SOM DISTILLERIES & BREWERIES
AQUAMARK - CONSUMER GOODS MYANMAR

smu now

Magazine 2026/33



SOM DISTILLERIES & BREWERIES

De productor de white labels a líder indio en el sector de la cerveza y licores

EN ESTE NÚMERO















04 India: SOM Distilleries & Breweries

18 Francia: Aquamark

34 Myanmar: Consumer Goods Myanmar (CGM)

50 Mejora continua: cómo nace la nueva serie EBS KX ERGON

56 La nueva serie HEVFe de Enoberg: máxima higiene y rendimiento

62 SKY BOTTLE: SMI presenta su botella ultraligera

64 SMI Machinery India: respuestas rápidas para necesidades en crecimiento

66 SMI France: siempre cerca de los clientes franceses



62.

EDITORIAL 2026/33

Innovar para continuar creciendo

Ya se trate de evolución de las soluciones de embalaje, de inversiones en nuevas líneas de producción o de sostenibilidad ecológica, la innovación es el único camino estratégico confiable para crecer, vencer el desafío de la competitividad y satisfacer a los consumidores.



Este número de SMI NOW presenta las "case histories" de empresas que han puesto la innovación en el centro de su actividad.

En Francia, Aquamark ha elegido embotellar el agua de la marca Saint-Diery reduciendo el impacto ambiental; para hacerlo, ha invertido en un sistema ECOBLOC®, compuesto por una estiro-sopladora SMI EBS 6 ERGON y por una llenadora ENOBERG 50-10 HEVS, situado al inicio de la planta de producción y en una empaquetadora con film termorretráctil SMI LSK 40 F ERGON situada en el fin de línea de la misma.

En India, SOM Distilleries & Breweries, importante productor de cerveza y bebidas espirituosas, ha encontrado el equilibrio perfecto entre embalaje e innovación para poner en valor su marca gracias a la instalación de una encartonadora SMI WP 500 ERGON.

En Myanmar, la sociedad Consumer Goods Myanmar se ha convertido en una fuerza impulsora en el sector de los bienes de consumo, afirmándose cada vez más en el sector "personal & home care" gracias también al uso de sistemas a la vanguardia como la estiro-sopladora SMI EBS 20 E ERGON en ECOBLOC® con la llenadora ENOBERG 60-24 HEVF.

La innovación es un concepto arraigado desde la fundación en la historia empresarial de SMI y de todas las demás sociedades que a lo largo de los años se han sumado al grupo.

Para SMI, en particular, este enfoque se renueva con el lanzamiento de la nueva serie de estiro-sopladoras rotativas EBS KX ERGON, diseñada apostando por eficiencia operativa, sostenibilidad ambiental e inteligencia artificial al servicio del usuario.

Para ENOBERG, se traduce en el lanzamiento de la nueva serie HEVFe de sistemas electrónicos de llenado y tapado, una gama de instalaciones eficientes que aseguran elevados volúmenes de producción, rigurosos protocolos higiénicos y significativos beneficios económicos.

Encuentran todos los detalles y profundizaciones dentro de este número.

Les agradezco por la atención y les deseo una buena lectura.

Paolo Nava, President & 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
www.smigroup.it

Available in:
Italian, English, Spanish, French

Contributors to this issue:
SOM Distilleries & Breweries
Aquamark
Consumer Goods Myanmar

Product pictures in this issue are shown for reference only.



SOM
DISTILLERIES & BREWERIES

DETRÁS DE CADA BOTELLA O LATA DE CERVEZA SE OCULTA UN DELICADO EQUILIBRIO ENTRE SOLUCIONES DE EMBALAJE E INNOVACIÓN TECNOLÓGICA, AMBOS DE FUNDAMENTAL IMPORTANCIA PARA QUE LOS PRODUCTORES DEL SECTOR SE MANTENGAN AL DÍA CON LAS EXIGENCIAS DEL MERCADO. EN INDIA, UNO DE LOS PAÍSES MÁS DINÁMICOS PARA EL CRECIMIENTO DE LOS CONSUMOS DE CERVEZA, OPERA LA EMPRESA SOM DISTILLERIES & BREWERIES LTD (SDBL), UNO DE LOS MAYORES PROTAGONISTAS DEL SECTOR DE BEBIDAS ALCOHÓLICAS Y CERVEZA QUE POSEE MÁS DEL 50% DE LA CUOTA DE MERCADO EN EL ESTADO DE MADHYA PRADESH. PARA LA MODERNIZACIÓN DE LA PLANTA DE PRODUCCIÓN DE BHOPAL, LA SOCIEDAD HA INSTALADO UNA NUEVA LÍNEA DE LLENADO Y EMPAQUETADO PARA LATAS DE 0,5 L CAPAZ DE PROCESAR 50.000 LATAS/HORA; SE TRATA DE LA INSTALACIÓN CON LA VELOCIDAD DE PRODUCCIÓN MÁS ELEVADA DEL SECTOR CERVECERO EN EL TERRITORIO INDIO. PARA EL EMBALAJE SECUNDARIO, SOM DISTILLERIES & BREWERIES LTD HA ELEGIDO UNA ENCARTONADORA SMI MODELO WP 500 ERGON, QUE EMPAQUETA LAS LATAS DE 0,5 L (TANTO SUELTAS COMO EN FARDOS DE 2 X 3) EN CAJAS DE CARTÓN WRAP-AROUND EN EL FORMATO 4 X 6.

SECTOR: CERVEZA
SOM DISTILLERIES & BREWERIES LTD
Bophal, India
somindia.com

Encartonadora WP 500 ERGON



VIDEO

GEO LOCATION

DE PRODUCTOR DE WHITE LABELS A LÍDER EN EL SECTOR DE LA **CERVEZA Y LICORES**



SOM Distilleries & Breweries Ltd ha iniciado su actividad a mediados de los años 80 como unidad de embotellado de productos white label, es decir, productos sin etiqueta destinados al posterior rebranding por parte de terceros. Dicha actividad se ha desarrollado con éxito en los años siguientes, permitiendo a esta sociedad india convertirse en uno de los mayores actores del sector con diferentes plantas de producción. Hoy SDBL, que tiene sede en la ciudad de Bhopal, es una de las sociedades del Grupo SOM, una renombrada realidad industrial operativa en el sector de las bebidas alcohólicas que desde hace décadas se distingue por la calidad de sus productos;



fundado por J.K. Arora, actual Presidente y Director general, SOM Group of Companies ha tenido siempre como misión la producción de bebidas de alta calidad, que a lo largo del tiempo se han multiplicado por tipología y marca, conquistando importantes cuotas del mercado indio. Fuertemente orientada al cliente y socialmente responsable, la sociedad de Bhopal opera según los más altos estándares éticos y cualitativos, ofreciendo productos excelentes a precios competitivos y expandiendo constantemente su propia presencia a nivel global. SOM Distilleries & Breweries Limited (SDBL) ha sido la primera empresa en India en presumir de un amplio portafolio de productos que incluye licores, cervezas, bebidas listas para el consumo (RTD), destilados y alcohol etílico neutro. Gracias a la capacidad de satisfacer los gustos de un vasto público, SDBL se ha afirmado tanto a nivel nacional como internacional y cotiza en la Bolsa de Mumbai (BSE) y en la Bolsa Nacional Indiana (NSE). Entre las marcas de gran éxito de la sociedad destacan las cervezas Hunter, Black Fort y Power Cool, producidas en tres fábricas situadas en los estados clave de Karnataka, Madhya Pradesh y Odisha que introducen en el mercado un total de 35 millones de cajas al año.









ARRIBA: J.K. ARORA, DIRECTOR GENERAL DE SOM DISTILLERIES & BREWERIES.

EN EL LATERAL, DE IZQUIERDA A DERECHA: DEEPAK ARORA, DIRECTOR EJECUTIVO DE SOM, Y AJAY ARORA, SUBDIRECTOR GENERAL DE SOM, DURANTE SU VISITA A ITALIA.

ENFOQUE SOBRE
SOM DISTILLERIES AND BREWERIES LTD Y EL GRUPO SOM

El nombre del grupo deriva de Som Ras (o Soma), la mítica poción de los dioses citada en los Vedas, que, en la mitología hindú, representaba una bebida embriagadora. El CEO de SOM Distilleries and Breweries Ltd, Deepak Arora, ha declarado: "En más de un cuarto de siglo de actividad, el crecimiento y la innovación han sido siempre nuestras dos constantes.

Sobre estas sólidas bases, el Grupo SOM ha construido una estructura que se refuerza de año en año".

La producción de licores y cerveza de la empresa india, que tiene sede en la fábrica principal de Bhopal, en el Estado de Madhya Pradesh, se sirve de hecho de instalaciones a la vanguardia para la fermentación, el almacenamiento y la maduración; se trata de una de las primeras fábricas de cerveza del centro de la India completamente automatizada, en cuyas plantas se utiliza también un sistema de control de lógica programable (PLC) para monitorear y gestionar la temperatura de funcionamiento de los fermentadores, de la maduración, de los tanques de la cerveza terminada y de los tanques de la levadura.

La planta de producción es objeto de continuas inversiones para la ampliación de su propia capacidad, que, gracias a la instalación de maquinaria de última generación, es ahora capaz de empaquetar 50.000 latas de 500 ml por hora, un dato que hace de este asentamiento la línea de embotellado en lata más rápida de toda la industria cervecera india.

Además de la sede principal, el Grupo SOM puede contar también con la fábrica de Hassan (Karnataka), estratégica para respaldar la distribución en todo el sur de la India, y con las plantas de Odisha y Uttar Pradesh, que permiten incrementar la capacidad de suministro a nivel regional.













MARCAS PARA CADA GUSTO

La marca insignia de SOM, Hunter, es un pionero en la categoría de las cervezas fuertes y un punto de referencia para los amantes de la cerveza de nueva generación; su sabor decidido pero suave no solo la ha convertido en uno de los productos preferidos por los consumidores, sino que también ha contribuido a la afirmación del Grupo SOM en el sector de referencia. Black Fort es, en cambio, la marca de una cerveza fuerte conocida por su sabor decidido, que los consumidores indios aprecian por la consistencia lupulada y el encanto rústico y terroso; desarrollada específicamente para el paladar local, esta cerveza se ha afirmado en el mercado interno y está conquistando tanto otras áreas de la India como el extranjero, gracias a la óptima calidad y al precio interesante. Por último, los productos Power 5000 / Power Cool son variantes de una cerveza super fuerte muy popular en el mercado, mientras que, bajo la marca Woodpecker, se comercializa la primera cerveza de trigo artesanal y filtrada de la India; esta última está disponible tanto en lata como en botella en las variantes ligera (Glide) y fuerte (Crest). Además de los productos arriba citados, SOM Group of Companies presume en su portafolio de otras marcas importantes, como White Fox Refresh, una bebida lista para consumir (RTD) a base de vodka aromatizado con lima y naranja, que cosecha un gran éxito entre las nuevas generaciones.





INNOVACIÓN Y ATENCIÓN AL CLIENTE **PREMIAN A SOM**

El Grupo SOM ha recorrido un largo camino desde su fundación y a lo largo de los años se ha vuelto famoso y apreciado por la elevada calidad de las varias marcas de cerveza de su portafolio de productos. Dicho éxito es también mérito de todos los colaboradores y socios de la empresa, así como de las continuas inversiones en nuevas tecnologías que le han permitido alcanzar importantes metas con las marcas Hunter Refreshing Premium Beer, Black Fort Premium Beer, Power 1000–Strong, Woodpecker Lager y Power Cool. En enero de 2014, la sociedad de Bhopal recibió el premio "Compañía de más rápido crecimiento" de INDSPIRIT, mientras que por su compromiso con la responsabilidad social corporativa y la protección del medio ambiente fue además galardonada con el premio "CSR" y el premio "Mejor debut" en los Milestone 100 Whiskey-SPIRITZ Awards en mayo de 2014; entre otros reconocimientos internacionales obtenidos, destacan la inclusión en 2013 en la clasificación de Forbes entre las "Top 200 companies" de Asia Pacífico para pequeñas y medianas empresas y los "Monde Selection Quality Awards" en Francia en junio de 2014, donde el grupo indio conquistó el oro por el whisky premium "Milestone 100", la plata por el vodka White Fox y la plata por la cerveza Hunter.















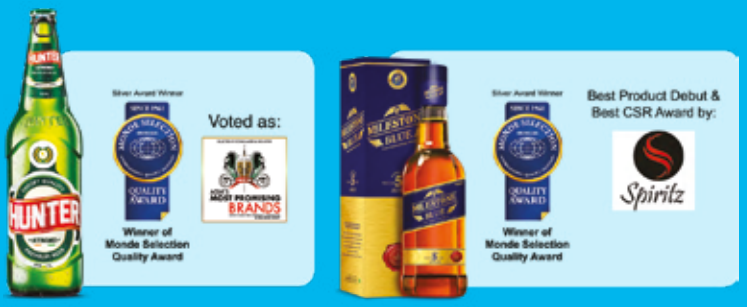


LA CALIDAD ANTES QUE TODO

El Grupo SOM ofrece desde siempre a sus propios consumidores productos y servicios de altísima calidad, obtenidos a través del respeto de rigurosos estándares internacionales, ingentes inversiones en actividades de investigación y el empleo de instalaciones a la vanguardia para el control de calidad. La empresa apunta además a construir relaciones duraderas con clientes, empleados, proveedores, comunidades y accionistas y se compromete a valorizar los recursos humanos, creando un ambiente en el que cada empleado puede contribuir con competencias, talento e ideas a un proceso continuo de innovación. Por este motivo, la sociedad de Bhopal cultiva la cultura del trabajo en equipo; de hecho, la organización entera colabora para alcanzar una visión común, orientando los resultados individuales hacia los objetivos empresariales para obtener productos de calidad apreciados por los consumidores.









LAS SOLUCIONES SMI PARA SOM DISTILLERIES & BREWERIES

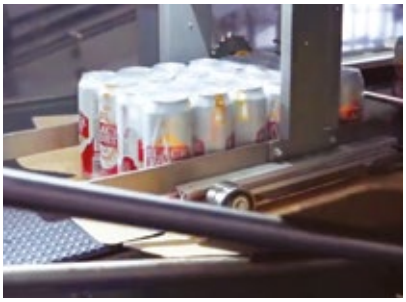






La cerveza es un producto que adquiere un valor cultural y territorial, convirtiéndose en un verdadero ecosistema hecho de competencia, innovación y pasión. Es un fruto de la tierra que cuenta la historia del territorio y llega a la mesa de los consumidores que saborean su gusto. Valores a preservar en cada lata o botella con el empleo de tecnologías de embalaje de última generación como la encartonadora wrap-around SMI modelo WP 500 ERGON y las cintas transportadoras en entrada y salida de la máquina; dicha instalación permite empaquetar las latas de 0,5 L en cajas completamente cerradas, obteniendo un packaging atractivo que valoriza el producto y atrae a los clientes en los puntos de venta. Al mismo tiempo, la solución suministrada por SMI garantiza la máxima protección de la cerveza durante el transporte y la manipulación, con indudables ventajas para la calidad y la conservación del producto, que llega íntegro a los consumidores y para la reputación de la marca.







ENCARTONADORA WRAP-AROUND WP 500 ERGON

Producto procesado: latas de 0,5 L de cerveza Black Fort (sueltas y en fardos 2 x 3)

Funciones: empaquetado en cajas wrap-around en formato 4 x 6 a la velocidad de 38 paquetes/minuto.

PUNTOS FUERTES DE LA INSTALACIÓN

- **Empaquetado fluido y continuo:** la encartonadora WP 500 ERGON responde a las necesidades de SOM de afrontar el crecimiento de la demanda de cerveza Black Fort por parte del mercado local e internacional; las latas de 0,5 L, que llegan a la entrada de la máquina tanto sueltas como en fardos 2 x 3, son confeccionadas en cajas wrap-around de 24 latas en el formato 4 x 6. La elaboración continua mediante sistema wrap-around garantiza a la empresa un proceso de producción fluido, sin movimientos a tirones, con la posibilidad de personalizar gráficamente la caja de cartón para captar la atención del consumidor

- **Paquetes de alta calidad:** la elaboración con sistema wrap-around es la solución ideal para obtener un embalaje resistente a los impactos, capaz de proteger el producto durante el transporte y obtener mejor calidad del paquete con reducida usura mecánica

- **Ergonomía y simplicidad de uso:** el sistema de carga automático de los cartones, denominado Easy-Load, ofrece la gran ventaja de aligerar el trabajo del operador de la máquina en la alimentación del almacén de cartones y de asegurar operaciones de deshojado fluidas y constantes

- **Mantenimiento facilitado:** las operaciones de mantenimiento de la encartonadora resultan facilitadas y seguras, mientras que el panel de control POSYC®, deslizable sobre riel a lo largo de toda la longitud de la empaquetadora, permite un fácil y eficiente uso de la instalación por parte del operador gracias también a la interfaz gráfica extremadamente intuitiva, a la pantalla táctil y a las avanzadas funciones de diagnóstico y soporte técnico en tiempo real

- **Solución compacta y flexible:** el innovador sistema de empaquetado wrap-around permite el empleo de una sola máquina para formar la caja de cartón y alojar el producto en su interior; gracias a dicho sistema, la serie WP ERGON de SMI ofrece una amplia flexibilidad de uso, elevadas velocidades de producción, mejor estabilidad de los paquetes producidos y un óptimo aprovechamiento de los espacios destinados al almacenamiento del material de embalaje.





EL MERCADO INDIO DE LA **CERVEZA**

SOM Breweries and Distilleries, una de las marcas más antiguas y consolidadas del centro de la India, ha trazado claramente el camino para la innovación en la producción de la cerveza, sobre todo en la categoría premium, y en las soluciones de empaquetado.

Los años noventa vieron una enorme transformación en el sector beverage en India, gracias a la liberalización de la economía, que desencadenó notables cambios en el comportamiento de los consumidores, y a la explosión de los medios de comunicación globales, que llevó a modificaciones en el estilo de vida sin precedentes.

También las bebidas sufrieron este cambio social, favoreciendo el desarrollo del concepto de pub en los estados del sur de la India y el crecimiento de producción y comercialización de bebidas de baja graduación como la cerveza en el norte del país.

SOM Distilleries & Breweries Limited ha estado en primera línea al aprovechar las oportunidades ofrecidas por la profunda transformación del tejido social indio, inaugurando en 1994 una moderna instalación para la producción, la fermentación, el embotellado, el enlatado y la mezcla de cerveza y licores de producción india cerca de Bhopal, en Madhya Pradesh.

Hoy el mercado indio de la cerveza, que vale cerca de 5,5 mil millones de USD, es uno de los más dinámicos del mundo por el crecimiento de los consumos, impulsados por varios factores como urbanización, aumento del ingreso disponible y una población joven en fuerte crecimiento; aunque el consumo per cápita esté aún limitado a 2 litros al año, el futuro se presenta próspero para las sociedades del sector, que ofrecen una gama cada vez más amplia de productos a una población de poco menos de 1,5 mil millones de personas.





BHOPAL: ENTRE PASADO Y MODERNIDAD

La capital del estado indio de Madhya Pradesh es fascinante y al mismo tiempo rica en contrastes.

La particularidad de Bhopal radica precisamente en su doble faceta: por un lado está la ciudad vieja, habitada y frecuentada predominantemente por ciudadanos musulmanes, entre maravillosas mezquitas, antiguos palacios en ruinas y mercados vivaces donde perderse es cuestión de un instante; por el otro lado nos encontramos en barrios modernos, caracterizados por centros comerciales a la moda, locales donde sirven cócteles y cerveza de grifo y restaurantes exclusivos.

El encanto de la ciudad vieja y la modernidad de la nueva están en fuerte contraste con la zona de paisajes desoladores y lúgubres alrededor de la infame fábrica química Union Carbide, teatro de una de las peores tragedias industriales del mundo; conocida como el desastre de Bhopal, la zona lleva las marcas del grave accidente causado en 1984 por la fuga de 42 toneladas de isocianato de metilo, que provocó la muerte y la intoxicación de miles de personas.

Al ser un importante centro económico y comercial del estado, Bhopal está bien conectada por los medios de transporte y representa una agradable desviación, alejada de los clásicos recorridos turísticos, para llegar a lugares de gran interés como Sanchi, famoso sitio budista protegido por la UNESCO con sus antiguos stupas y los pilares de Asoka, o las Udayagiri Caves, cuevas excavadas en la roca en el siglo V (Imperio Gupta), que custodian hermosas esculturas hinduistas, entre ellas el célebre jabalí Varaha.











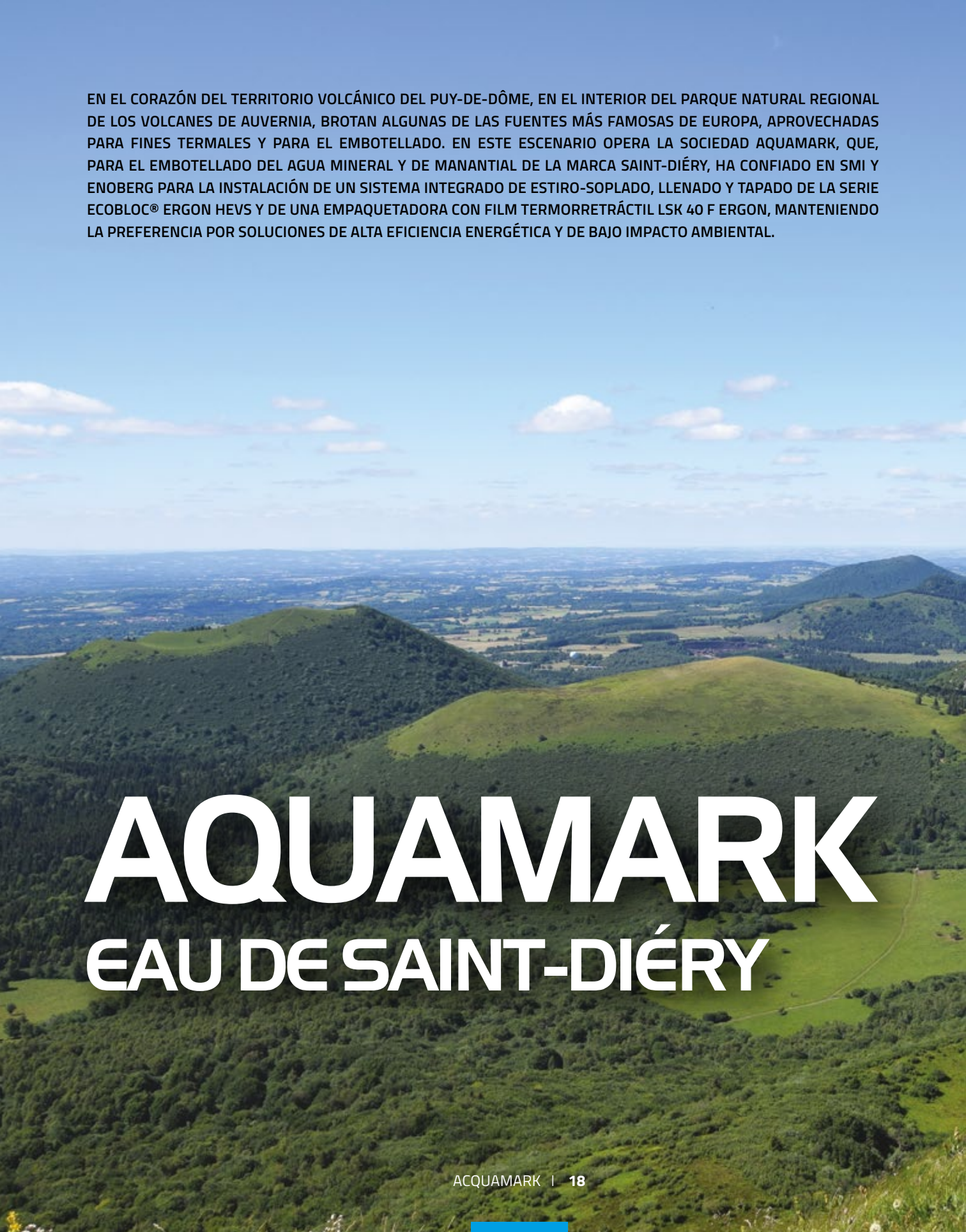





JUST
DO



EN EL CORAZÓN DEL TERRITORIO VOLCÁNICO DEL PUY-DE-DÔME, EN EL INTERIOR DEL PARQUE NATURAL REGIONAL DE LOS VOLCANES DE AUVERNIA, BROTAN ALGUNAS DE LAS FUENTES MÁS FAMOSAS DE EUROPA, APROVECHADAS PARA FINES TERMALES Y PARA EL EMBOTELLADO. EN ESTE ESCENARIO OPERA LA SOCIEDAD AQUAMARK, QUE, PARA EL EMBOTELLADO DEL AGUA MINERAL Y DE MANANTIAL DE LA MARCA SAINT-DIÉRY, HA CONFIADO EN SMI Y ENOBERG PARA LA INSTALACIÓN DE UN SISTEMA INTEGRADO DE ESTIRO-SOPLADO, LLENADO Y TAPADO DE LA SERIE ECOBLOC® ERGON HEVS Y DE UNA EMPAQUETADORA CON FILM TERMORRETRÁCTIL LSK 40 F ERGON, MANTENIENDO LA PREFERENCIA POR SOLUCIONES DE ALTA EFICIENCIA ENERGÉTICA Y DE BAJO IMPACTO AMBIENTAL.



AQUAMARK
EAU DE SAINT-DIÉRY

- **SECTOR: AGUA**
  AQUAMARK - Gruppo E. LECLERC
  Saint-Diéry, Francia
- Sistema integrado ECOBLOC® 6-50-10 E HEVS ERGON
- Empaquetadora con film termorretráctil LSK 40 F ERGON
- Cintas transportadoras

VIDEO



GEO LOCATION

AGUA SAINT-DIÉRY

RECURSO DE LA NATURALEZA Y FUENTE DE BIENESTAR Y VITALIDAD

Desde hace más de 125 años el agua mineral Saint-Diéry encierra la pureza y las propiedades del terreno volcánico de Auvernia.

Este precioso regalo de la naturaleza, naturalmente con gas, nace en el corazón de Francia, en el Macizo Central (Puy de Sancy), donde brota incontaminada de la fuente Renlaigue y es embotellada por la sociedad Aquamark para el grupo E. Leclerc.

A pesar de sus renombradas cualidades, la comercialización del producto se realiza principalmente dentro del territorio francés a través de la gran distribución organizada.

Desde el punto de vista químico-físico, el agua Saint-Diéry se distingue por su elevado residuo seco y la abundancia de magnesio, propiedades que le confieren beneficios digestivos, antifatiga y antiestrés.

De la estrecha colaboración entre el cliente y SMI ha sido posible perfeccionar el diseño de los recipientes utilizados para el embotellado del agua Saint-Diéry y obtener botellas rPET de alta calidad, sopladas a baja presión gracias al uso del fondo ReduxAir.







RECIPIENTES GREEN DE ALTA CALIDAD

Antes de realizar los moldes con el especial fondo ReduxAir, los diseñadores de SMI han aportado algunos ajustes técnicos a la forma y a las características de los recipientes previamente utilizados por Aquamark; en particular, los dibujos de los recipientes han sido revisados en la sección de la profundidad de las nervaduras de la zona de la espiral de la botella y, para el recipiente de 0,5 L, ha sido revisada también la base de apoyo del fondo. Además, gracias al uso de sofisticadas herramientas, en los laboratorios de SMI se han ejecutado verificaciones y pruebas dimensionales sobre las preformas utilizadas por Aquamark, para medir con precisión el espesor de las mismas y la homogeneidad del polímero del que están hechas.







ACCIONES CONCRETAS
PARA PROTEGER EL MEDIO AMBIENTE

Producir en el pleno respeto del medio ambiente ya no es solo una elección ética, sino un preciso camino estratégico hecho de inversiones constantes e innovación tecnológica.

Es una clara demostración de ello la actividad desarrollada por Aquamark, empresa fuertemente comprometida con la salvaguardia del planeta, que trabaja con conciencia para reducir los desperdicios, ahorrar energía y ofrecer a los consumidores productos que preservan el medio ambiente.

Para alcanzar estos objetivos la empresa francesa ha renovado recientemente sus propias instalaciones para la producción del agua mineral Saint-Diéry involucrando a SMI, ENOBERG y la filial SMI FRANCE, con el objetivo de implementar sistemas de embotellado eficientes y ecológicos.

El corazón de la nueva instalación está representado por el sistema integrado ECOBLOC® HEVS ERGON, que se encarga de la fabricación y el embotellado de los envases de 0,5 L y 1,25 L de agua con gas; dentro de este bloque destaca la estiro-sopladora EBS 6 E ERGON, equipada con el sistema ReduxAir que asegura al cliente una reducción de los costes energéticos y la disminución de la huella de carbono de la planta gracias a un uso optimizado del aire comprimido.

La atención a la ecología se refleja también en la elección de los materiales de embalaje utilizados, ya que los recipientes de 0,5 L y 1,25 L se fabrican a partir de preformas





compuestas por PET reciclado (rPET); en función de sus necesidades productivas, la empresa francesa utiliza tanto preformas 100% rPET como 30% o 50% rPET, obteniendo excelentes resultados durante el proceso de estiro-soplado.

En el ámbito del embalaje secundario, las botellas a la salida del sistema integrado ECOBLOC® ERGON son agrupadas en fardos de 6 unidades por la empaquetadora LSK 40 F ERGON mediante un film plástico (polietileno) reciclado al 50%.

Gracias a estas soluciones de embalaje reciclable, el agua mineral Saint-Diéry está lista para llegar a los estantes de la gran distribución organizada —en primer lugar, los puntos de venta bajo la enseña E. Leclerc— conjugando la pureza del manantial con un modelo de consumo cada vez más circular y responsable.



ENFOQUE EN AQUAMARK

Francia es un mercado altamente competitivo, que cuenta con la presencia de cientos de marcas de agua mineral; es en este contexto donde, en 2005, el grupo E. Leclerc da vida a Aquamark, una empresa dedicada al embotellado tanto del agua mineral natural de manantial de la marca Saint-Diéry como de otras marcas privadas, destinadas de forma prevalente a las tiendas de la propia cadena. Aquamark emplea actualmente a unas sesenta personas y opera en dos centros productivos en la región de Puy-de-Dôme: un centro de embotellado de agua de manantial de montaña en Laqueuille y, desde 2013, una planta de producción de agua mineral con gas en Saint-Diéry. La fábrica de Aquamark se enmarca en la estrategia más amplia del Mouvement E. Leclerc, que gestiona internamente la producción y comercialización de sus líneas de productos para garantizar a los consumidores precios bajos e independencia en los suministros.





SOLUCIONES GREEN PARA AQUAMARK



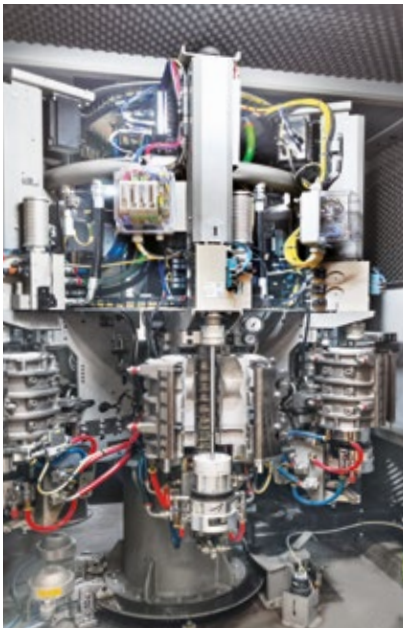
La colaboración con SMI y ENOBERG ha permitido a Aquamark implementar un sistema de producción eficiente y ecológico en la planta de Saint-Diéry.

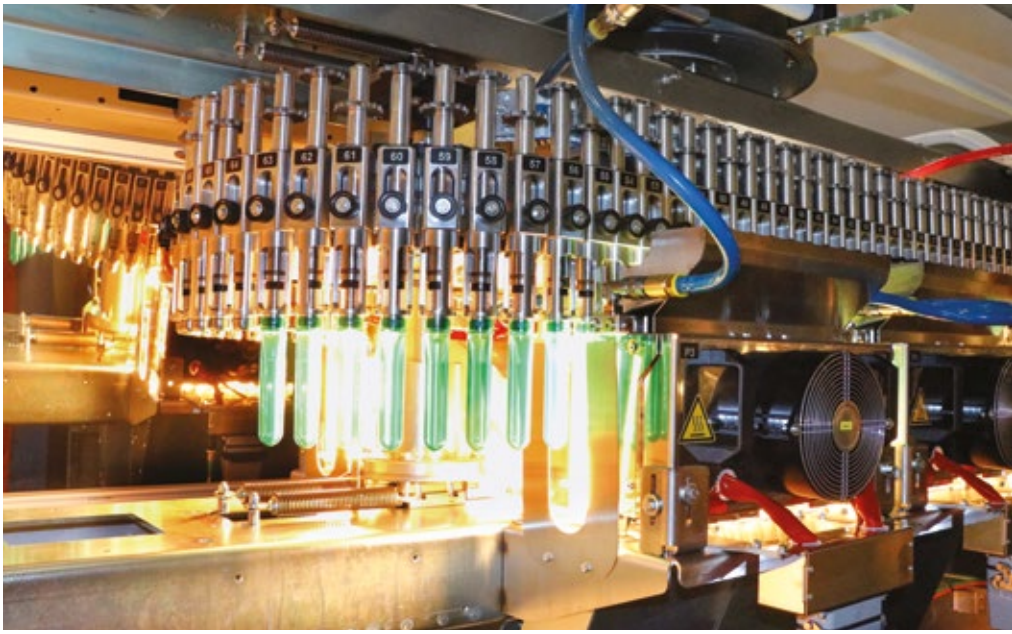
La solución propuesta incluye el sistema integrado ECOBLOC® 6-50-10 E HEVS ERGON y la empaquetadora LSK 40 F ERGON











SISTEMA INTEGRADO ECOBLOC® 6-50-10 E HEVS ERGON

Funciones: estiro-soplado, llenado y tapado de botellas de PET de 0,5 L y 1,25 L de agua con gas a la velocidad máxima de 13.200 botellas/hora (formato 0,5 L).

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES DEL MÓDULO DE ESTIRO-SOPLADO EBS 6 E ERGON

La estiro-sopladora SMI adopta tecnologías a la vanguardia que responden a los objetivos de sostenibilidad de Aquamark y del grupo E. Leclerc; gracias a la reducción del consumo y de los costes energéticos, la instalación minimiza el impacto ambiental, garantizando una producción altamente eficiente y sostenible:

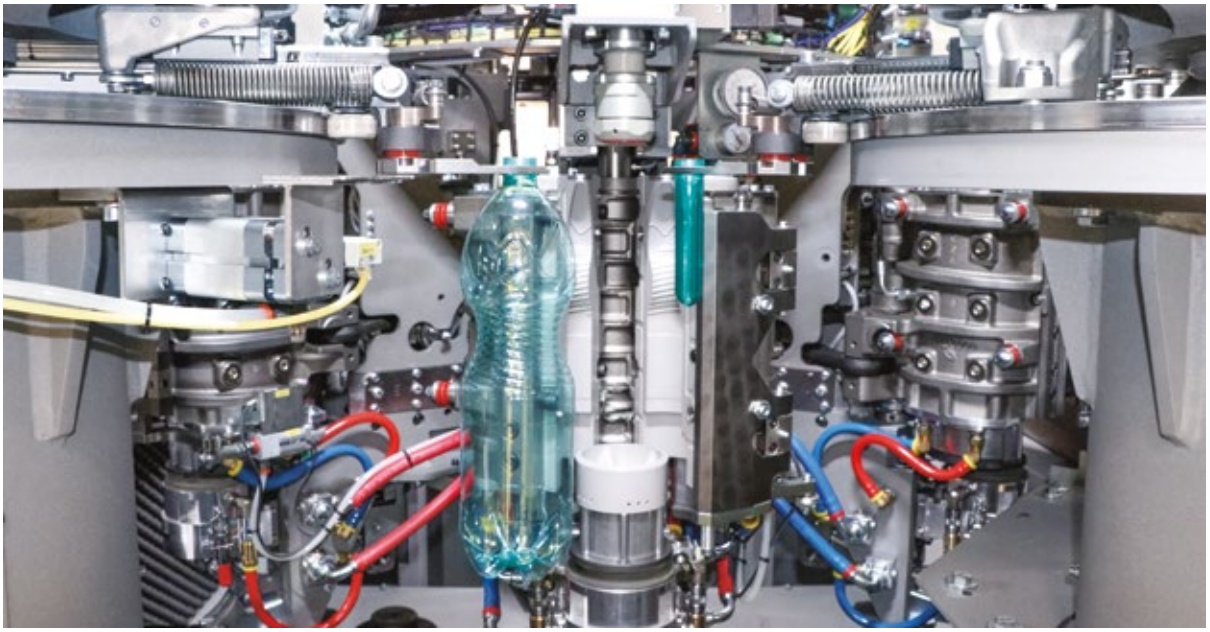
▪ **Calentamiento de alta eficiencia:** el módulo de acondicionamiento de las preformas utiliza lámparas de rayos infrarrojos y paneles termorreflectantes de material compuesto (posicionados frente/dorso) para aumentar la intensidad de la radiación térmica y, en consecuencia, reducir el consumo energético.

▪ **Sistema de recuperación de aire AirMaster de doble etapa:** a través del cual el módulo de estiro-soplado recupera el aire del circuito; esto disminuye notablemente el consumo de aire comprimido y el uso del compresor de alta presión.

▪ **Moldes con fondo especial ReduxAir:** realizados por SMIMEC, sociedad del grupo SMI, para los formatos de 0,5 L y 1,25 L. Dichos moldes están diseñados con ajustes técnicos que permiten una evacuación más rápida del aire situado entre las paredes externas de la botella y la superficie del molde; en consecuencia, los recipientes de rPET pueden producirse a presiones inferiores (27 bar) respecto al estándar habitual (alrededor de 35 bar), garantizando al cliente una ventaja green adicional gracias al menor uso de aire comprimido y al consiguiente menor consumo de electricidad por parte de la máquina.

▪ **Solución ecosostenible:** la instalación de estiro-soplado montada en Aquamark es adecuada para la producción de recipientes fabricados a partir de preformas con rPET, una elección que refleja al máximo la misión empresarial de proteger el medio ambiente mediante el uso de embalajes ecológicos.





CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES DEL MÓDULO DE LLENADO Y TAPADO 50-10 HEVS

Cada detalle técnico del nuevo sistema de llenado y tapado ENOBERG de la serie 50-10 HEVS ha sido diseñado para garantizar a Aquamark los máximos estándares de higiene, seguridad y limpieza, con el fin de eliminar cualquier riesgo de contaminación del producto. Los puntos fuertes clave del sistema de llenado y tapado 50-10 HEVS son:

- **Higiene:** el módulo de llenado incorpora un sistema de soplado de aire estéril con filtro HEPA para generar una ligera sobrepresión de aire estéril en el entorno de llenado.
- **Seguridad:** la máquina está dotada de puertas de vidrio laminado para producir sin interrupciones incluso en caso de rotura; respecto a las puertas de vidrio templado, las de vidrio laminado aseguran al cliente notables ventajas, sobre todo a nivel de seguridad. Gracias a la presencia de una lámina plástica en el interior del propio vidrio, en caso de rotura los cristales laminados no se fragmentan, sino que permanecen adheridos a la capa de PVB reduciendo el riesgo de caída accidental de fragmentos; esto permite al cliente continuar produciendo de manera segura hasta la sustitución del cristal roto y evitar las consecuentes paradas de máquina. La capa intermedia ofrece además un excelente aislamiento acústico.
- **Máxima precisión:** el sistema de llenado electrónico volumétrico es extremadamente exacto y garantiza una elevada precisión en el llenado, así como un control constante y total de cada fase del proceso.
- **Cero estancamientos:** gracias a la presencia de una bancada inclinada y al uso de componentes estructurales especialmente diseñados para garantizar el drenaje continuo de los líquidos desde la zona de trabajo hacia el exterior, en el área de llenado no se forman acumulaciones de líquido, asegurando un entorno limpio e higiénico.
- **Mantenimiento simplificado:** la lubricación de los engranajes, situados en la zona de transmisión del movimiento, es centralizada y automática; además, los componentes de la máquina son fácilmente accesibles.
- **Aislamiento total:** la cámara de llenado está completamente separada de los órganos de transmisión, los cuales no entran en contacto con el líquido a embotellar y preservan la higiene y la calidad del producto; la instalación está además dotada del dispositivo opcional para la cobertura superior, que permite incrementar aún más el nivel de higiene y seguridad.
- **Estructura antioxidante y sólida:** el bastidor soldado de la llenadora está enteramente fabricado en acero inoxidable AISI 304, sin piezas de hierro.
- **Materiales de primera calidad:** los grifos de llenado están fabricados en acero inoxidable AISI 316; se trata de una solución óptima para las máquinas destinadas al sector alimentario, gracias a la resistencia a la corrosión por alimentos y bebidas ácidos, a la facilidad de limpieza, a la maleabilidad y a la durabilidad en el tiempo.
- **Automatización inteligente:** lavado facilitado gracias a la inserción automática de las falsas botellas.
- **Control intuitivo:** gestión sencilla de parámetros y ajustes directamente desde el panel táctil HMI POSYC®.








cfp
CA PASSE PAR MOI

EMPAQUETADORA CON FILM TERMORRETRÁCTIL LSK 40 F ERGON

Funciones: empaquetado en film termorretráctil reciclable de botellas de rPET de 0,5 L y 1,25 L en el formato 3 x 2 a la velocidad de 40 paquetes/minuto (formato 0,5 L).

Características principales: las empaquetadoras en film termorretráctil de SMI son el resultado de cuantiosas inversiones en I+D, cuyo objetivo es encontrar soluciones que satisfagan las exigencias del cliente en términos de uso de materiales de embalaje ecológicos como el film termorretráctil reciclado utilizado por Aquamark para el embalaje de las botellas de agua Saint-Diéry.

Fardos ecológicos

gracias al empleo de un film impreso enteramente reciclable de 40 micras, Aquamark realiza fardos que respetan la política empresarial de proteger el medio ambiente y conjugar la exigencia de los consumidores de poder adquirir un agua pura de manantial y al mismo tiempo satisfacer las necesidades ligadas a un consumo circular y responsable.



Paquetes de calidad

a la salida del túnel de termocontracción, el fardo es sometido a un proceso de enfriamiento inmediato que, mediante un mayor número de ventiladores posicionados a intervalos regulares de un metro dentro del túnel, fija su forma, cualidades estéticas y rigidez para prevenir deformaciones o roturas durante las fases sucesivas de embalaje. La máquina monta además una cinta de enfriamiento suplementaria para garantizar la calidad del paquete realizado.



Compacidad y funcionalidad

la empaquetadora LSK ERGON tiene dimensiones reducidas y representa la solución idónea para satisfacer cualquier exigencia de distribución en planta; además, la unidad de corte de film tiene un diseño compacto y la cuchilla está gestionada por un motor brushless de transmisión directa direct-drive, lo que hace más precisa la operación de corte y simplifica el mantenimiento.



Fiabilidad y competitividad

la empaquetadora LSK es una máquina automática adecuada para el empaquetado de diferentes tipos de recipientes, dotada de soluciones tecnológicas a la vanguardia y componentes altamente fiables a precios competitivos.







PRODUCIR EN EL PLENO RESPETO DEL MEDIO AMBIENTE YA NO ES SOLO UNA ELECCIÓN ÉTICA, SINO UN PRECISO CAMINO ESTRATÉGICO HECHO DE INVERSIONES CONSTANTES E INNOVACIÓN TECNOLÓGICA.

PRECIOS COMPETITIVOS Y PROTECCIÓN AMBIENTAL: LOS PILARES DEL MOUVEMENT E. LECLERC

El Mouvement E. Leclerc es una de las principales cadenas de gran distribución en Europa.
Nace en 1949 en Landerneau (Francia) a partir de una idea revolucionaria de Édouard Leclerc: contrarrestar la especulación de la posguerra y reducir los costes eliminando intermediarios, con el objetivo de garantizar a los consumidores precios ventajosos, inicialmente para los bienes de primera necesidad.
Hoy en día, los sectores de interés se han ampliado y, además de hipermercados y supermercados, E. Leclerc gestiona gasolineras, agencias de viajes y espacios culturales.
A nivel organizativo, esta importante entidad comercial es una cooperativa de empresarios independientes, propietarios de sus tiendas, quienes, en calidad de socios, participan activamente en las decisiones de la marca.
Tras registrar una amplia difusión en Francia, la cadena se ha extendido a otros países europeos; actualmente dispone de 561 puntos de venta en su país de origen (entre hipermercados, supermercados y almacenes especializados) y de varios centenares en el extranjero (sobre todo en Italia, Polonia, Portugal, España y Eslovenia).
El espíritu pionero de E. Leclerc se expresa también en sus acciones concretas para la protección del medio ambiente; la marca, por ejemplo, aspira a reducir un 50% sus emisiones de gases de efecto invernadero para 2035, promueve la transición ecológica a través de iniciativas relativas al consumo energético de los puntos de venta y respalda la reducción del plástico, la agricultura sostenible y la información directa al consumidor.

DE UN PASADO DE FUEGO Y LAVA, UN ESPECTÁCULO DE LA NATURALEZA QUE NARRA LA **HISTORIA DE LA TIERRA**



El departamento del Puy-de-Dôme, situado en la región francesa de Auvernia (Auvernia-Ródano-Alpes), alberga la espectacular Cadena de los Puys, una extraordinaria alineación de más de 80 volcanes extintos. Estos puys (formaciones volcánicas en cono), nacidos de erupciones individuales y hoy cubiertos por una frondosa vegetación, crean un paisaje geológico extraordinario que se extiende a lo largo de más de 30 km, declarado Patrimonio de la Humanidad por la UNESCO. El monte más alto y famoso es el Puy-de-Dôme, que culmina a 1.465 metros de altitud y ofrece una vista panorámica de 360° sobre un territorio único, renombrado no solo por sus volcanes, sino también por el agua, la biodiversidad y el rico patrimonio cultural local. A su alrededor, la vasta llanura natural contrasta con los relieves y con la actividad volcánica subterránea, la cual enriquece los acuíferos y alimenta algunas de las fuentes más famosas de Europa, aprovechadas tanto para el embotellado como para los centros termales. La mejor forma de explorar la zona es recorrer su red de senderos, disfrutando de vistas impresionantes hasta alcanzar la cima del Puy-de-Dôme. Precisamente aquí, en el siglo II d. C., se construyó el templo de Mercurio, el santuario más grande de la Galia romana, mientras que en la era moderna la subida ha visto transitar en múltiples ocasiones a los ciclistas del mítico Tour de Francia. Hoy en día se puede llegar cómodamente a la cumbre a bordo de un tren cremallera que, partiendo desde el valle, recorre la ladera de la montaña a lo largo de 5,6 kilómetros.





MYANMAR, CÉLEBRE A NIVEL INTERNACIONAL COMO EL "PAÍS DE LA SONRISA", FASCINA POR LA PROFUNDA CORDIALIDAD, LA HOSPITALIDAD Y LA SERENIDAD DE SUS HABITANTES; A PESAR DE LAS DIFICULTADES ECONÓMICAS Y DE LA COMPLEJA SITUACIÓN POLÍTICA, LA POBLACIÓN LOCAL ACOGE A LOS VISITANTES CON UNA INCREÍBLE AMABILIDAD Y UNA ALEGRÍA CONTAGIOSA. EN ESTE CONTEXTO SENCILLO Y LLENO DE ENCANTO, EMERGE TAMBIÉN UN LADO MÁS MODERNO QUE HACE DE LA INNOVACIÓN TECNOLÓGICA SU VERDADERO PUNTO FUERTE. LOS MAYORES PUNTOS DE CONTACTO ENTRE LA TRADICIÓN LOCAL Y EL IMPULSO HACIA EL FUTURO SON EVIDENTES EN LA RECIENTE COLABORACIÓN ENTRE SMI, ENOBERG Y LA SOCIEDAD BIRMANA CONSUMER GOODS MYANMAR (CGM), LÍDER EN EL SECTOR DE LA PRODUCCIÓN DE BIENES DE CONSUMO; ESTA SINERGIA HA DADO VIDA A UN IMPORTANTE PROYECTO DE INNOVACIÓN, QUE HA CULMINADO CON LA INSTALACIÓN DE UNA PLANTA DE ÚLTIMA GENERACIÓN PARA LA PRODUCCIÓN, EL LLENADO Y EL TAPADO DE 48 000 BOTELLAS/HORA EN FORMATOS DE PET DE 0,12 L, 0,18 L Y 0,75 L DESTINADOS A DETERGENTES Y ESENCIAS PERFUMADAS PARA LA ROPA.

- **SECTOR: DETERGENTES**
  CONSUMER GOODS MYANMAR LIMITED (CGM)
  Kamayut Township, Rangún, Myanmar
  www.cg-m.com
- Sistema integrado ECOBLOC® 20-60-24 E HEVF ERGON



GEO LOCATION



CGM

CONSUMER GOODS MYANMAR

EFICIENCIA Y CALIDAD PARA SATISFACER LAS EXPECTATIVAS DE LOS CONSUMIDORES

Consumer Goods Myanmar (CGM) es una de las principales empresas en el sector de la producción de bienes de gran consumo (FMCG) en Myanmar; fundada en 2012, esta realidad industrial está especializada en la fabricación y comercialización de una amplia gama de alimentos, bebidas, artículos para el cuidado personal y productos para la limpieza del hogar y la detergencia, distribuidos en todo el país y presentes en más del 90 % de los comercios minoristas. Nacida con el objetivo de proporcionar soluciones accesibles y asequibles para mejorar la vida cotidiana de los más de 55 millones de consumidores birmanos en pleno respeto con el medio ambiente, CGM elabora todos sus productos siguiendo los más altos estándares de calidad; hoy en día, gracias a constantes inversiones en innovación tecnológica, la empresa se ha convertido en una fuerza impulsora en el sector y dispone de una sólida infraestructura logística y de aprovisionamiento capaz de llegar a las familias de todo Myanmar.



Siempre a la vanguardia, CGM amplía constantemente su cartera de marcas valiéndose de sistemas de producción avanzados, como la estiro-sopladora de 20 cavidades de SMI, el sistema de llenado y tapado de ENOBERG de la serie 60-24 HEVF y numerosas enfardadoras SMI destinadas al embalaje secundario de una amplia gama de productos.

ARRIBA: EL EQUIPO DE CONSUMER GOODS MYANMAR (CGM) EN EL STAND DE SMI DURANTE LA FERIA K 2025 EN DÜSSELDORF.



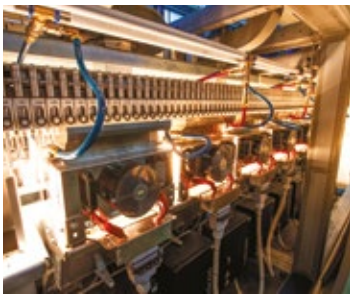
SOCIO DE CONFIANZA **PARA CRECER**

Entre las inversiones más recientes realizadas por CGM destacan los sistemas de soplado, llenado y tapado suministrados por SMI y ENOBERG, además de una serie de maquinaria para el embalaje secundario. La colaboración entre SMI y CGM se remonta a 2023 con la instalación de las dos primeras enfardadoras de la serie CSK 40 P ERGON en la fábrica de Kamayut Township (Rangún); estos equipos están dedicados al embalaje de botellas de PET de 0,5 L en formatos 4x3 y 6x4 con lámina plana y film, y de botellas de PET de 1 L en formato 4x3 con lámina plana y film.

Recientemente, tras la instalación de la sopladora EBS 20 E ERGON en ECOBLOC® con la llenadora ENOBERG 60-24 HEVF, la dirección de Consumer Goods Myanmar ha vuelto a confiar en SMI para el suministro de dos enfardadoras de doble vía modelo SK 802 P ERGON; la primera se utiliza en la línea de producción de bebidas carbonatadas para el embalaje de botellas de PET de 0,5 L, 1 L y 1,5 L en varias configuraciones (con lámina plana y film o solo film, tanto en vía única como en triple vía), mientras que la segunda unidad satisface las necesidades del sector de los detergentes y perfumadores para la ropa, embalando tanto los envases pequeños de PET en formato 6x4 solo film y plancha plana + film procedentes del sistema integrado ECOBLOC® 20-60-24 HEVF, como los envases estándar en formato 4x3 solo film y lámina plana + film en triple vía.











ENVASES DE PET PARA EL SECTOR DE LOS DETERGENTES PARA LA ROPA

Aunque CGM es ampliamente conocida en el sector food & beverage con líneas dedicadas a las mezclas de café instantáneo (como Coffee & Me, Soo Good y Naung Shay), además de té, agua y cereales, la empresa de Rangún cuenta con una división de producción específicamente dedicada al cuidado personal, las esencias perfumadas y los detergentes para la ropa. El mercado del cuidado personal y del hogar en Myanmar registra un crecimiento significativo, impulsado por las nuevas decisiones estratégicas de los grandes actores locales. En este escenario, la sociedad Consumer Goods Myanmar ha puesto en marcha un plan de diversificación para entrar oficialmente también en el segmento de los cosméticos líquidos y de los artículos para el cuidado personal y del hogar. Si bien en el pasado la producción de este compartimento estaba centrada en las tradicionales pastillas de jabón sólido, recientemente la cartera se ha ampliado para incluir detergentes líquidos, champús, lociones corporales, geles de baño, detergentes y esencias perfumadas para la ropa envasados en botellas de PET. En Myanmar, de hecho, el PET es con diferencia







el material preferido frente al vidrio o al HDPE para los frascos pequeños de detergente y esencias. Este material, además de permitir personalizaciones atractivas y funcionales del envase, resulta ligero, irrompible y económico para los canales de distribución minorista.

ENVASES FUNCIONALES Y DE ASPECTO ATRACTIVO

El diseño de los microenvases de PET de 0,12 L y 0,18 L ha sido rediseñado por los proyectistas de SMI, quienes, partiendo de la forma original de las botellas facilitada por el cliente, han añadido nervaduras de refuerzo a lo largo de todo el cuerpo del recipiente para conjugar funcionalidad y estética; este recurso ha permitido aumentar la resistencia del envase y la rigidez al agarre, elementos de gran importancia en el sector de los detergentes, donde la rigidez de la pared es fundamental para evitar que el producto se derrame durante la manipulación. Al mismo tiempo, se ha optimizado la resistencia a la carga vertical (top load), un factor clave para reducir el peso y los costes de producción, garantizando la integridad estructural del envase durante las fases de llenado, tapado, almacenamiento y transporte.







EL MERCADO DE LOS PRODUCTOS PARA EL CUIDADO DEL HOGAR Y DETERGENTES EN MYANMAR





El mercado de los productos para el cuidado del hogar y de los detergentes para la ropa en frascos de PET de pequeñas dimensiones se encuentra en fuerte expansión en Myanmar, impulsado por la urbanización y por la creciente preferencia hacia los formatos concentrados. El sólido impulso hacia estos productos exige líneas limpias, esenciales y ecológicas, donde el envasado en PET resulta especialmente valorado por su ligereza y practicidad. Asimismo, debido a las restricciones a la importación de resinas plásticas, los fabricantes locales se están concentrando en el uso de PET reciclado (rPET) y en la optimización de las plantas de reciclaje nacionales. En este mercado en constante evolución, Consumer Goods Myanmar se mantiene ágil y reactiva, aprovechando los procesos automatizados e invirtiendo en tecnologías que mejoran la eficiencia operativa. Gracias a los sistemas de análisis de datos y predicciones prospectivas, la empresa de Rangún es capaz de tomar decisiones estratégicas con rapidez para optimizar el flujo de mercancías desde la producción hasta la distribución. En cada producto entregado, CGM encarna su misión de enriquecer la vida de las personas y promover el progreso.

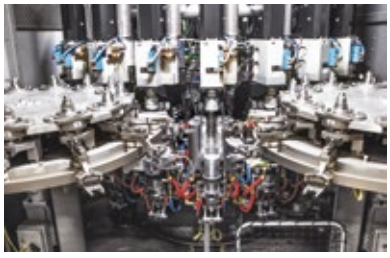


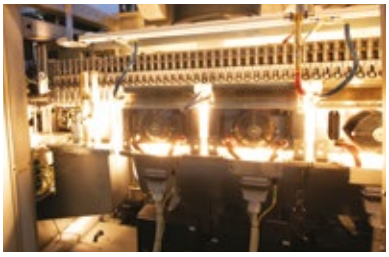


SOLUZIONI ECOLÓGICAS PARA CGM



CGM invierte continuamente en soluciones tecnológicas de vanguardia para optimizar la eficiencia productiva de sus plantas; en este contexto, durante una visita a las oficinas centrales de SMI en Italia, la empresa de Rangún identificó en la estiro-sopladora SMI EBS 20 E ERGON, integrada en ECOBLOC® con la llenadora ENOBERG 60-24 HEVF, la solución ideal para su nueva línea de producción de 48 000 botellas/hora para envases de PET de 0,12 L, 0,18 L y 0,75 L. Gracias a esta nueva inversión, CGM ha implementado la estrategia del «micro-packaging», con el objetivo de ofrecer productos a precios de venta al público altamente competitivos y asequibles. Esto es posible gracias a la automatización avanzada, la flexibilidad operativa y el empleo de soluciones técnicas de nueva concepción que caracterizan a las sopladoras EBS de SMI y a las llenadoras compactas Hyper Clean de ENOBERG, convirtiendo a la solución ECOBLOC® en la opción ideal para el embotellado de detergentes y esencias perfumadas para la ropa; de hecho, la misma planta permite envasar en recipientes de PET una amplia gama de productos, tanto viscosos como espumosos.











CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS DEL SISTEMA DE ESTIRO-SOPLADO EBS 20 E ERGON

- Estiro-sopladora de tipo rotativo de 20 moldes para la producción tanto de microbotellas de PET de 0,12 L y 0,18 L como de formatos estándar de 0,75 L para el sector de los detergentes para la ropa.
- Máquina equipada con tecnologías ecompatibles, como el sistema de recuperación de aire de doble etapa, que garantiza una reducción significativa del consumo energético y de los costes asociados.
- Horno de calentamiento de preformas extremadamente versátil para procesar diferentes tipos de preformas de PET o rPET.
- Máquina compacta y flexible, con prestaciones tecnológicamente a la vanguardia.
- Módulo de estiro-soplado dotado de varillas de estirado motorizadas, cuyo funcionamiento, controlado electrónicamente, no requiere levas mecánicas.
- Paneles termorreflectantes de material compuesto instalados en la parte frontal y posterior de las lámparas para aumentar la intensidad de la radiación térmica y, en consecuencia, reducir el consumo energético.
- Perfil de calentamiento preciso y riguroso para cada una de las preformas.
- Gestión y control individual de cada molde y, por consiguiente, de cada cavidad.

CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS DEL MÓDULO DE LLENADO Y TAPADO 60-24 HEVF

- Serie HEVF (Hyperclean Electronic Volumetric Filling): la unidad instalada en CGM monta 60 estaciones de llenado con caudalímetros magnéticos de alta precisión y 24 estaciones de tapado para la aplicación de tapón de rosca de plástico con rosca 26/22 Hexalite.
- Estaciones de llenado con falsa botella automática para agilizar las operaciones de cambio de producto.
- Chasis compacto que reduce el espacio ocupado en la línea de llenado y disminuye los costes de transporte.
- Bastidor de acceso directo (walk-in), que permite al operador un fácil acceso a las secciones de llenado y tapado para las tareas de cambio de formato y mantenimiento de la máquina.
- Posibilidad de limpieza completa del suelo debajo de la base de la planta.
- Chasis en acero inoxidable AISI 304.
- Bancada de la máquina inclinada hacia los puntos de drenaje, garantizando un mayor nivel de higiene.
- Elevada accesibilidad con máxima seguridad a las diferentes partes de la planta por parte del operador, reduciendo tiempos y costes de mantenimiento.
- Rápido cambio de formato de los guiados y equipamiento de transporte de botellas.
- Consumo energético reducido.
- Visión completa de la zona de trabajo gracias a los amplios cristales de protección.
- Estructura sólida y robusta.



CARACTERÍSTICAS DEL ORIENTADOR DE TAPONES EASY-CAP 60 M

El suministro de SMI y ENOBERG incluye también el orientador de tapones gravitacional de la serie EASY-CAP de SMI, el cual toma los tapones de una tolva y los orienta correctamente hasta llevarlos al sistema integrado ECOBLOC® ERGON para el tapado de las botellas de PET. Ventajas principales:

- Sistema de selección de tapones a gravedad equipado con guías específicas para mantener la posición de los tapones y canalizarlos hacia el canal monovía de salida, situado a la altura sobre el suelo más conveniente según las necesidades del usuario.
- Estructura muy compacta, fabricada en acero AISI 304, apta para cualquier distribución o layout de planta.
- Funcionamiento fluido y lineal, proyectado para transportar únicamente los tapones orientados de forma correcta.
- Sistema adaptable a diversos tipos de tapones de plástico.
- Interfaz de operador intuitiva (user-friendly), que permite un manejo fácil y eficiente de la máquina por parte del usuario.
- Banda transportadora equipada con empujadores dedicados, que trasladan únicamente los tapones colocados y orientados correctamente.

INNOVACIÓN Y CALIDAD
PARA UN FUTURO SOSTENIBLE

La visión de Consumer Goods Myanmar es convertirse en el fabricante de bienes de gran consumo más fiable del país, destacando por su calidad, sostenibilidad e innovación. El objetivo es consolidarse como marca de referencia, ampliando constantemente su cartera de productos y definiendo nuevos estándares en el sector. A través de soluciones orientadas al cliente, la empresa birmana se compromete a mejorar la calidad de vida de la población, promoviendo prácticas responsables en las comunidades en las que opera. La misión se centra en la oferta de productos de uso cotidiano que conjugan accesibilidad económica, conveniencia y respeto por el medio ambiente. A través de la innovación y la integridad, Consumer Goods Myanmar responde a las necesidades reales del mercado, contribuyendo de forma concreta a un futuro sostenible; este enfoque prevé la adopción de envases ecológicos, la reducción del desperdicio en los transportes y la inversión en almacenes de bajo consumo energético. Al mantener una cadena de suministro ecológica, la sociedad de Rangún protege el medio ambiente y la salud de las personas, mientras que, a través de numerosos proyectos sociales puestos en marcha con las instituciones locales, promueve la salud y las buenas prácticas ecológicas, mejorando el bienestar colectivo del territorio.





CONSTRUIR UNA CADENA DE SUMINISTRO EFICIENTE PARA SEGUIR CRECIENDO

En la base del éxito de Consumer Goods Myanmar se encuentra una supply chain bien estructurada que equilibra eficiencia, resiliencia y flexibilidad; el enfoque de la empresa en la gestión de la cadena de suministro incluye un control eficaz de las existencias, la previsión de la demanda y una planificación logística precisa.Gracias al aprovisionamiento de materias primas procedentes de proveedores fiables y a la optimización de las instalaciones de almacenamiento en todo el país, la sociedad CGM reduce al mínimo los retrasos y garantiza la disponibilidad inmediata de los productos para satisfacer las demandas del mercado, utilizando modelos de distribución multinivel y colaborando con distribuidores regionales para mantener una cobertura eficiente en todo el territorio. Este enfoque no solo mejora las entregas, sino que también garantiza el alcance tanto en las zonas urbanas como en las remotas.







MYANMAR, EL PAÍS DE LA SONRISA



El espíritu único que caracteriza a esta tierra habitada por unos 55 millones de personas tiene su origen en la fe budista, que guía las relaciones humanas hacia el respeto al prójimo y la paz interior, pero también en la cultura de la acogida, en la que la sonrisa es el primer gesto de compartición hacia el extranjero; a esto se une una extraordinaria resiliencia, que permite a la población mantener una actitud positiva. Para experimentar de lleno esta atmósfera espiritual y comunitaria, la visita a la Pagoda Shwedagon de Rangún sigue siendo una de las etapas más reconocidas; se trata del templo budista más sagrado para los birmanos, un lugar de culto extremadamente sugerente y silencioso, donde los fieles rezan, socializan y celebran la vida. No faltan otras ocasiones fascinantes para descubrir Myanmar, como contemplar el amanecer sentado en lo alto de una de las pagodas más elevadas de Bagan respirando la paz circundante, o visitar un monasterio en Mandalay, donde viven cerca de mil monjes; y luego están las imágenes de la vida cotidiana: los pescadores en el lago, las campesinas sonrientes en los arrozales, los agricultores en los campos, los búfalos refrescándose en los ríos y los niños de los pequeños pueblos. Es precisamente esto lo que llena el corazón y hace comprender cómo a veces basta muy poco para sonreír y estar sereno, incluso cuando no se posee más que un pedazo de tierra que cultivar y la única certeza es que mañana el sol volverá a salir.

EL ESPÍRITU ACOGEDOR DE MYANMAR REPRESENTA EL VERDADERO RASGO DISTINTIVO DE LA NACIÓN, JUSTIFICANDO SU ICÓNICO SOBRENOMBRE DE "PAÍS DE LA SONRISA"





















EBS KX ERGON



EFICIENCIA OPERATIVA, SOSTENIBILIDAD AMBIENTAL E INTELIGENCIA ARTIFICIAL SON LOS PUNTOS FUERTES DE LA NUEVA GAMA DE ESTIRO-SOPLADORAS COMPACTAS SMI



Las actividades de investigación e innovación técnica más recientes puestas en marcha por SMI en el ámbito del embalaje primario para la producción de recipientes de PET y rPET se han concentrado en los conceptos de eficiencia operativa, sostenibilidad ambiental e inteligencia artificial, y han llevado al desarrollo de la nueva serie EBS KX ERGON de estiro-sopladoras rotativas, nacida como evolución de la serie EBS K/KL ERGON. Esta última, presente desde hace años en el mercado, es considerada hoy un punto de referencia estratégico para muchos productores de bebidas y líquidos en general, ya que permite el estiro-soplado de botellas de PET y rPET de modo eficiente y sostenible, gracias a su diseño compacto y ergonómico, a sus elevadas prestaciones y a la facilidad de uso. De hecho, gracias al innovador módulo de calentamiento de preformas integrado en el módulo de estiro-soplado, la superficie ocupada por la máquina es extremadamente reducida, con indudables ventajas en términos de eficiencia total de la instalación de estiro-soplado y de reducción de los costes globales de gestión de la misma. Las numerosas innovaciones tecnológicas introducidas por SMI en los modelos EBS KL han sido ulteriormente mejoradas y ampliadas en las máquinas de la nueva serie EBS KX ERGON.

Los sistemas de estiro-soplado de la serie EBS KX están disponibles en una amplia gama de modelos:

- 9 modelos, de 2 a 18 cavidades, para la producción de recipientes estándar de hasta 3 L a la velocidad máxima de 2.750 botellas/hora por cavidad (*)
- 3 modelos, de 3 a 6 cavidades, para la producción de recipientes HC de gran capacidad de hasta 10 L a la velocidad máxima de 1.500 botellas/hora por cavidad (*)

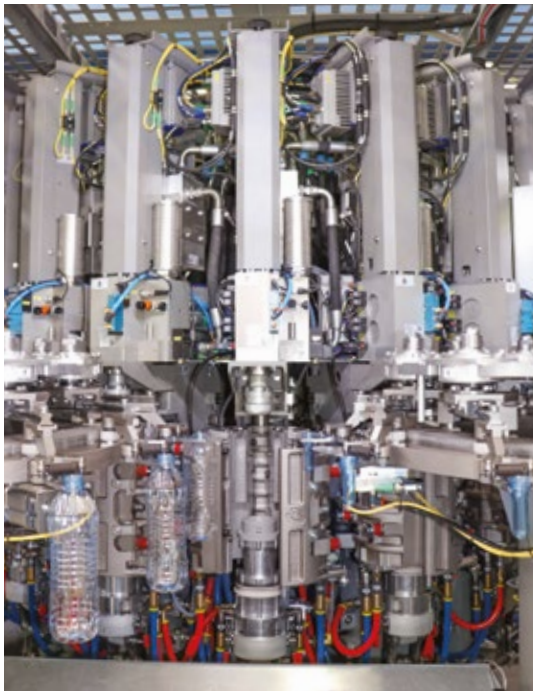
(*) en función del gramaje y de la capacidad del contenedor.

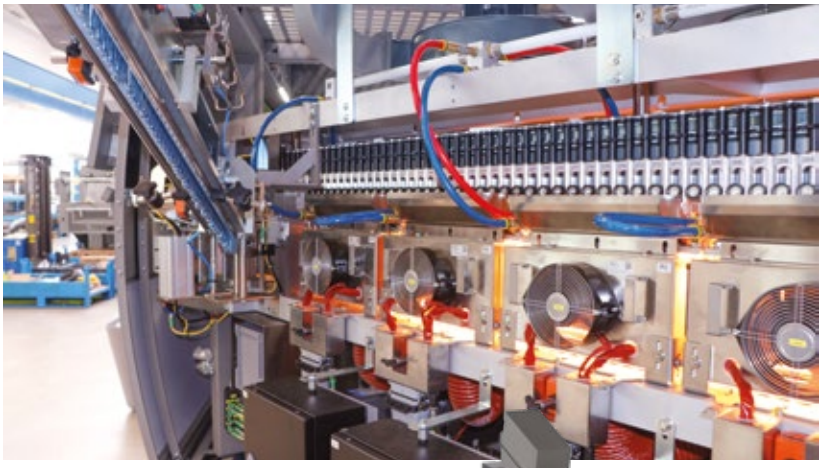
smi now

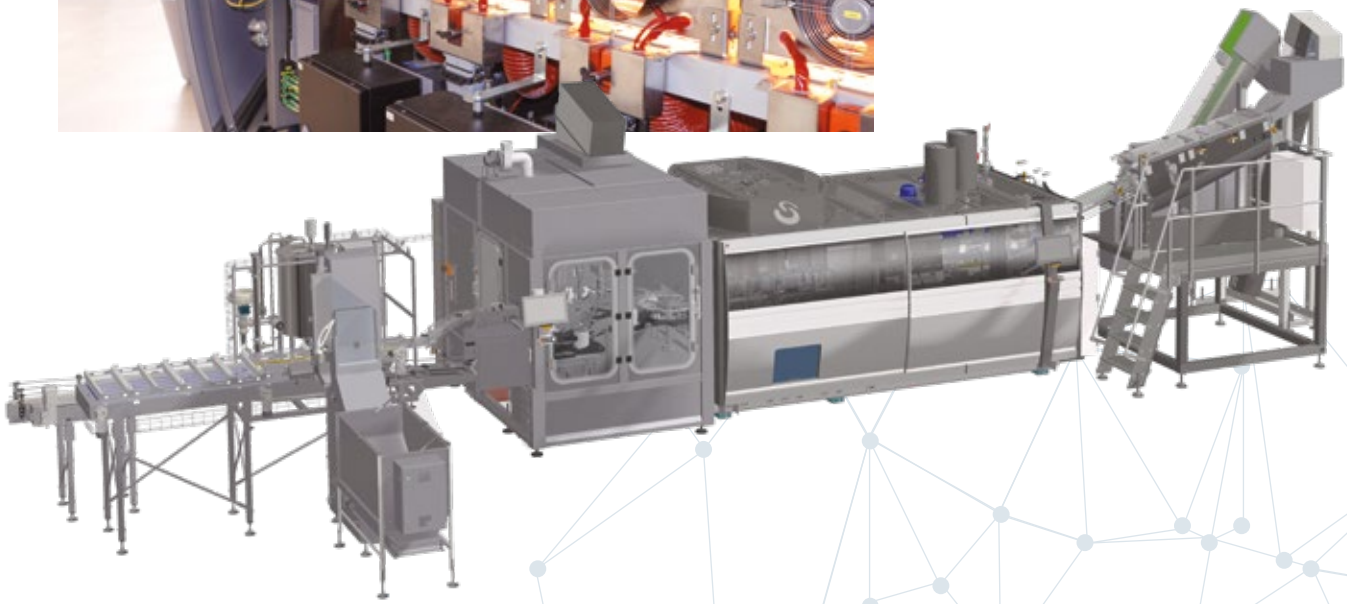
MEJORA CONTINUA: CÓMO NACE LA NUEVA SERIE EBS KX ERGON

La experiencia de SMI en anticipar y gestionar las evoluciones del mercado del sector alimentario ha permitido el desarrollo de soluciones tecnológicas cada vez más innovadoras para garantizar a los usuarios un mayor ahorro energético, una elevada eficiencia productiva en diferentes escenarios de mercado, la simplificación de las actividades de gestión y mantenimiento de las instalaciones, la máxima calidad del producto soplado y una reducción significativa del valor de TCO (Total Cost of Ownership). La nueva serie EBS KX ERGON de estiro-sopladoras rotativas totalmente electrónicas está disponible tanto en versión stand-alone como en configuración ECOBLOC® con los sistemas de llenado y tapado suministrados por ENOBERG. Los principales aspectos que distinguen a los nuevos modelos se pueden sintetizar en:

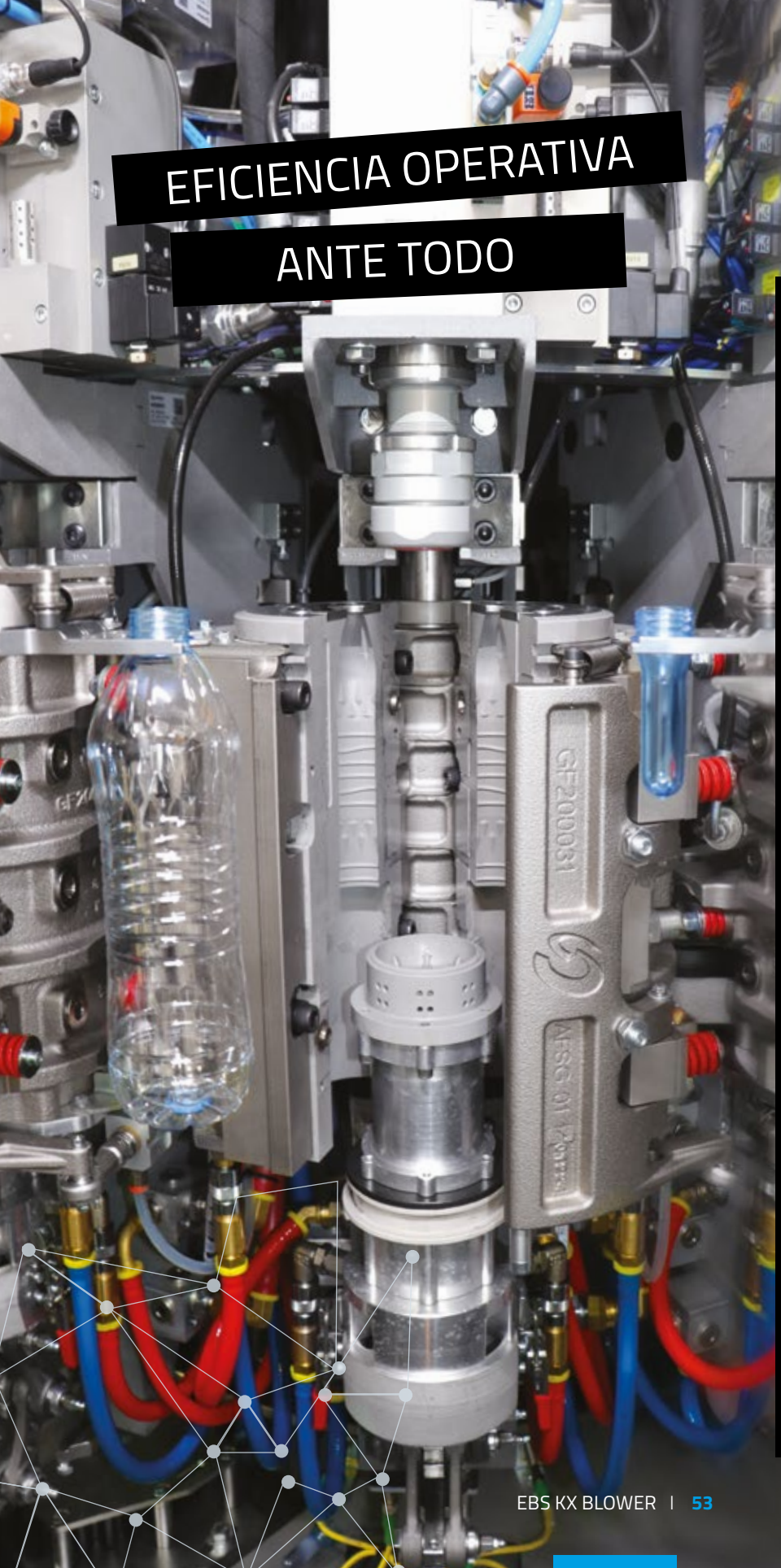
- Eficiencia operativa
- Sostenibilidad ambiental
- Inteligencia artificial







EFICIENCIA OPERATIVA ANTE TODO



- Uso de válvulas de soplado de alta eficiencia: permiten la reducción de los tiempos de presoplado y soplado y, al mismo tiempo, la reducción del volumen muerto en un 50%; las válvulas permiten un ahorro de alrededor del 10% en el tiempo útil de soplado, que puede aprovecharse para alcanzar velocidades más elevadas, dejar enfriar la botella o bien obtener un compromiso entre ambas opciones.
- Sistema de calentamiento de preformas por rayos infrarrojos: equipado con un sistema de paneles termorreflectantes de material cerámico de alta eficiencia energética, posicionados tanto frontal como posteriormente respecto a las lámparas, que asegura una elevada reflexión del calor generado por las lámparas y una distribución más uniforme del mismo sobre toda la superficie de la preforma.
- Varillas de estirado motorizadas en el carrusel de soplado: controladas por accionamientos electrónicos en lugar de levas neumáticas, las cuales aseguran una mayor precisión y eliminan la necesidad de aire comprimido.
- Cambios de formato ultrarrápidos y sencillos de ejecutar: con una significativa reducción de los tiempos de parada de máquina y una mejora de la flexibilidad operativa.
- Portamoldes de nueva concepción con refrigeración adosada al molde: compatible con moldes de otros fabricantes.
- Calentamiento preferencial opcional: permite obtener una mejor distribución del material y espesores uniformes en envases complejos, con la consiguiente ventaja de facilitar el etiquetado y optimizar el peso de los recipientes de forma compleja.

SOSTENIBILIDAD AMBIENTAL

Todas las máquinas de la serie EBS KX ERGON están diseñadas para el procesamiento de plástico reciclado (rPET) y para fabricar envases cada vez más ligeros, que emplean preformas de bajo gramaje con el fin de reducir el impacto ambiental sin comprometer la calidad ni la resistencia del recipiente.

Las principales intervenciones en el ámbito de la sostenibilidad se pueden resumir en:

- Posibilidad de montar moldes con fondo ReduxAir: los cuales, mediante oportunos ajustes técnicos y de diseño, permiten una evacuación más rápida del aire situado entre las paredes externas de la botella y la superficie del molde, con la ventaja de producir los recipientes a presiones inferiores y, por tanto, con un menor uso de aire comprimido y electricidad.
- Desarrollo de recipientes label-free sin etiqueta: con la ventaja de simplificar las líneas de embotellado (la etiquetadora ya no es necesaria) y reducir el consumo de materiales y los costes de mantenimiento.
- Sistema de doble etapa AirMaster: la máquina incorpora este sistema que permite recuperar aire del circuito de estiro-soplado, reduciendo el consumo de aire comprimido hasta un 40% respecto a los sistemas que carecen de él.
- Dimensiones compactas: las dimensiones compactas de los modelos EBS KX ERGON permiten su transporte en contenedores estándar y contribuyen a disminuir la huella de carbono de la planta de producción; además, la estructura compacta de las nuevas estiro-sopladoras facilita las operaciones de instalación y mantenimiento.
- Uso de soluciones para supervisar y reducir consumos: tales como el medidor de energía integrado para mantener bajo control los consumos eléctricos en tiempo real y el túnel de calentamiento de preformas, equipado con lámparas de rayos infrarrojos y paneles cerámicos de alta eficiencia.







IA AL SERVICIO DEL USUARIO



La Industria 5.0 plantea nuevos desafíos a las empresas de todos los sectores manufactureros; desafíos que exigen importantes inversiones para adoptar sistemas inteligentes e interconectados que, mediante el uso de la IA, sean capaces de optimizar los ciclos de producción, reducir los desperdicios, facilitar el mantenimiento predictivo y monitorear continuamente los datos de máquinas e instalaciones en la planta.

Los principales beneficios que ofrecen las soluciones de IA de la nueva serie EBS KX ERGON son:

- Optimización del ciclo de estiro-soplado: gracias al empleo de sensores para el control de las distintas fases de producción.
- Integración con la plataforma SMYIOT: permite recopilar todos los datos de funcionamiento y del ciclo de vida de las máquinas, así como verificarlos, procesarlos y ponerlos en valor. Esta optimización se realiza bajo un enfoque colaborativo de sinergia hombre-máquina con el soporte de soluciones de IA, orientadas a mejorar la precisión en la toma de decisiones, la flexibilidad de las instalaciones, la adaptación de la producción a las necesidades del mercado y la maximización del ahorro energético.
- Mantenimiento predictivo para reducir paradas de máquina: la interfaz HMI de las instalaciones SMI ha sido desarrollada bajo el prisma de la Industria 5.0, con el fin de simplificar la colaboración entre el operador y la máquina.
- Monitoreo continuo: los algoritmos analizan el histórico de datos para prevenir averías antes de que se produzcan.
- Control de calidad en tiempo real: gracias a la posibilidad de instalar cámaras de alta resolución (opcionales) gestionadas por software de IA, capaces de inspeccionar cada botella producida, detectar microperforaciones, imperfecciones de forma o espesores no conformes en las paredes de los envases a la salida de la sopladora. La máquina optimiza el proceso industrial depositando las piezas defectuosas en una tolva integrada; una persiana de seguridad permite al operador vaciar el material rechazado de manera totalmente segura.







HEVFE ENOBERG





LA NUEVA SERIE HEVFe DE ENOBERG PARA LLENADO Y TAPADO: MÁXIMA HIGIENE Y RENDIMIENTO

El mercado de las máquinas para el llenado de líquidos está fuertemente impulsado por la demanda de bienes de consumo envasables, en continuo aumento debido a los cambios en el estilo de vida de la población; en respuesta a esta tendencia de mercado, los productores del sector beverage incrementan sus inversiones en nuevas instalaciones cada vez más eficientes que aseguran elevados volúmenes de producción, respetan los protocolos higiénicos y garantizan ventajas económicas. A partir de un análisis de estas dinámicas y escuchando las necesidades de clientes actuales y potenciales, ENOBERG ha desarrollado la nueva serie HEVFe de monobloques para el llenado y tapado de líquidos, disponibles en versión stand-alone o en bloque con las estiro-sopladoras EBS ERGON de SMI.

La nueva serie HEVFe, caracterizada por dimensiones reducidas y proyectada con una especial atención a los aspectos de higiene, eficiencia y rentabilidad, adopta tecnologías de vanguardia que responden a las siguientes demandas de los clientes:

1) Compatibilidad con los detallados protocolos higiénicos y de lavabilidad de la máquina.

2) Simplificación de la actividad de los operadores, ofreciendo mayor accesibilidad tanto a las zonas de mantenimiento como a las zonas operativas.

3) Garantía de elevados niveles de eficiencia y mayor productividad.

4) Garantía de mayor durabilidad de la máquina, rentabilidad y sostenibilidad.

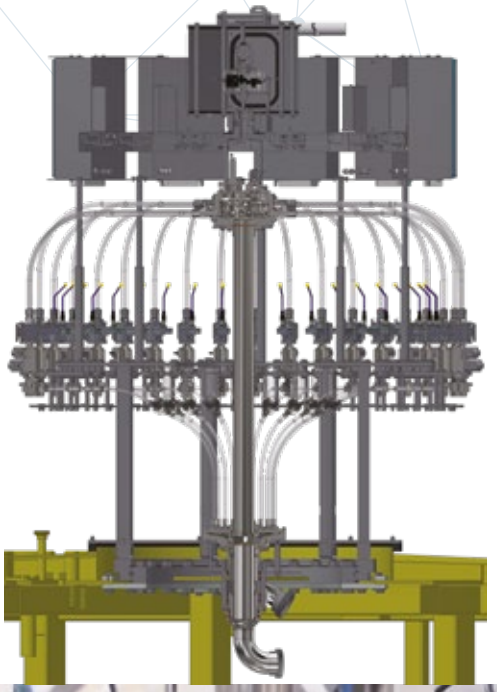


HEVFe SERIES

HIGIENE Y LAVABILIDAD

Los sistemas de llenado y tapado de la serie HEVFe representan el estándar más avanzado para los sectores alimentario, cosmético y químico.
Las soluciones adoptadas se han centrado en la modificación de algunos detalles para garantizar una mejor limpieza y accesibilidad a las zonas críticas de la máquina, así como en la reducción de los riesgos de contaminación microbiológica.
Los aspectos constructivos considerados para alcanzar estos objetivos y maximizar la higiene son:

- Uso de válvulas sin contacto entre la válvula y la botella (contactless), con un cuerpo de válvula rediseñado en desarrollo vertical con el fin de mejorar el flujo del líquido y reducir las zonas muertas.
- Reducción del número de juntas internas en la estación de llenado, lo que garantiza mayor higiene y un mantenimiento reducido y simplificado.
- Mejora del diseño de los componentes del circuito de producto y CIP con el fin de garantizar una mayor lavabilidad.
- Optimización del diseño con énfasis en el aspecto higiénico, como demuestran las superficies inclinadas para evitar el estancamiento de líquidos, la ausencia de fisuras o ángulos vivos donde puedan anidar bacterias y soldaduras según la regla del arte.
- Certificación MOCA de gomas y plásticos en contacto con el líquido a embotellar.
- Partes de acero del circuito de producto realizadas en acero inoxidable AISI 316L.





ELEVADA ACCESIBILIDAD A LAS ZONAS OPERATIVAS Y DE MANTENIMIENTO DE LA INSTALACIÓN

La compacidad característica de la anterior serie HEVF, tanto en los modelos compactos como en los de tipo walk-in, ha sido ulteriormente mejorada con el objetivo de simplificar las actividades del usuario de la máquina, asegurando al mismo tiempo elevados niveles de seguridad. Estos objetivos se han alcanzado mediante la adopción de una serie de mejoras técnicas, tales como:

- Optimización del bastidor inferior: eliminación de parte de los entramados inferiores del chasis y de las canaletas eléctricas presentes en su zona inferior, sustituidas por el paso de cables por el interior de los perfiles tubulares; esto deja libre la sección inferior de la estructura y contribuye a mejorar el acceso del operador a las zonas de mantenimiento (colector de producto/CIP y transmisiones).
- Acceso mejorado a la zona de llenado: facilitado mediante el ensanchamiento de las aperturas de acceso a la máquina y la reducción de las dimensiones del escalón de entrada y salida.
- Mantenimiento simplificado de la estación de llenado: con el fin de agilizar la gestión de la máquina, en la nueva serie HEVFe el caudalímetro se monta directamente sobre la válvula, lo que ofrece la gran ventaja de simplificar y reducir notablemente el tiempo necesario para las operaciones de desmontaje de la misma.
- Mayor accesibilidad a los componentes de la válvula: gracias al desarrollo vertical de la válvula y a una nueva falsa botella, se ha mejorado notablemente el acceso a las partes de la válvula sujetas a mantenimiento en cualquier configuración de la máquina.

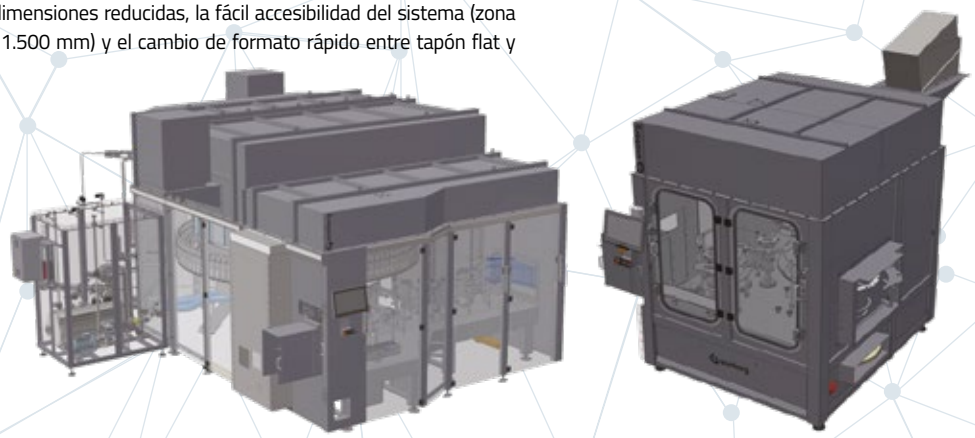


MAYOR EFICIENCIA Y PRODUCTIVIDAD

Los sistemas de llenado y tapado de la serie HEVFe de ENOBERG están proyectados para garantizar una elevada eficiencia productiva. En particular:

- Control de flujo de dos velocidades: el nuevo grifo de llenado permite gestionar dos velocidades de flujo para lograr un llenado homogéneo, eficiente y sin pérdida de producto.
- Gestión simplificada desde la interfaz: la duración de las fases de llenado (lenta y rápida) se puede configurar fácilmente de forma directa desde la pantalla HMI y mediante las recetas de llenado.
- Diseño ultra compacto: el bastidor cuenta con una configuración extremadamente compacta con una superficie ocupada reducida, diseñada para maximizar la producción industrial en un espacio operativo mínimo.
- Optimización de la plataforma: todos los ajustes de diseño adoptados han permitido a ENOBERG reducir las dimensiones globales de la plataforma que alberga la llenadora y el tapador, haciendo más eficiente y económica la instalación y el transporte de la máquina. Estas ventajas resultan aún más evidentes cuando el módulo se integra con una estiro-sopladora de SMI en el sistema ECOBLOC®.
- Orientador de tapones polivalente (opcional): la nueva serie está disponible con el accesorio opcional para gestionar tapones flat y sport mediante un único dispositivo de orientación; una solución ventajosa por sus dimensiones reducidas, la fácil accesibilidad del sistema (zona operativa a una altura de aprox. 1.500 mm) y el cambio de formato rápido entre tapón flat y sport.







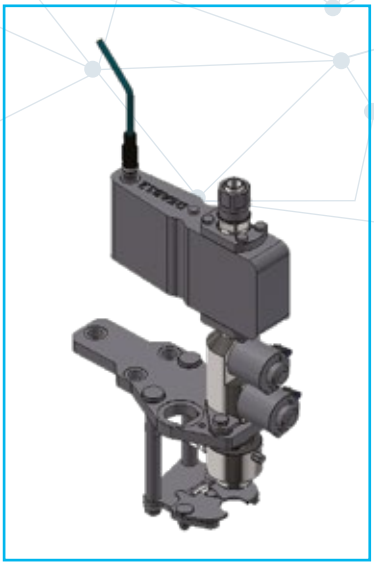
PUNTOS FUERTES EN SÍNTESIS

- Estructura modular y compacta: diseñada para maximizar la higiene.
- Elevada lavabilidad: gracias al bastidor con bancada inclinada.
- Mejor accesibilidad: a las zonas operativas y de mantenimiento de la máquina.
- Superficie ocupada reducida: dimensiones compactas de la instalación.
- Bajos costes operativos y de mantenimiento.
- Reducción de los tiempos de instalación: con los consiguientes beneficios económicos.
- Ampliación de la gama: para garantizar una elevada flexibilidad gracias a mayores posibilidades de integración con las sopladoras SMI en función del producto y la velocidad (p. ej., nuevo diámetro de carrusel de 2.160 mm para las configuraciones compactas).
- Mayor durabilidad de los componentes de desgaste.

DURABILIDAD, RENTABILIDAD Y SOSTENIBILIDAD

Uno de los principales impulsores del mercado es el mayor énfasis en la durabilidad de los componentes de la máquina y la sostenibilidad ambiental de los procesos, lo que lleva a los productores del sector beverage a emplear soluciones de embotellado de bajo consumo energético. Los aspectos constructivos adoptados para alcanzar estos objetivos son:

- Obturadores de alta resistencia: los nuevos grifos se han rediseñado mediante el empleo de obturadores de nueva fabricación; una solución que garantiza una mayor durabilidad.
- Reducción de tiempos de instalación: la simplificación y la compacidad de la estructura de la máquina contribuyen a reducir los tiempos de instalación del equipo, con los consiguientes beneficios económicos.
- Falsa botella automática (opcional): fijada al soporte del grifo, garantiza una mayor estabilidad, facilita las operaciones de mantenimiento y reduce los tiempos de sustitución.
- Estructura antioxidante y sólida: el bastidor soldado de la llenadora está fabricado íntegramente en acero inoxidable AISI 304, sin piezas de hierro; el acero garantiza una mayor durabilidad y resulta especialmente adecuado para productos alimenticios.
- Componentes en acero AISI 316L: los grifos de llenado y las partes de acero en contacto con el producto están fabricados en acero inoxidable AISI 316L; se trata de una solución óptima para las máquinas destinadas al sector alimentario gracias a la resistencia a la corrosión por alimentos y bebidas ácidos, a la facilidad de limpieza, a la maleabilidad y a la durabilidad en el tiempo.





SMY SKY BOTTLE

7.2g | **NECK 25/22**
GME 30.39

BOTELLA DISEÑADA **POR SMI**

PREFORMA DE PET SUMINISTRADA **POR HUSKY TECHNOLOGIES™**



SMI PRESENTA SU **BOTELLA ULTRALIGERA**

La creciente concientización de los consumidores respecto a las problemáticas ambientales influye profundamente en la actividad de las empresas del sector food & beverages, que priorizan cada vez más el uso de embalajes sostenibles. Entre estos destacan los recipientes de PET y rPET, caracterizados por una elevada calidad y una notable ligereza, propiedades fundamentales para ahorrar energía y materia prima. Una de las estrategias más eficaces para la protección del medio ambiente se basa en el denominado «lightweighting», es decir, el diseño de envases de PET cada vez más ligeros; este enfoque permite reducir el consumo de plástico y se alinea plenamente con las políticas green de la mayoría de los productores de bebidas. Gracias a un centro CAD avanzado para el diseño 3D, SMI apoya a las empresas en la concepción y desarrollo visual de una amplia gama de recipientes conformes a estos estándares; un ejemplo de ello es la botella Smy Sky, desarrollada conjuntamente por SMI y HUSKY Technologies, que ostenta un peso de tan solo 7,2 gramos. Las preformas, suministradas por la sociedad canadiense HUSKY Technologies, son sopladas por una instalación de estiro-soplado SMI de la serie EBS ERGON, dando vida a botellas con una capacidad de 0,5 litros; la botella, definida como «ligera como una pluma», se caracteriza por un cuello GME 30.39 de 25/22 mm y una resistencia a la carga vertical (top load) de 313 N.

SMY SKY BOTTLE



El nombre mismo del recipiente se inspira en el concepto de cielo, una clara referencia a la ligereza. El diseño, minimalista y limpio, transmite una idea de esencialidad tanto en la geometría como en el peso: es precisamente esta linealidad la que hace que la botella sea ideal para las necesidades de numerosos productores y consumidores. La característica distintiva del proyecto reside en el significativo ahorro de material. La decisión de desarrollar una botella tan ligera permite a los fabricantes reducir su huella de carbono, respondiendo simultáneamente a la creciente demanda del mercado de embalajes ecocompatibles.La reducción del peso genera además importantes ventajas económicas, ya que se reducen los gastos de transporte y se ahorra en el consumo de energía eléctrica tanto para la producción como para el envío de las botellas. En síntesis, los embalajes de PET ligeros se caracterizan por su capacidad de ofrecer ventajas económicas y ambientales, manteniendo al mismo tiempo la calidad y la funcionalidad del producto; un aspecto que se prevé seguirá siendo relevante para la industria del packaging en los próximos años.



Peso de la botella	7.27 g
Capacidad	0.5 L
Cuello	25/22 GME 30.39
Peso del cuello	1.01 g
Resistencia máxima del fondo de la botella a la presurización	0.4 Bar
Resistencia a la carga vertical (top load) del recipiente llenado a nivel y tapado, sin adición de nitrógeno	313 N
Velocidad de producción	2.750 botellas/hora por cavidad









SMI MACHINERY INDIA

RESPUESTAS RÁPIDAS PARA NECESIDADES EN CRECIMIENTO

Desde enero de 2023, SMI está presente en la India con la filial SMI MACHINERY INDIA PVT LTD, constituida con el objetivo de responder de forma rápida y eficaz a las crecientes exigencias de los numerosos clientes de la zona. Competencia, profesionalidad y disponibilidad del personal comercial y técnico, compuesto actualmente por 9 personas, son los factores clave sobre los que se basa la actividad de la sucursal de SMI, con sede en Goregaon (un suburbio de Bombay, en el estado de Maharashtra), en unas instalaciones destinadas a oficinas comerciales y técnicas y a almacén de repuestos. Profundizamos en el tema con Vithal Kalbate, Managing Director de SMI MACHINERY INDIA PVT LTD.

P: ¿Cuáles son las razones que requirieron la presencia directa de SMI en la India a través de una filial local?
R: La presencia local es un factor clave en la India, donde los clientes buscan asistencia oportuna y repuestos a la mano. Cuando comprendimos que a nuestra clientela histórica le costaba recibir soporte rápido y suministros en moneda local, acortamos las distancias. Durante el primer año de la nueva filial, abordamos a los clientes con el apoyo de un ingeniero del territorio, visitándolos uno a uno. Semejante escucha activa, unida a la puesta en marcha de un servicio de asistencia y logística local, nos ha permitido restablecer fructíferos contactos con los clientes existentes y desarrollar otros nuevos.

P: ¿Cómo responde SMI Machinery India al fuerte dinamismo que caracteriza al mercado indio?
R: El mercado indio ofrece grandes oportunidades de crecimiento, pero presenta una elevada complejidad competitiva, dada la fuerte presencia de multinacionales y de fabricantes locales de maquinaria de embalaje destinadas a las PYMEs. En este escenario, el éxito de SMI Machinery India ha quedado asegurado por la capacidad de ganarse la confianza de clientes antiguos y nuevos; una meta ambiciosa a la que he contribuido activamente poniendo a disposición mi experiencia profesional.



1



3


2



1. DE IZQUIERDA A DERECHA: VINAY SHARMA, GERENTE DE SERVICIO DE SMI MACHINERY INDIA; TIMOFEI KOZLOV E VALERIA SMOLIAR, ÁREA DE VENTAS DE SMI; NICOLA BERLENDIS, ÁREA DE VENTAS DE SMIPACK; VITHAL KALBATE, DIRECTOR GENERAL; YASH PATIL, DIRECTOR DE VENTAS; SURAJ SISODIA, TÉCNICO DE SERVICIO Y PARIKSHIT SINGH, SOPORTE DE BACK-OFFICE DE SMI MACHINERY INDIA.

2. DE IZQUIERDA A DERECHA: VITHAL KALBATE, DIRECTOR GENERAL DE SMI MACHINERY INDIA; SURESH GURAPNUR, SOPORTE DE BACK-OFFICE Y SANDIP SHARMA, DIRECTOR DE CUENTAS Y REPUESTOS.

3. DA IZQUIERDA A DERECHA: YASH PATIL, DIRECTOR DE VENTAS DE SMI MACHINERY INDIA; FABIO SISIMBRO, DIRECTOR DE VENTAS DE SMI; VITHAL KALBATE, DIRECTOR GENERAL Y SANDIP SHARMA, DIRECTOR DE CUENTAS Y REPUESTOS.

ENTREVISTA A VITHAL KALBATE, MANAGING DIRECTOR DE SMI MACHINERY INDIA PVT LTD.



P: ¿Cuáles son las principales demandas del mercado indio?
R: El mercado indio ha cambiado y crecido mucho en los últimos años, pasando de requerir líneas de producción de baja velocidad (de 150-200 bpm, es decir, 9.000-12.000 botellas/hora) a las líneas actuales con velocidades de hasta 1.200 bpm (72.000 botellas/hora); además, la clientela local se ha vuelto muy sensible al factor precio.

P: ¿Cuáles son las respuestas de SMI Machinery India en términos de inversiones?
R: SMI Machinery India está invirtiendo en diversos frentes; en primer lugar, incorporando a su plantilla ingenieros locales cualificados para el servicio técnico y dotándose de un stock local de repuestos para una rápida entrega a los clientes. Igualmente importantes resultan las inversiones en el área comercial y técnica para respaldar a los clientes en nuevos proyectos, ofreciendo soluciones diseñadas ad hoc.

P: ¿Qué tan importante es la presencia de una filial local para los clientes indios?
R: La apertura de una filial fue una decisión oportuna y fundamental para garantizar soporte local a todos los clientes. Construir una sólida estructura de asistencia con suministro de repuestos ha mejorado el servicio, demostrando al mercado el firme compromiso de SMI con este país.

P: ¿Cuáles son las exigencias de los consumidores en términos de rendimiento para las instalaciones de embotellado y embalaje y en materia de asistencia?
R: En la India, el sector de las bebidas está liderado por el agua y los refrescos carbonatados (CSD), seguidos de los zumos de frutas, las bebidas energéticas y los aceites comestibles. Junto a gigantes globales como Coca-Cola y Pepsi, se registra el fuerte crecimiento de marcas locales de bebidas aromatizadas, que están restando cuota de mercado a las colas tradicionales. En el ámbito del packaging, las empresas del sector apuestan cada vez más por la sostenibilidad ambiental, reduciendo el peso de los envases para aminorar costes e incrementando el uso de materiales reciclados para reducir la huella de carbono. Paralelamente, el sector vive una profunda transformación tecnológica: las antiguas instalaciones manuales o semiautomáticas están dando paso a líneas de producción de alta automatización, capaces de garantizar elevadas productividades y una gestión más sencilla para los operadores.

P: ¿Cuál es su opinión con respecto a las tendencias actuales del mercado?
R: El mercado indio de las bebidas ofrece un potencial de crecimiento extraordinario, dado que el consumo per cápita anual es de tan solo 5-7 litros, frente a los casi 250 litros de los mercados más desarrollados. Actualmente, los formatos on-the-go de 200-250 ml a un precio accesible de 10 rupias están impulsando las ventas. Además, se percibe una transición desde las colas tradicionales hacia sabores locales y frutales, como comino, limón y mango. Los consumos históricamente reducidos se explican por los bajos ingresos disponibles, la amplia población rural, la marcada preferencia por bebidas caseras (como el suero de mantequilla o buttermilk, el agua de coco y la limonada) y las limitaciones estructurales de la logística, el comercio minorista y la cadena de frío. Sin embargo, el aumento de los ingresos de la clase media, la rápida urbanización y la mayor presencia de una población joven preocupada por la salud están abriendo amplias oportunidades de desarrollo para el sector.

FOCO EN LA INDIA

Puntos fuertes:
- Amplio mercado interno
- Gran potencial de crecimiento económico
- Mano de obra cualificada y angloparlante
- Liderazgo en innovación digital
- Posición geográfica estratégica en la región del Indopacífico
- Producción e inversiones en crecimiento

Datos demográficos:
- Población joven con una edad media de aproximadamente 29 años
- Amplia mano de obra cualificada, especialmente en los sectores de la ingeniería, la tecnología y los servicios
- Rápida urbanización y clase media en crecimiento

Elevadas inversiones en infraestructuras y servicios como:
- Autopistas y autovías
- Redes de metro
- Aeropuertos y puertos
- Energías renovables
- Infraestructuras digitales

Sostenibilidad y papel global:
- Expansión de las energías renovables, en particular la solar y la eólica
- Promoción de una economía circular a través de numerosas iniciativas
- Compromiso de alcanzar cero emisiones netas para 2070
- Papel cada vez más relevante en el comercio global, las negociaciones climáticas, la tecnología y la seguridad regional, en su condición de país miembro del G20, del QSD (Quadrilateral Security Dialogue), de la SCO (Shanghai Cooperation Organisation) y de la Commonwealth.

SMI FRANCE

SIEMPRE CERCA DE LOS CLIENTES FRANCESES

El mercado francés continúa mostrando un fuerte crecimiento en los sectores del embotellado y del embalaje de bebidas, alimentos y productos para el cuidado personal.
Desde 2023, la filial SMI FRANCE S.A.S., con sede en Schiltigheim, en el área metropolitana de Estrasburgo (capital de la región de Gran Este y un importante nodo logístico en la frontera con Bélgica, Luxemburgo, Alemania y Suiza), responde de forma rápida y eficaz a las exigencias del territorio. La competencia, profesionalidad y disponibilidad del personal comercial y técnico son los factores clave que respaldan las actividades de la filial del Grupo SMI.
Profundizamos en el tema con Jourdan Deraison, responsable de ventas de SMI FRANCE.

P: ¿De qué manera SMI FRANCE satisface las exigencias de los sectores del embotellado y del embalaje de bebidas en Francia?
R: SMI FRANCE aprovecha la experiencia tecnológica de cuarenta años de SMI, ofreciendo al mismo tiempo soporte comercial y técnico directo en toda Francia; desde la fundación de la filial en Schiltigheim en 2023, el objetivo es doble:

- Reducir los tiempos de respuesta a las licitaciones y a las solicitudes urgentes de los nuevos operadores del mercado.
- Adaptar las soluciones de SMI a las limitaciones y requisitos específicos del mercado francés, así como a las necesidades de las grandes empresas.
- Asimismo, SMI France garantiza soporte local para la instalación, la puesta en marcha y la asistencia posventa: un factor crucial para los clientes en Francia a la hora de elegir a un proveedor de instalaciones industriales.







DE IZQUIERDA A DERECHA:
KATERINA MAZZOLENI, GERENTE DE ÁREA DE VENTAS DE SMI PARA FRANCIA; JOURDAN DERAISON, RESPONSABLE DE VENTAS DE SMI FRANCE; ALAIN MATTES DIRECTOR DE SMI FRANCE.

ARRIBA: LA CIUDAD DE SCHILTIGHEIM **/ DERECHA:** LA SEDE SMI FRANCE S.A.S.

ENTREVISTA JOURDAN DERAISON, RESPONSABLE DE VENTAS DE SMI FRANCE S.A.S.



P: ¿Cuáles son las principales demandas del mercado francés?

R: El mercado francés es muy exigente debido a la fuerte presión normativa y ambiental. Los clientes buscan líneas eficientes desde el punto de vista energético, aptas para plástico reciclado o listas para pasar a una producción sin plástico.

Además, la fuerte competencia impulsa hacia la variedad de formatos y pequeñas producciones para diversificar la oferta (aguas aromatizadas, bebidas funcionales, refrescos sin alcohol). En consecuencia, se requieren máquinas modulares, fáciles de reconfigurar y flexibles. La eficiencia global de los equipos (OEE) y la reducción de las paradas de máquina son criterios de selección esenciales, siempre respetando los estándares de calidad y seguridad exigidos por las empresas francesas.

P: ¿Qué tan importante es para los clientes contar con una filial local?

R: Es un elemento fundamental para generar confianza, por varias razones:

- Tiempos de respuesta más rápidos para la asistencia posventa y los repuestos.
- Comunicación en el idioma local y mejor conocimiento de las normas contractuales y del mercado.
- Soporte completo, desde el presupuesto hasta la puesta en marcha de la instalación, con un único interlocutor para todo el proyecto.
- Relaciones a largo plazo para colaborar estrechamente con los departamentos de producción y mantenimiento del cliente.

P: ¿Cuál es su opinión sobre las tendencias actuales del mercado?

R: La descarbonización de las líneas de producción es ya una necesidad industrial y no una simple operación de marketing; en consecuencia, aumentan las inversiones en maquinaria de alta eficiencia energética y capaz de utilizar hasta un 100% de materiales reciclados. En el plano económico, la presión sobre los márgenes impulsa al mercado a priorizar inversiones que garanticen un rápido retorno de la inversión (ROI) a través de la flexibilidad, la reducción de consumos y el ahorro en packaging, en lugar de apostar únicamente por la velocidad de producción. La verdadera prioridad hoy en día es la flexibilidad combinada con la rapidez en los cambios de formato.







SMI S.p.A. Headquarters
S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40111

SMIPACK S.p.A.
S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40400

ENOBERG S.r.l.
Telgate (BG), Italy
Tel.: + 39 035 845908

SMIMEC S.p.A.
S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40111

SMITEC S.p.A.
S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40800

SMILAB S.p.A.
S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40800

SMI USA Inc.
Atlanta, GA, United States
Tel.: +1 404 7999929

SMI Centroamericana S.A. de C.V.
Mexico City, Mexico
Tel.: +52 55 5355 3870

SMI do Brasil Ltda.
São Paulo, Brazil
Tel.: +55 11 36015334

SMI (UK & Ireland) Ltd
Manchester, United Kingdom
Tel.: +44 161 277 7840

SMI France SAS
Schiltigheim, France
Tel.: +33 6 07 98 27 98

OOO SMI Russia
Moscow, Russian Federation
Tel.: +7 495 7206797

SMI East Europe S.r.l.
Timisoara, Romania
Tel.: +40 256 293932

SMI Türkiye
Istanbul, Turkey
Tel.: +90 539 435 77 64

SMI Machinery East Africa Ltd
Nairobi, Kenya
Tel.: +254 115519198

SMI S.p.A. - Dubai Rep. Office
Dubai, UAE
Tel.: +971-4-8063543

SMI Machinery India Pvt. Ltd.
Goregaon, Mumbai, India
Tel.: +91 98194 44932

SMI Machinery Beijing Co.Ltd
Beijing, People's Republic of China
Tel.: +86 10-87162766

SMI Asia Services Sdn. Bhd.
Shaah Alam, Malaysia
Tel.: +60 3 5561 8888

www.smigroup.it

smi