

## SMI: innovazione tecnologica e flessibilità

*Nel panorama dell'industria italiana e mondiale, SMI si è sempre contraddistinta per il suo particolare stile aziendale basato sull'innovazione e l'eccellenza tecnologica*

SMI, azienda leader tra i produttori di stiro-soffiatrici rotative per la realizzazione di contenitori PET/PP e di macchine d'imballaggio per l'industria alimentare e delle bevande, dal 1987 ad oggi ha conosciuto una sorprendente evoluzione e trasformazione, mostrando negli ultimi anni grandi capacità di adattamento ai continui sviluppi tecnologici che hanno caratterizzato l'intero settore del "packaging".

Nel panorama dell'industria italiana e mondiale, SMI si è sempre contraddistinta per il suo particolare stile aziendale: uno stile basato sull'innovazione, l'eccellenza tecnologica, la qualità, il rispetto ambientale, ma anche su un forte impegno a favore dei problemi sociali e del costante miglioramento del rapporto con i dipendenti ed il territorio.

SMI è riuscita a far coesistere tecnologia e cultura, design ed innovazione, efficienza e socialità: un mix di fattori che, unitamente all'approccio flessibile verso i bisogni dei consumatori, ha permesso all'azienda di imporre nuovi standard tecnologici nel mondo dell'imballaggio e di stringere collaborazioni a lungo termine con i principali produttori dell'industria alimentare e delle bevande, che comprendono marchi come Nestlé, Danone, Unilever, Coca-Cola, PepsiCo, Diageo, Heinz, Heineken, SABMiller, Inbev e Carlsberg.

### Struttura flessibile orientata al mercato

SMIGroup è costituito dalla società madre SMI con le proprie divisioni interne (SMIForm, SMILine,

SMIMec e SMITec), dalle due società controllate SMIPACK e SMILAB e da una rete di filiali estere, che supportano l'attività di vendita ed assistenza post-vendita sia di SMI che di SMIPACK.

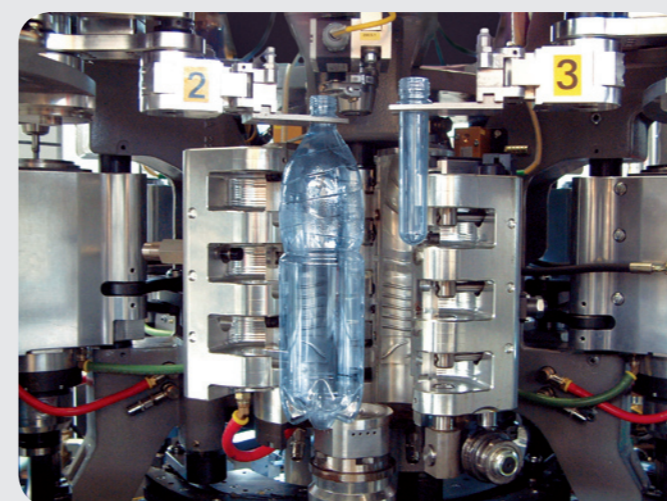
SMIGroup è il partner ideale per svariati tipi di applicazioni nell'ambito del settore packaging. Ogni divisione SMI è infatti specializzata in un certo tipo di produzione, e viene contraddistinta dai propri marchi commerciali. A parte il marchio SMI, che è associato alla produzione di macchine per l'imballaggio secondario (confezionatrici a film termoretraibile, vassoiatrici, cartonatrici wrap-around, confezionatrici multiballo con fascetta avvolgente e macchine combinate), la lista comprende marchi come SMIForm, per la produzione di stiro soffiatrici rotative per contenitori PET/PP, SMILine, specializzata nella progettazione e realizzazione di sistemi integrati per la movimentazione di contenitori all'interno di impianti di imbottigliamento e confezionamento.

La divisione SMIMec, realizza stampi per macchine stiro soffiatrici, mentre SMITec progetta e produce sistemi di controllo integrato in automazione industriale per tutte le macchine prodotte dal Gruppo, ma anche per il mercato in genere.

Tramite la società controllata SMIPACK, SMIGroup è inoltre leader mondiale nella produzione di confezionatrici a campana; confezionatrici angolari manuali, semiatumatiche ed automatiche con tunnel di termoretrazione; fardellatrici semiautomatiche ed automatiche a barra saldante per basse velocità e manigliatrici automatiche.

Questo approccio diversificato ha i suoi vantaggi, soprattutto nel garantire flessibilità operativa e nel rispondere immediatamente ai bisogni dei clienti – una strategia che ha assicurato a SMIGroup un'importante crescita economica e lo sviluppo in nuovi segmenti di mercato.

Inoltre, all'interno dei vari marchi si sono create forti sinergie con l'obiettivo prioritario di sviluppare nuovi orizzonti per i propri prodotti ed assicurare alti livelli di innovazione e di qualità. Per questa ragione nel 2008 nasce la controllata SMILAB, polo tecnologico che ribadisce l'attenzione verso la ricerca e l'innovazione come principi fondamentali per la crescita economica, culturale e



sociale di SMIGroup. La costituzione di SMILAB, fiore all'occhiello di SMIGroup, rappresenta il consolidamento delle esperienze tecnologiche e metodologiche acquisite negli anni, che permettono oggi all'azienda di condurre importanti progetti in qualità di "main contractor".

### SMIGroup e l'innovazione tecnologica:

Per SMIGroup la ricerca rappresenta un'attività strategica nel creare progetti di innovazione e rispondere prontamente alle continue evoluzioni del mercato. Annualmente le aziende SMIGroup investono nelle attività di R & S il 4% circa del loro fatturato.

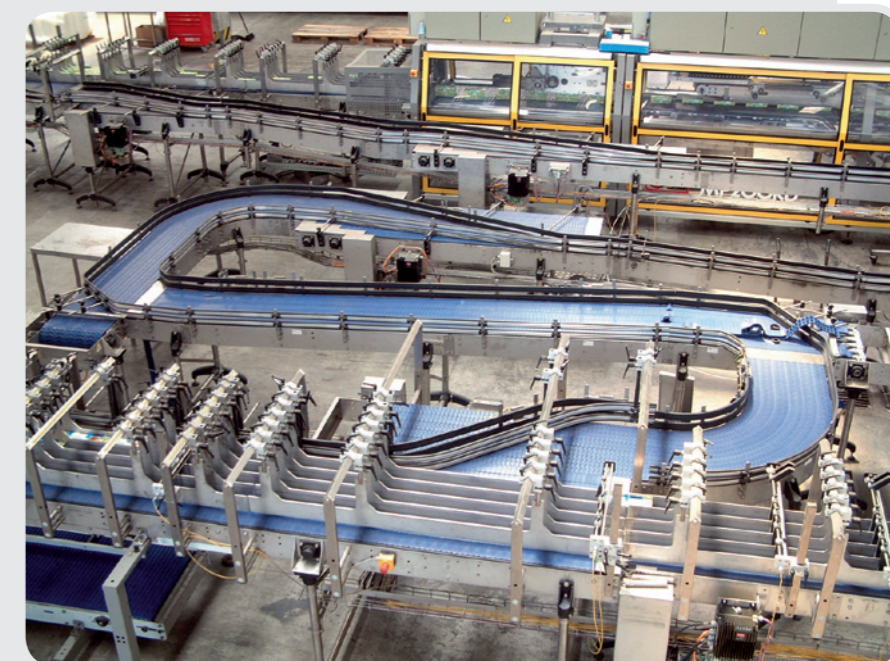
All'interno del nuovo polo tecnologico "SMILAB", vengono realizzati impianti "pilota" per il collaudo di nuovi macchinari, prodotti, applicazioni e processi.

L'attività di "Ricerca & Sviluppo" copre un raggio di 360°, in quanto vengono eseguite ricerche ed analisi in un contesto multidisciplinare: meccanico, elettronico, mecatronico, fisico, chimico, di ingegneria, ecologico, statistico, economico, etc. Circa 70 ricercatori e tecnici sono impegnati nelle attività di Ricerca e Sviluppo per garantire nel tempo competitività a prodotti e processi produttivi. In un mercato sempre più esigente e competitivo, diventa infatti prioritario l'impegno di SMIGroup nel proporre un prodotto di qualità, efficiente e supportato da un adeguato servizio di assistenza.

Una gamma di prodotti innovativi di sicuro interesse ambientale è quella rappresentata dal sistema per il recupero dell'aria compressa applicato alle macchine per lo stiro-soffiaggio di contenitori in PET.

I risultati in termini di risparmio energetico e di rispetto ambientale sono evidenti e motivano la scelta alla base di questa innovazione totalmente eco-compatibile e che consente di ridurre i consumi di aria compressa fino al 40%.

Il polo tecnologico SMILAB è inoltre l'esempio di quanto il rispetto ambientale sia importante per SMIGroup: la struttura è infatti energeticamente autosufficiente, grazie ad una centrale idroelettrica interna da 4MW che, alimentata dal fiume Brembo, fornisce "energia verde" a uffici, reparti di produzione e laboratori.





## SMI Group: technological innovation and flexibility

Industry operators in Italy and abroad have always admired SMI for its distinctive "corporate style" based on innovation, technological excellence

SMI is a worldwide renowned manufacturer of rotary stretch-blow moulders for PET/PP containers and of packaging machines for the food & beverage industry. Since 1987 the company has been living a surprising evolution and transformation and, in the latest years, has shown an impressive ability to adapt itself to the continuous changes in the technology sector which affected the whole "packaging" world.

Industry operators in Italy and abroad have always admired SMI for its distinctive "corporate style": a style based on innovation, technological excellence, top quality and a strong focus on the market, as well as a keen attention to social issues, human resources and environment.

SMI successfully combines technology and culture, design and innovation, efficiency and social responsibility: a mix of factors which, together with the flexible approach to the customer's needs, has allowed the company to set new standards in the packaging world and to establish long-lasting collaborations with many top players in the food and beverage industry, such as Nestlé, Danone, Unilever, Coca-Cola, PepsiCo, Diageo, Heinz, Heineken, SABMiller, Inbev and Carlsberg.

### A market-oriented and flexible organization

SMIGroup consists of SMI, the group's parent company, with its internal divisions (SMIForm, SMILine, SMIMec and SMITec), of the two subsidiary companies SMIPACK and SMILAB and of a network of branches providing sales and after sales support to SMI and SMIPACK clients.

SMIGroup is the ideal partner for a number of applications in the packaging sector. Each SMI division is in fact specialized in a certain type of production, which is marketed through dedicated brands. Apart from SMI brand itself, which is associated with the production of hi-speed secondary packaging machines (shrinkwrappers, traypackers, wrap-around casepackers, cardboard sleeve multipackers and combined machines), the list includes brands such as: SMIForm, a leading manufacturer of rotary stretch-blow moulders for PET/PP containers with outputs up to 36,000 bph; SMILine, specialized in the design and manufacture of conveyor belts to move products within bottling and packaging lines; SMIMec, which makes moulds for stretch-blow moulders; SMITec, which designs and produces integrated control systems and industrial automation for all the machines produced by SMIGroup.

Through SMIPACK subsidiary company, SMIGroup is a market leader even in the production of: L-seal hood machines; manual, semi-automatic and

automatic L-seal tunnel machines; semiautomatic and automatic low-speed shrink-wrappers with sealing bar; automatic handle applicators.

This diversified approach to the business bears many advantages, especially when it comes to ensure flexibility and a fast response to the customer's needs; a strategy which allowed SMIGroup to grow a lot in a highly competitive market, and cast the foundations of the company's never-ending development in new market segments.

Moreover, ample synergies have been achieved among the group's companies and divisions, with the sole aim of exploring new horizons for its own products and of ensuring the same high quality approach to technological innovation. For this reason, in 2008 the subsidiary company SMILAB was set up. SMILAB is a technological pole confirming that Research and Innovation are essential principles of SMIGroup's economic, cultural and social growth. SMILAB represents the strengthening of all technology and methodology experiences acquired over the years, which allows today SMIGroup to lead important projects in quality of "main contractor".

### SMIGroup and the technological innovation

SMIGroup considers Research a strategic activity for the creation of innovative solutions and services which can effectively satisfy the countless requirements of a global market in continuous evolution. Every year the companies of SMIGroup invest in R & D activities about 4% of their turnover.

SMILAB houses pilot plants for testing new machines, products, applications and processes.

SMILAB "Research & Development Laboratory" covers a wide spectrum of activities, since research projects are carried out in a multidisciplinary context: mechanics, electronics, mechatronics, physics, chemistry, engineering, ecology, statistics, economy, etc.

About 70 researchers and developers are involved in Research & Development projects aiming at guaranteeing competitiveness over time to products and manufacturing processes. In a more and more demanding and globalized market, SMIGroup set as a priority the binding commitment to propose a product of quality, supported by an efficient after sales service.

An innovative eco-friendly product developed by SMI is the new Air Recovery System, the ideal solution to save and re-use part of the compressed air employed by SMI stretch-blow moulding machines. The results, in terms of energy saving and environmental respect, are remarkable and confirm the effectiveness of this pollution-free innovation, that allows to reduce air compressed consumption up to 40%.

SMILAB technological pole demonstrates how important the environment care is for SMIGroup: all its offices, laboratories and workshops are energetically self-sufficient, thanks to a 4MW hydroelectric power station situated inside SMILAB are; the power plant is fed by the Brembo river's waters and provides "green energy" to the whole manufacturing site.



## SK automatic shrinkwrapper: speed and precision at top level



SMI automatic packers of the SK series achieve a maximum output speed of 360 ppm and allow to pack containers in heat-shrink film only, cardboard pad and/or tray + film, cardboard tray without film.

All models of the SK series are equipped with electronically driven brushless motors, which ensure precise and perfectly synchronized motions all along the packaging process.

**SMI SK SERIES:**  
Precision at full speed.

**smigroup**  
Bottling & Packaging Solutions

> PET blow moulding machines > shrinkwrappers and tray packers > wrap-around casepackers > conveyor systems

SMI S.p.A. - Via Piazzalunga, 30 - 24015 San Giovanni Bianco (BG) - ITALY  
Tel. +39 0345 40111 - Fax +39 0345 40209 - info@smigroup.it - www.smigroup.it