clientes, desarrollan algo único y personalizado. En Drinktec 2017, SMI presentó la OK bottle, un contenedor de diseño realmente original que reproduce este célebre símbolo de aprobación con la mano extendida hacia delante y el pulgar en posición vertical para decir OK. La botella es el resultado de una obra artesanal: partiendo de un modelo hecho a mano de escayola, los diseñadores



SMI han creado los moldes para producir industrialmente la OK bottle en un sistema integrado ECOBLOC® ERGON, que incluye en un solo bloque compacto las funciones de estirado-soplado, llenado y tapado de cualquier envase en PET... incluso aquellos con formas muy originales. Gracias a sofisticadas tecnologías, como el moderno centro CAD equipado con dispositivos de última generación, fue posible reproducir el modelo en un dibujo 3D para poder crear gráficamente la botella y procesarla en PET.



➔ ¡"EMOJI" BOTTLE!

En la era de la comunicación de emociones y estados de ánimo a través de "emojis" (las famosas caritas sonrientes de colores), no es de extrañar que alguien desee expresar sus sentimientos mediante un envase de PET como, por ejemplo, beber de una botella sonriente (o enfurruñada) para dar a conocer su estado de ánimo a los demás; y, ya que por lo general un paquete de botellas contiene seis unidades, los diseñadores SMI han realizado una serie de seis "emoticones" diferentes, uno para cada botella. Este original proyecto, desarrollado para contenedores de 0,25 L, se puede adaptar a las botellas de cualquier capacidad; además, en función del modelo de máquina de moldeo por soplado y estirado, el cliente SMI podrá elegir el número de estados de ánimo que expresarán sus botellas en función del número de moldes instalados en la máquina (por ejemplo: con una máquina de estirado-soplado de 6 cavidades podrá producir 6 botellas "emoji" diferentes, con una 12 cavidades, podrá tener hasta 12 emoticones y así sucesivamente). El "emoji" tiene un impacto comunicativo potente e inmediato en los consumidores, y permite a las empresas del sector alimentario y de las bebidas dirigir las elecciones de compra del público hacia sus productos de una forma sencilla y divertida.



EL PANORAMA ALIMENTARIO EN 2018

Innova Market Insights (empresa dedicada al estudio de mercado especializada en la industria alimentaria) ha elaborado una lista con las principales tendencias que influirán en el panorama alimentario de 2018, basándose en un análisis del lanzamiento de nuevos productos y en los resultados de las encuestas y entrevistas a los consumidores. Según Lu Ann Williams, director de la División de Innovación Innova Market Insights, el consumidor de hoy muestra un alto nivel de atención a los temas de bienestar y medio ambiente; por lo tanto, las cinco tendencias principales que ha identificado para 2018 son las siguientes:

- **elecciones conscientes:** los consumidores son mucho más conscientes de las elecciones alimentarias y están muy interesados en conocer los ingredientes, la composición y el lugar de origen de los productos
- **placer y ligereza:** aumenta el atractivo de los alimentos más ligeros en términos de contenido de alcohol, azúcar, sabor, textura
- **atención al procesado:** crece el interés por los alimentos naturales y mínimamente procesados; De hecho, la industria alimentaria está relanzando productos tradicionales como



los alimentos fermentados, café y té extraídos en frío y alimentos de nuevo desarrollo

- **cerrar el círculo:** aumentan las expectativas de los consumidores sobre la capacidad de las empresas y marcas del sector a estar más atentas al consumo de recursos a lo largo de todo el ciclo de producción y vida del producto, al uso innovador de los residuos de alimentos y a la adopción más generalizada de envases biodegradables y renovables

- **café y té más allá de las fronteras:** el té está intentando reinventarse entre los más jóvenes; jugando con el sabor, con grupos experimentales del café y con una imagen saludable del té, la industria está empezando a utilizar estas bebidas como ingredientes y sabores en una amplia gama de productos alimentarios, desde las barras energéticas hasta los yogures.

¡Para saber más escanea este código QR!



LA VUELTA AL MUNDO EN UN STAND

En 2017, se celebraron muchas ferias en todo el mundo, como Interpack y Drinktec, durante las cuales el personal del Grupo SMI tuvo la ocasión de reunirse con cientos de visitantes que pudieron apreciar y conocer más detalladamente las numerosas innovaciones tecnológicas de la industria 4.0 y la IoT introducidas en la gama de producción.



FOCUS EN LOS FABRICANTES ITALIANOS DE MÁQUINAS DE EMBALAJE

Con una facturación de más de 6,6 mil millones de euros, el sector de los fabricantes italianos de máquinas de envasado y empaquetado automático es uno de los más importantes de Italia.

También es uno de los sectores de la producción nacional con mayor propensión a la exportación (más del 80%), constituido por unas 200-250 empresas medianas y grandes, que cuentan con una posición de liderazgo absoluto en el mundo, en competencia directa y aguerida con el sector alemán correspondiente: de hecho, más del 50% de las máquinas automáticas para el envasado y el embalado que se venden en el mundo están fabricadas en Italia o en Alemania.

(Datos Ucima - diciembre 2017)



TOP TEN TRENDS

OS ESPERAMOS EN COLONIA

El salón internacional Anuga FoodTec es la plataforma más importante del mundo para las tecnologías alimentarias y de las bebidas; es la única feria internacional que expone toda la cadena de producción para las operaciones de procesamiento y envasado de la industria alimentaria y de las bebidas, acogiendo las mejores tecnologías que ofrecen las empresas del sector en términos de ingredientes, seguridad alimentaria, gestión de la calidad, logística y manipulación. Los puntos clave de la edición anterior fueron el alto perfil de los visitantes y el carácter internacional de los operadores, una clara señal del gran interés por parte de las principales industrias del sector por optimizar, desarrollar e innovar sus sistemas producción.

¡ITALIA - SUECIA... COMBINACIÓN GANADORA!

En noviembre de 2017, la estudiante sueca Emma Lundberg participó en un proyecto en el que trabajaban SMI y el Instituto Técnico Industrial Paleocapa de Bérgamo, que desde hace unos años está hermanado con el instituto técnico ABB industry Gymnasium de Västerås de Suecia. Västerås se considera una ciudad con una fuerte vocación electromecánica, ya que es sede de muchas empresas de este sector. El proyecto consiste en un intercambio entre estudiantes italianos y suecos (incluyendo a Emma) que termina con unas prácticas de 3 semanas



en una empresa local. Emma Lundberg hizo sus prácticas en el departamento técnico de SMI y tuvo la oportunidad de trabajar en varios proyectos, utilizando herramientas de última generación como el escáner 3D y, sobre todo, de participar en la FAT (Factory Acceptance Test), demostrando sus evidentes competencias técnicas de base.



CAREER'S DAY

EL PUENTE ENTRE LA FORMACIÓN Y EL TRABAJO

Innovar también significa invertir en nuevos recursos, y SMI nunca pierde la oportunidad de reunirse con las generaciones futuras organizando jornadas temáticas dedicadas al mundo de la enseñanza escolar y universitaria, como en la última edición del Career's day en el Polo Ingegneristico-Tecnologico de Dalmine (Bérgamo) el 28 y 29 de noviembre de 2017.



LA ESCUELA VIENE A LA EMPRESA:

EL PMI DAY

En la última edición del PMI Day (el día de las pequeñas y medianas empresas), SMI abrió las puertas de sus plantas y oficinas a los estudiantes y profesores de secundaria. PMI Day es una iniciativa propuesta por Confindustria Bérgamo con el objetivo de unir el mundo de la educación al del empleo.



SMI S.p.A. Headquarters

S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209

SMIPACK S.p.A.

S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40400
Fax: +39 0345 40409

SMIMEC S.p.A.

S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40708

SMITEC S.p.A.

S. Pellegrino Terme (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40800
Fax: +39 0345 40809

SMILAB S.p.A.

S. Pellegrino Terme (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40800
Fax: +39 0345 40895

SMI USA Inc.

Atlanta, GA, United States
Tel.: +1 404 7999929
Fax: +1 404 9946414

SMI Centroamericana S.A. de C.V.

Mexico City, Mexico
Tel.: +52 55 5355 3870
Fax: +52 55 5354 5384

SMI do Brasil Ltda.

São Paulo, Brazil
Tel.: +55 11 36015334
Fax: +55 11 36937603

SMI (UK & Ireland) Ltd

Manchester, United Kingdom
Tel.: +44 161 277 7840
Fax: +44 161 277 7842

OOO SMI Russia

Moscow, Russian Federation
Tel.: +7 495 7206797
Fax: +7 495 7206797

SMI East Europe S.r.l.

Timisoara, Romania
Tel.: +40 256 293932
Fax: +40 256 293932

SMI S.p.A. - Dubai Rep. Office

Dubai, UAE
Tel.: +971-4-8063543
Fax: +971-48160010

SMI Machinery Beijing Co.Ltd

Beijing, People's Republic of China
Tel.: +86 10 6947 9668
*Guangzhou, Guangdong,
People's Republic of China*
Tel.: +86 20 8439 6460
Fax: +86 20 8439 8391
*Nanjing, Jiangsu,
People's Republic of China*
Tel.: +86 258 470 4716
Fax: +86 258 470 4776

SMI Asia Services Sdn. Bhd.

Shah Alam, Selangor, Malaysia
Tel.: +603 5103 5368
Fax: +603 5191 3368

