

# NEW ERGON PACKERS



LCM ERGON  
PACKER VIDEO  
...scan & discover it!



*the new age of packaging*

## HIGH FLEXIBILITY... LOW ENERGY CONSUMPTION

The all-new Ergon product range stands out for an innovative ergonomic design that further improves the economic efficiency, the operational flexibility and the environmental performance of SMI's packaging machines and that brings together the very latest in process automation, advanced technologies and energy saving. **ERGON packers are the ideal choice for the secondary packaging up to 450 packs/minute (in triple lane configuration).**



# Le soluzioni sostenibili di SMI per l'industria delle bevande

L'innovazione tecnologica svolge un ruolo determinante nell'aiutare le aziende di imbottigliamento a scegliere soluzioni di packaging che riducono gli sprechi ed ottimizzano le risorse

L'innovazione tecnologica svolge un ruolo determinante nell'aiutare le aziende di imbottigliamento a scegliere soluzioni di packaging che riducono gli sprechi ed ottimizzano le risorse, come dimostra l'esperienza della società Bebidas Refrescantes de Nogales (BRN), importante imbottigliatore in Messico e parte dell'industria Mexicana de Coca-Cola.

Per rispondere a queste esigenze l'azienda ha installato, all'interno della linea di produzione e confezionamento per bottiglie PET, una nuova confezionatrice SMI della serie **CSK 40F ERGON dotata di tunnel di termoretrazione alimentato a gas metano**. L'impegno globale sul fronte dell'innovazione è il principale motore di una crescita sostenibile e per questa ragione l'azienda investe continuamente in impianti e sistemi innovativi progettati per perseguire con successo i propri piani di sviluppo nel rispetto del territorio in cui opera.

## Le soluzioni SMI per Bebidas Refrescantes de Nogales

Per l'imballaggio secondario delle bottiglie PET dei prodotti a marchio Coca Cola e Ciel, Bebidas Refrescantes de Nogales si è rivolta a SMI, dalla quale ha acquistato una fardellatrice compatta della serie CSK dotata di tunnel di termoretrazione alimentato a gas metano, oltre ad una serie di nastri

trasportatori per la movimentazione di bottiglie sfuse e di prodotti confezionati.

L'installazione della nuova fardellatrice compatta della serie CSK è apparsa subito la scelta più idonea, dal momento che queste macchine d'imballaggio tecnologicamente all'avanguardia si contraddistinguono per risparmio energetico, rispetto per l'ambiente, automazione avanzata e flessibilità di utilizzo. La serie CSK ERGON è composta da numerosi modelli dal design compatto ed ergonomico, che racchiudono il meglio della tecnologia del settore per il confezionamento fino a 50+50 pacchi/minuto (velocità massima in funzione della capacità del contenitore e del formato di pacco) nei formati in solo film termoretraibile, in falda piana di cartone+film termoretraibile oppure in vassoi di cartone ondulato+film termoretraibile (in funzione del modello scelto).

## I plus della soluzione SMI

- confezionatrice dotata di un sistema motorizzato di guide oscillanti, posizionato all'ingresso della macchina, per facilitare il corretto incanalamento dei contenitori sfusi su un nastro trasportatore dotato di catene in materiale termoplastico a basso coefficiente d'attrito
- raggruppamento dei contenitori sfusi nel formato desiderato realizzato in modo continuo tramite pioli e barre di separazione sincronizzati elettronicamente
- motori ad alta efficienza collegati direttamente agli assi di trasmissione, con il conseguente vantaggio di ridurre manutenzione, dissipazione energetica e rumorosità
- macchina dotata del dispositivo opzionale per la centratura film stampato provvisto di tacca di riferimento
- unità di taglio film dal design compatto, dove la lama è gestita da un motore brushless a trasmissione diretta "direct-drive", che rende più precisa l'operazione di taglio e semplifica la manutenzione



- nuovi motori ICOS, dotati di servo-azionamento digitale (driver) integrato, in grado di semplificare il cablaggio della macchina e assicurare maggior efficienza energetica, minor rumorosità e ridotta usura dei componenti
- macchina dotata di tunnel di termoretrazione alimentato a gas metano, una soluzione tecnologica innovativa a basso impatto ambientale.

## Le soluzioni amiche dell'ambiente

L'efficienza energetica è un fattore chiave in ogni azienda per la gestione delle risorse disponibili; per questo motivo i laboratori di Ricerca & Sviluppo di SMI studiano costantemente nuove soluzioni per ottimizzare il risparmio energetico ed assicurare elevati livelli di efficienza degli impianti prodotti. Tra le soluzioni disponibili nell'ambito del confezionamento secondario, il tunnel di termoretrazione alimentato a gas metano è senza alcun dubbio una proposta tecnologica innovativa e a ridotto impatto ambientale, specialmente in quei Paesi in cui l'elettricità è ottenuta attraverso i combustibili fossili.

È una soluzione ad elevato contenuto tecnologico, che garantisce notevoli vantaggi, poiché:

- è eco-sostenibile (basso impatto sull'ambiente)
- garantisce un notevole risparmio energetico. Da uno studio del 2016 sui costi dell'energia elettrica in Italia si stima un risparmio del 60% rispetto al tunnel standard a resistenze elettriche
- assicura l'abbattimento dei costi di approvvigionamento dell'elettricità
- il forno a gas raggiunge la temperatura ideale più velocemente rispetto a quello alimentato ad energia elettrica. Inoltre, il consumo di metano è al minimo, assicurando un notevole risparmio energetico, basse emissioni di CO<sub>2</sub> ed immediata disponibilità operativa
- grazie a sistemi di sicurezza e sensori di ultima generazione, il forno offre un'elevata sicurezza
- ridotta manutenzione: le uniche parti da sostituire sono gli elettrodi
- possibilità di impiegare film con spessore inferiore, grazie a più efficiente distribuzione e controllo delle temperature del tunnel.

## Innovazione e sostenibilità: i motori della collaborazione

Il modello di sostenibilità di Coca-Cola è basato sulla promozione di stili di vita sani e attivi, sull'importanza di un'alimentazione equilibrata, sull'innovazione di prodotti e di confezioni e sulla protezione dell'ambiente. Coca-Cola crede che le innovazioni più profonde e di impatto nei prossimi decenni nasceranno dall'applicazione di diverse pratiche di sostenibilità; per questo motivo, l'azienda sta lavorando per incorporare innovazioni sostenibili a livello globale e locale in ogni aspetto della sua attività: dagli ingredienti all'ampliamento delle varietà di bevande; dalla restituzione nell'uso di acqua per evitare sprechi fino al recupero e riciclo delle confezioni.



# The sustainable choice of SMI for the beverage industry



Technological innovation plays a crucial role in helping bottling companies choose packaging solutions that reduce waste and optimize resources, as the experience of the company Bebidas Refrescantes de Nogales (BRN) an important bottler in Mexico part of the Mexican Coca-Cola company, shows.

In order to meet these needs, the company installed within the PET bottles production and bottling line a new SMI packer with the **CSK 40 F ERGON series, equipped with a methane gas shrink tunnel**. The installed solution immediately looked the most suitable choice as the cutting-edge CSK packaging machines stand out for energy saving, respect for the environment, advanced automation and flexibility of use. Global commitment to innovation is the main motor for sustainable growth and for this reason it is fundamental to continually invest in innovative installations and systems designed to successfully follow its development plans, respecting the territory where it operates.

## SMI solutions for Bebidas Refrescantes de Nogales

For the secondary packaging of the PET bottles, produced under the brands Coca-Cola and Ciel, Bebidas Refrescantes de Nogales turned to SMI, purchasing a compact wrapper from the CSK range equipped with a methane gas shrink-tunnel, and a conveyor system to transport the loose and packed bottles.

The installation of the new CSK compact packer was the most suitable choice, as these technological cutting-edge packaging machines are distinguished for energy saving, environmental respect, advanced automation and flexibility of use.

The CSK ERGON series comprises numerous models, each with a compact and ergonomic design which incorporates the leading technology within the sector, capacity to work up to 50+50 packs/minute

(maximum speed is according to the bottle capacity and pack format), in shrink-film only, cardboard pad + film or in tray + film (according to the model).

## The advantages of SMI solution

- Packer equipped with motorized system of oscillating guides situated at the machine feed to facilitate the channelizing of loose products on the conveyor, equipped with chains made of thermoplastic material featuring low friction co-efficient.
- Continuous motion product grouping device for grouping loose products in the desired format by means of electronically synchronized fingers
- High efficiency motors attached directly to the drive shaft with the consequent advantage of reducing maintenance, energy waste and noise.
- Machine equipped with an optional device to register printed film with reference mark.
- Compact film cutting unit, with film cutting blade driven by "direct-drive" brushless motorization which makes the cutting more precise and facilitates maintenance.
- New ICOS brushless motors, equipped with integrated digital servo-driver, able to simplify machine cabling and ensure greater energy efficiency, less noise and reduced component wear and tear
- Machine equipped with optional shrink-tunnel driven by methane gas, an innovative technological solution with low environmental impact.

## Friendly solutions for the environment

Energy efficiency is a key factor in every company for the management of available resources, for this reason, the SMI Research & Development laboratories are constantly studying new solutions to optimize energy saving and ensure high levels of efficiency from the systems they produce. Among solutions available within the secondary packaging sector, a shrink tunnel driven by methane is without a doubt an innovative technological proposal, with reduced

Technological innovation plays a crucial role in helping bottling companies choose packaging solutions that reduce waste and optimize resources



environmental impact especially in those countries where electricity is produced by fossil combustion. The new tunnel can be combined with all the packers in the LSK, CSK, AFW and SK ranges and with the combined machines in the CM and LCM range. It is a highly technological solution that guarantees remarkable advantages, as it:

- is eco-friendly (low environmental impact);
- guarantees considerable energy saving. From a study on the costs of electricity in Italy carried out in 2016, it is estimated that there is a saving of 60% compared to a standard tunnel with electrical resistances.
- ensures a reduction in electricity costs;
- has a gas tunnel that reaches the ideal temperature faster than one run on electricity. In addition, the amount of methane that it consumes is minimum, ensuring energy savings, low CO<sub>2</sub> emission and immediate operational availability;
- is extremely safe, thanks to the latest generation safety systems and sensors;
- reduces maintenance, the only parts that need replacing are the electrodes;
- is possible to use thinner shrink-film thanks to a more efficient distribution and control of the tunnel temperature compared to traditional tunnels.

## Innovation and sustainability: the motors of collaboration

Coca-Cola's model of sustainability is based on healthy and active life styles, on the importance of a balanced diet, on product and packaging innovations, and on environmental protection. Coca-Cola believes that the innovations that will have the greatest impact over the next decades, will come from the application of various forms of sustainability, for this reason the company is working to incorporate sustainable innovations both globally and locally in every aspect of its activity, from its ingredients, to the expansion of varieties of beverages, from the rendering of used water to avoid waste, to the recycling of the packaging.

