

PUCK TECHNOLOGY HANDLING SECOND GENERATION

A CURA DI ING. PAOLO FILIBERTI

patent
pending

È questo un ulteriore sviluppo tecnico per quanto riguarda la serie di macchine LPPS che stanno riscuotendo un notevole interesse sul mercato. La prima innovazione riguarda il super blocco, ossia l'insieme riordinatore-orientatore-puckfeeder che è stato rivisto e ridotto nelle dimensioni, in quanto le operazioni di orientamento e inserimento delle bottiglie nei pucks vengono eseguite solo nel carosello. I vantaggi di questa macchina compatta sono molteplici: minor costo, minori consumi, minore manutenzione, maggiore efficienza.

Con questa nuova soluzione tecnica è stato possibile ad esempio soddisfare la richiesta di Colgate Palmolive che, per esigenze di marketing, aveva bisogno di orientare e trasportare all'interno dei pucks in modo estremamente preciso una bottiglia cilindrica molto particolare. La tolleranza richiesta era di circa 2 mm. Con questa nuova soluzione tecnica riteniamo di essere riusciti a realizzare un prodotto molto flessibile che potrà soddisfare ogni richiesta particolare che ci arriverà dal mercato.



NUOVI UP-GRADE DISPONIBILI SUI RIORDINATORI PER BOTTIGLIE

patent
pending

A CURA DI SIMONA MORALE

NUOVO SISTEMA DI SCARTO BOTTIGLIE DEFORMATE PER I RIORDINATORI PER BOTTIGLIE

patent
pending

A CURA DI SIMONA MORALE

RIDUZIONE CONSUMO ARIA COMPRESSA SUI RIORDINATORI

Il consumo di aria compressa è al centro dei nostri studi e grazie ad accurate ricerche siamo riusciti a ridurre di circa il 20% il consumo con l'impiego di due semplici accorgimenti:

UNA RIDUZIONE
SCATOLA DI NUOVA
CONCEZIONE

L'UTILIZZO DI SENSORI
PER L'ATTIVAZIONE
DEGLI UGELLI
IN FUNZIONE
DELLE NECESSITÀ

Le nuove riduzioni scatola permettono di ottimizzare il carico e di diminuire così il numero di bottiglie prelevate durante la fase di pre-selezione: in questo modo il numero di ugelli e la loro dimensione possono essere ridotti. Inoltre l'installazione di sensori dedicati al rilevamento della presenza di bottiglie mal posizionate ci permette di gestire, tramite elettrovalvole, l'apertura del getto di aria in modo preciso e corretto, eliminando così sprechi inutili.

Questo up-grade può essere installato su qualsiasi riordinatore Lanfranchi.

DA OGGI LANFRANCHI PUO' GARANTIRE UN EFFICIENZA ANCORA PIU' ELEVATA !

A partire dal 2009, su alcuni modelli della nostra gamma, sarà reso disponibile il nuovo sistema di scarto bottiglie deformate denominato ACRS (Automatic Cradle Rejection System) che andrà a sostituire il dispositivo attuale. La principale differenza consiste nel fatto che il vecchio sistema rileva eventuali bottiglie deformate e arresta la macchina, evitando in questo modo di danneggiare qualche componente. Il nuovo sistema invece ha la possibilità di scartare, con la macchina in marcia, tutte le bottiglie che rimangono incastrate perché deformate. Una serie di aperture, realizzate sulla struttura esterna della macchina, consentono il trasporto delle bottiglie verso l'esterno. È stato anche introdotto un ulteriore sistema di pulizia evacuatore per eventuali bottiglie che posso-

no rimanere bloccate nel canale di raddrizzamento, durante la discesa verso la parte bassa della macchina. Con questi due nuovi sistemi siamo in grado di garantire un incremento dell'efficienza dei riordinatori, che per alcune tipologie di bottiglie può ora arrivare anche al 99%. Questo retrofit può essere applicato con successo anche a macchine esistenti.



POTENZIATO UFFICIO SERVICE E UFFICIO MATERIALI

A CURA DI ERIK LEVADA



Da sinistra: Oneglio Brizzolara, Jessica Lombardi, Erik Levada, Pierluigi Mori



Da sinistra: Erik Luca, Giovanni Padovani, Monica Bernini, Simona Morale

Durante il 2008 la struttura Service è stata potenziata sia per quanto riguarda la parte field, che la vendita dei cambi formato, ricambi e up-grade. È entrato a far parte del team Service-Field l'Ing. Pierluigi Mori, il cui background è di tipo elettronico.

Anche l'ufficio materiali si è rafforzato con l'inserimento di Simona Morale nel ruolo di nuovo responsabile e di un nuovo tecnico disegnatore Erik Luca, proveniente dall'ufficio tecnico riordinatori, potenziando un gruppo operativo già ben consolidato dal quale ci aspettiamo risultati importanti.

Un'ulteriore conferma di quanto Lanfranchi creda che un buon servizio post vendita sia alla base delle future vendite.

NOUS SERONS PRÉSENTS À:



PackExpo 2008
9-13 Novembre 2008
Chicago - U.S.A.



Emballage 2008
17-21 Novembre 2008
Paris - France



NPE 2009
22-26 Juin 2009
Chicago - U.S.A.



Drinteck 2009
14-19 Septembre 2009
Munich - Allemagne



LANFRANCHI

LANFRANCHI S.r.l.
43044 Collecchio (PARMA) ITALY • Via Scodoncello, 41
Tel. ++39 0521 541011 • Fax ++39 0521 802149
www.lanfranchi.it • sales@lanfranchi.it

LANFRANCHI NORD EUROPE
109 bis Av. Jean Lebas • 59100 Roubaix FRANCE
Tel. ++33 3 20689620 • Fax ++33 3 20689621
contact@lanfranchi.fr

LANFRANCHI NORTH AMERICA INC.
8010 Woodland Center BLVD. Tampa (FL) 33614 USA
Tel. ++1 (813) 9015333 • Fax ++1 (813) 9015518
sales@lanfranchiUSA.com • service@lanfranchiUSA.com

Recherche & développement: les bases de notre futur



Alors que l'économie mondiale montre, de manière évidente, ses faiblesses, il devient indispensable de continuer à améliorer et créer de nouveaux produits, dans le but de maintenir un niveau élevé de compétitivité.

Le marché demande, de manière toujours plus insistante, des machines automatisées, avec des performances élevées et une faible consommation énergétique. Nos efforts sont donc concentrés dans ces directions.

Par exemple, la conception du nouveau convoyeur à air a été complètement revue, en tenant compte de cette nécessité.

Un nouveau retrofit pour les redresseurs a vu le jour, permettant de réduire la consommation d'air comprimé.

Le développement de la gamme "Préformes" reste l'une de nos priorités. Nous avons vendu, en 2008, quelques redresseurs spéciaux pour préformes, qui représentent une solution technique innovante, fiable et flexible. Nous travaillons également sur l'aboutissement du nouveau redresseur LRPU 2ème génération (redresseur préformes haute cadence), qui sera officiellement présenté lors du prochain salon NPE, lequel se tiendra

à Chicago en Juin 2009. Les concepts de base de la nouvelle machine seront "revus et améliorés" pour la rendre extrêmement innovante au regard de certains critères:

- réduction de l'encombrement;
- machine accessible sans passerelle ni échelle;
- changement de format rapide et fiable;
- meilleure efficacité.

Nous focalisons également nos efforts sur

la recherche et le développement en vue du prochain salon Drinktec à Munich, le plus important du secteur, au cours duquel nous présenterons d'autres innovations dans notre gamme de produits.

En synthèse, un plan R&D concret et précis, grâce auquel nous pourrons, plus sereinement, affronter les incertitudes et relever les challenges qui se présenteront à nous demain.



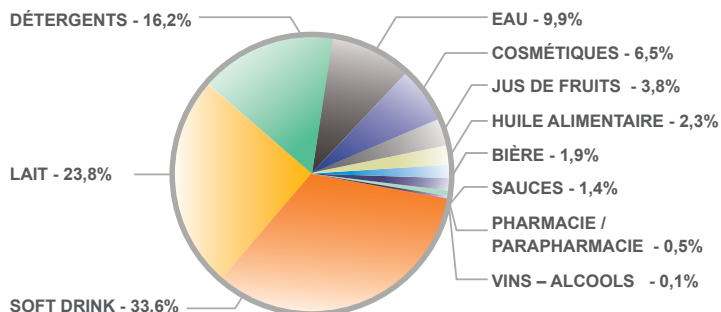
LINO LANFRANCHI
Président Lanfranchi S.r.l.



Bref aperçu des ventes 2008



Le taux de change Euro/dollar et la récession mondiale ont été les causes principales du fait que 2008 s'est soldé avec une diminution des ventes de l'ordre de 10% environ par rapport à l'année précédente. La répartition des ventes s'est traduite comme suit :



MARIO LANFRANCHI
Directeur Commercial et Recherche & Développement

Du point de vue des marchés de vente principaux, il faut souligner que, malgré les difficultés rencontrées, le marché nord américain reste important, avec 18,4%. Ensuite, on retrouve la France avec 12,5%, le Mexique avec 10,4%, l'Italie avec 9,1% (ventes réalisées principalement au travers d'incorpérateurs), le Royaume-Uni avec 8,1% et enfin l'Espagne, avec 7%.

Enfin made in USA



ALESSIO LANFRANCHI
Directeur Production

Poursuivant le plan de développement élaboré l'année dernière, nous avons le plaisir de vous informer que, depuis le mois de mars 2008, notre filiale américaine est pourvue d'un site de production et d'assemblage de silos, convoyeurs vrac, convoyeurs à air et changements de format. Les plans sont toujours réalisés par notre Direction Technique en Italie, mais la sous-traitance et la fabrication des composants sont confiées à des entreprises américaines. Il s'agit là d'une étape significative, et la confirmation de la confiance de LANFRANCHI envers le marché américain.



NOUVEAU CONVOYEUR A AIR 2008



ANTONIO SETTI

patent pending

Le nouveau convoyeur à air LANFRANCHI a été étudié pour répondre de manière adéquate aux exigences du marché en terme de:

RÉDUCTION DES TEMPS ET COÛTS DE MONTAGE SUR SITE

RÉDUCTION DES DÉLAIS DE LIVRAISON

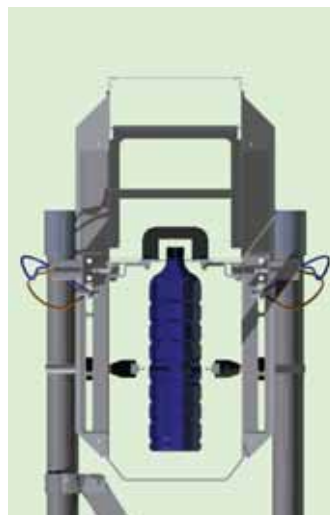
AMÉLIORATION DU RENDEMENT

NOUVEAU DESIGN

Les tests effectués ont démontré qu'une structure peut être en même temps légère et résistante.

Après des recherches poussées, nous sommes parvenus à revoir complètement le convoyeur existant, redessinant la section du canal du soufflage, optimisant les épaisseurs et standardisant les composants.

Nous avons introduit de nouvelles technologies dans le pliage de la tôle, et réalisé des moules pour fabriquer différents composants, réalisés principalement en matière plastique. Les performances du nouveau canal de soufflage ont permis la mise en oeuvre d'un



VUE EN COUPE

ventilateur tous les 12 m (contre 6 m précédemment), avec une réduction significative de la puissance électrique installée.

L'utilisation de systèmes automatisés pour l'assemblage des divers éléments composant le nouveau convoyeur à air sont à la base de la réduction des coûts d'assemblage.

Nous avons, en particulier, éliminé tous les composants qui devaient être soudés,

réduisant ainsi les opérations de fabrication, et simplifiant le processus de production dans son entier.

Les équipements pneumatiques nécessaires au guidage latéral et/ou au guidage sous-col sont pré-raccordés. Les chemins de câble électriques et pneumatiques sont intégrés dans la nouvelle structure du convoyeur à air, permettant de disposer de modules complets, prêts pour l'assemblage final chez le client.

Le niveau élevé de standardisation et la modularité des composants sont, en outre, à l'origine de la réduction des délais de livraison: le nouveau convoyeur à air peut maintenant être produit dans un délai de 30 à 60 jours à réception de commande.

Dernier avantage, mais non le moindre: le design du convoyeur.

Nous avons apporté un soin tout particulier à l'esthétique, cherchant une solution qui s'intègre parfaitement dans une ligne d'emballage moderne, nous permettant de nous différencier des autres produits disponibles sur le marché.



AIGUILLAGE



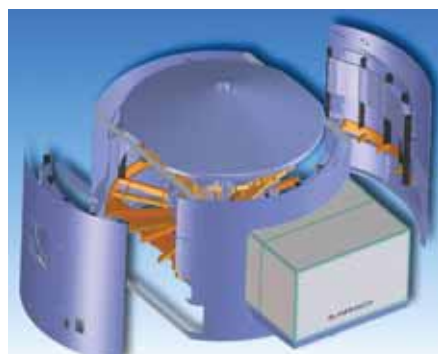
COURBE

REDRESSEUR MODULAIRE

MPT (Modular Pocket Technology):
une nouvelle technologie

MARIO LANFRANCHI

patent pending



VUE EN COUPE D'UN REDRESSEUR

Dans une économie mondialisée où les prix des carburants flambent, entraînant une hausse très importante des coûts de transport, il nous a semblé indispensable de trouver des solutions techniques permettant

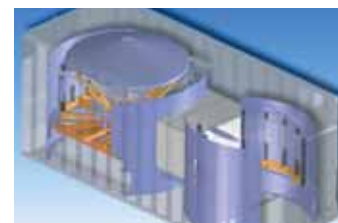
de réduire les coûts de transport de nos machines. En particulier quand il s'agit de transporter un redresseur de grandes dimensions (comme par exemple une L4-SR-36 ayant un diamètre de 5500 mm), le fait de pouvoir réduire l'encombrement afin de transporter la machine en conteneur standard représente véritablement un grand progrès.

C'est donc avec satisfaction que je peux vous annoncer qu'à par-

tir d'aujourd'hui, nos redresseuses peuvent être expédiées en conteneurs maritimes ou par camions normaux, simplifiant par ailleurs les longues procédures pour la préparation des documents nécessaires à l'organisation

d'un transport exceptionnel. Notre Direction R&D a ainsi créé un concept de production: MPT (Modular Pocket Technology), qui permet de fabriquer des machines de grandes dimensions tout en conservant une grande modularité d'assemblage, grâce à un démontage et un remontage aisé (en 3 parties maximum: voir croquis ci-joint). Ces composants peuvent être transportés par les moyens classiques et avec des coûts réduits.

Nous espérons ainsi donner au marché une raison de plus d'acheter nos redresseuses.



REDRESSEUR EN CONTAINER

SCILT S.r.l.
IMBALLAGGI
in legno per trasporti

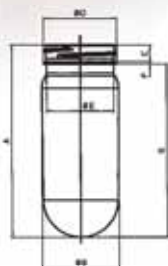
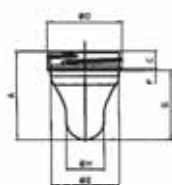
SCILT S.r.l.
Via Cabassa, 12
43056 San Polo di Torrile (PR)
Tel. 0521/813767
Fax 0521/819823
E-mail: info@scilt.it



RIORDINATORE PER PREFORME SPECIALI TWP

A CURA DI MARIO LANFRANCHI

patent
pending



	MIN (mm)	MAX (mm)
A	30	150
B	15	80
C	5	50
D	14	80
E	12	78
F	1	8
G	24	144

	MIN (mm)	MAX (mm)
A	30	150
C	5	50
D	14	80
E	12	78
F	1	8
G	24	144
H	10	80

MODELLO Ø / CULLE TESTE	VELOCITÀ (p/h)
LRPU TWISTER 1100-4-16	8000
LRPU TWISTER 1600-8-24	12000
LRPU TWISTER 2400-12-36	18000

Entra a far parte della gamma prodotti preforme anche questo riordinatore, che sfrutta la tecnologia twister, per riordinare preforme speciali.

Esistono infatti sul mercato delle preforme che hanno il corpo più grande della baga, oppure delle preforme coniche a bocca larga che non è possibile riordinare con i sistemi tradizionali.

Questa macchina è già stata realizzata in 5 esemplari e pensiamo possa rispondere in modo corretto alle aspettative del mercato.

Il funzionamento del riordinatore preforme LRPW TW può essere riassunto semplicemente in cinque fasi:

- 1 - le preforme introdotte nella parte bassa del cilindro di selezione si collocano negli appositi vani.
- 2 - le preforme correttamente posizionate attraversano una stazione di lettura, che determina la posizione del collo.
- 3 - le preforme vengono poi estratte dalle mani di presa della stella con vuoto.
- 4 - le mani di presa, azionate da un sistema elettrico o pneumatico, ruotano in senso orario o antiorario a seconda delle indicazioni ricevute dalla stazione di lettura, portando così le preforme in posizione verticale.
- 5 - le preforme vengono inserite nel canale di discesa per il loro convogliamento alla soffiatrice.



FOTO 1



FOTO 2



FOTO 3



FOTO 4



FOTO 5

BETTI SISTEMI

Bett Sistemi Srl
via della Costituzione, 55
I-42015 Correggio (RE) - Italy
Tel. +39.0522.635111
Fax +39.0522.635222
E-mail: bsistemi@betsistemi.com
www.betsistemi.com



CONVOYEUR A AIR: LANFRANCHI CONFIRME SON LEADERSHIP



En 2007/2008, de nombreux clients ont accordé ou renouvelé leur confiance à LANFRANCHI et à son «Wind conveyor». Le savoir-faire de LANFRANCHI, les guides sous-col en inox (associés à un système de soufflage spécifique), l'expérience accumulée au fil des années et la grande maîtrise de nos techniciens renforcent le leadership de LANFRANCHI sur ce produit. Chaque année, ce sont des kilomètres de convoyeur à air qui sont ainsi installés chez nos clients. L'année 2008 saluera l'arrivée d'une nouvelle génération de convoyeur à air plus performant (consommation énergétique réduite), plus esthétique (en particulier au niveau du câblage), plus rapide à installer, ainsi que quelques petits secrets que nous vous dévoilerons plus tard.

GERMETA



Pour cet embouteilleur du centre de l'Allemagne, et en collaboration avec CORPOPLAST, LANFRANCHI a installé un convoyeur à air multi-formats (4 formats du 0,5 L au 1,5 L). Ce convoyeur de 110 mètres est entièrement supporté au plafond et dispose d'un système automatique de détection de blocages par zone.

La communication par PROFIBUS autorise une gestion extrêmement précise des vitesses de bouteilles. Equipée de filtration absolue et de capotages latéraux, cette ligne fonctionne à 99% de rendement à plus de 20.000 bouteilles/heure.

LANFRANCHI NORD AMERICA



DAVIDE DANNA
L.N.A. inc.

BLOPLASTIX



Questo piccolo produttore di bottiglie di nicchia di Vancouver – Canada ha scelto Lanfranchi per la sua linea completa. Per questo progetto, Lanfranchi ha fornito il suo nastro ad aria Lan-air con guide collo fisse e guide laterali automatiche per trattare 8 diversi formati bottiglia. La fornitura comprende anche un ROBOPAL, completo di robot FANUC a 6 assi, con una speciale testa progettata per sollevare 3 file nello stesso tempo e trasportarle alla zona di formazione della paletta. Un sistema di centraggio assicura che il pallet sia quadrato su ogni fila; un braccio motorizzato posiziona le falde e le cornici. Lanfranchi si è anche occupato dell'engineering della linea e dell'integrazione del sistema di ispezione ALPS e della reggitrice dell'incorporatore.

PEPSI-COLA BOTTLING GROUP



La PBG Company ha scelto Lanfranchi per la fornitura di 7 riordinatori per vari impianti degli Stati Uniti. I riordinatori fanno parte del progetto Self Manufacturing Pepsi Cola per cui sono stati installati nuovi sistemi di soffiaggio bottiglia sulle linee esistenti, per fornirli direttamente con le bottiglie. Tutta la produzione delle soffiatrici passa attraverso polmoni di accumulo e attraverso i riordinatori che alimentano la linea. I modelli di riordinatore vanno da L4-SR-30-32 con velocità di produzione di 42.000 B/H per i contenitori da 20 oz ai modelli L3-SR-21 la cui produzione è di 16.300 B/H per le bottiglie da 2 litri.

CCDA



Rafforzando la grande collaborazione tra questa società e Lanfranchi, CCDA ha scelto ancora Lanfranchi per la fornitura del nuovo riordinatore nella location di High Springs Florida. Questa macchina è un L3-SR-21-30 e lavorerà due formati bottiglia inizialmente alla velocità di 36.000 B/H. Questo è il terzo riordinatore Lanfranchi in questo stabilimento completo di 3 linee.



LUIGI DALLASTA
Area Manager L.N.A.

SILGAN PLASTICS



Silgan Plastics, uno dei maggiori costruttori di bottiglie del Nord America ha scelto di acquistare un riordinatore preforme Lanfranchi. Questo cliente aveva bisogno di alimentare, in modo sicuro e continuo, una soffiatrice esistente con una serie di preforme speciali, difficili da trattare con i comuni riordinatori a rulli. Questa innovazione permette l'handling delle preforme con dimensioni corpo maggiori della бага, aprendo nuove possibilità di applicazione per tutti i costruttori di bottiglie. Il riordinatore preforme Lanfranchi ha una base tonda e unisce il consolidato know-how tecnico nel mondo delle bottiglie a quello delle preforme. Con una capacità di produzione di 12.000 preforme ora, questo riordinatore può essere collegato a una soffiatrice a 10 cavità. Le operazioni di cambio formato sono semplici e veloci e sono il punto di forza di questa nuova macchina che risponde alle richieste degli utilizzatori finali che hanno sempre più bisogno di imporsi con nuovi formati bottiglia e di offrire un handling migliore delle bottiglie.

NIRVANA WATERS



Lanfranchi ha recentemente costruito una seconda linea di nastri ad aria per Nirvana, noto imbottigliatore americano di acqua. Questo secondo ordine completa la fornitura consegnata negli scorsi anni costituita da un riordinatore, dei silos e nastri ad aria. La nuova linea di nastri ad aria si interfaccia con la linea esistente e l'intero sistema permetterà di trasportare le bottiglie sia dalla soffiatrice esistente, e che dalla nuova soffiatrice fino alla riempitrice. Lanfranchi è molto orgoglioso dell'installazione di una seconda linea di nastri ad aria presso lo stabilimento di un cliente consolidato. In questi ultimi mesi stiamo infatti promuovendo nel Nord America il nostro nuovo nastro ad aria; si tratta di un prodotto di nuova concezione che offre una migliore performance e tempi di consegna più brevi.

COLGATE PALMOLIVE



Per i prodotti del personal care il marketing è molto importante e raggiungere produzioni maggiori nelle linee in cui si trattano bottiglie instabili o pre-etichettate resta la sfida costante dei maggiori produttori come Colgate Palmolive. Lanfranchi ha prodotto per lo stabilimento di Colgate-Palmolive Thailandia due sistemi innovativi: il Duo-Block Puck Inserter e un monoblocco per bottiglie pre-etichettate. Entrambi lavorano ad una produzione di 200 B/M e possono trattare diversi formati bottiglia con una semplice e veloce operazione di cambio formato. Il Duo-Block Puck Inserter include sia un riordinatore per bottiglie che un sistema di alimentazione puck, il tutto in blocco, riducendo notevolmente lo spazio occupato ed assicurando un accurato e sicuro trattamento dei contenitori ad alte velocità. Il sistema di introduzione puck include un innovativo meccanismo NBNP "no-bottle/no-puck" che elimina il ricircolo dei pucks prima dell'operazione finale di imballo. Il monoblocco Lanfranchi combina il riordinatore per bottiglie e l'orientatore di bottiglie in una sola unità. L'esperienza Lanfranchi sia dal punto di vista tecnico che nell'handling gentile delle bottiglie hanno avuto una parte determinante nella decisione di Colgate-Palmolive; la qualità e l'integrità delle etichette e delle sleeves sono caratteristiche determinanti quanto la flessibilità offerta dal monoblocco Lanfranchi. I tecnici Lanfranchi hanno utilizzato le più recenti tecnologie in termini di sensori di visione per creare un sistema in grado di leggere in modo automatico l'input dalla grafica dell'etichetta e determinare se l'orientamento della bottiglia è corretto o se la bottiglia deve essere girata, prima di lasciare la macchina. In modo simile un secondo sensore controlla la qualità dell'orientamento sulle bottiglie e le poche, che non sono orientate correttamente, vengono scartate prima di uscire dalla macchina. Proprio in questi giorni è stato collaudato un terzo sistema chiamato Super-Block, destinato allo stesso stabilimento di Colgate-Palmolive Thailandia. Il Super-Block Lanfranchi è probabilmente il sistema più completo per il trattamento delle bottiglie attualmente disponibile sul mercato. Lavora ad una velocità di 200 B/M e riesce ad eseguire le operazioni seguenti: • Orientamento principale • Alimentazione Pucks con sistema NBNP • Orientamento particolare • Inserimento nel puck, mantenendo il controllo costante delle bottiglie in ogni fase. Con una produzione di 200 B/M le dimensioni massime del Super-Block Lanfranchi sono molto ridotte: solo 7,5 metri x 2,8 metri.



REXNORD
PRECISION. POWER. PERFORMANCE.

Rexnord Marbett S.r.l. - Via dell'Industria 4, 42015 Correggio (RE) - Italy
Tel. +39 0522 639 333 - Fax +39 0522 637 778 - flattopeurope@rexnord.com
www.rexnordflatto.com



GIORDANO COLLI
Responsable de zone

ARCA COCA-COLA usines de CIUDAD JUAREZ et CULIACAN - MEXIQUE



La collaboration entre LANFRANCHI et ARCA, leader de l'embouteillage de COCA-COLA dans le nord du Mexique s'est consolidée en 2007 et 2008. Le département Ingénierie d'ARCA, dirigé par Pablo MACOUZET et Roman LOZANO, a une nouvelle fois accordé sa confiance à LANFRANCHI pour les machines début de ligne des deux usines de CIUDAD JUAREZ et CULIACAN. Les deux lignes, de fourniture identique, sont composées de convoyeurs vrac alimentant le redresseur; d'un redresseur multi-format produisant des formats de bouteilles de 250 ml à 3000 ml à la cadence de 26.000 bouteilles/heure pour les petits formats et 12.000 bouteilles/heure pour les grands formats; et de 60 mètres environ de convoyeur à air pour la connexion entre redresseur et groupe de remplissage. Ces nouveaux investissements portent à 9 le nombre de redresseurs LANFRANCHI installés chez ARCA.

EMBOTELLADORA AGA LEON MEXIQUE



La confiance renouvelée par la famille Garciare - à qui la société et la famille LANFRANCHI souhaitent adresser leurs plus vifs remerciements - s'est traduite par l'achat d'un nouveau redresseur multi-format et haute cadence. Ce redresseur produit des bouteilles de 600 ml et 1000 ml, à la cadence de 34.000 bouteilles/heure dans l'usine EMBOTELLADORA AGA de Leon. Avec ce nouveau redresseur, le parc de machines installées dans le groupe AGA s'élève à 6, entre les usines de Tultitlan, Leon, Queretaro et Toluca.

DANONE IRAPUATO MEXIQUE



Le nombre de référence mexicaines en constante augmentation et la présence d'un service après-vente permanent au Mexique ont conduit DANONE à confier à LANFRANCHI la commande d'un nouveau redresseur.

Celui-ci alimentera la ligne de remplissage en flacons 100 ml de yaourt à boire, à la cadence de 24.000 bouteilles/heure. Autre motif de satisfaction pour LANFRANCHI: ce nouveau redresseur côtoiera des redresseurs d'autre marque. Cela signifie que les clients potentiels déjà dotés de redresseurs concurrents sont prêts à "rompre" avec leurs fournisseurs pour bénéficier de la fiabilité reconnue des redresseurs LANFRANCHI et de notre service après-vente.

EMBOTELLADORA LA REYNA HONDURAS



La collaboration entre LANFRANCHI et EMBOTELLADORA LA MARIPOSA GUATEMALA s'est encore concrétisée par la fourniture d'un redresseur haute cadence et multi-format à la société EMBOTELLADORA LA REYNA HONDURAS - prestigieux embouteilleur PEPSI-COLA au Honduras - pour son usine de TEGUCIGALPA.

Cette machine alimente la ligne d'embouteillage avec des formats de 600 ml à 3000 ml, à une cadence de 33.000 bouteilles/heure pour les petits formats et 18.000 bouteilles/heure pour les plus grands. Ce nouvel investissement confirme la poursuite du passage verre au PET dans le marché latino-américain, qui a permis à LANFRANCHI de continuer à élargir son parc de machines, déjà bien fourni en Amérique Latine.

MINALBA ALIMENTOS E BEBIDAS BRÉSIL



Nos nombreuses références en Amérique Latine et notre collaboration avec le groupe SAN MARTIN, pour la promotion locale des produits LANFRANCHI, nous ont permis de vendre un redresseur multi-format à MINALBA e ALIMENTOS BEBIDAS LTDA pour son usine brésilienne de CAMPOS DO JORDAO, dans l'état de Sao Paulo.

La machine redresse les différents formats de 500 ml à 1500 ml à la cadence de 24.000 bouteilles/heure. La conversion du marché Brésilien vers le PET se confirme, ainsi que la confiance accordée par les acteurs de ce marché à la société LANFRANCHI, dont les machines sont reconnues comme les plus fiables et les plus évoluées d'un point de vue technologique.

REFRESCOS BANDEIRANTES COCA-COLA BRÉSIL



LANFRANCHI peut désormais se vanter d'avoir fourni plus de 100 redresseurs dans le monde à des embouteilleurs de COCA-COLA. Cette liste impressionnante et la prise en considération de l'efficacité de notre système ont convaincu le groupe brésilien REFRESCOS BANDEIRANTES de choisir notre société pour la fourniture de son nouveau redresseur multi-format haute cadence destiné à l'établissement de Trindade. Ce nouveau redresseur multi-format et haute cadence produit les différentes bouteilles COCA-COLA du format 600 ml à 3000 ml, à la cadence effective de 44.000 bouteilles/heure et de 22.000 bouteilles/heure. Comme cela s'est déjà produit plusieurs fois, cette nouvelle machine va côtoyer d'autres redresseurs concurrents, preuve que le marché accueille favorablement l'avancée technologique et les solutions techniques de LANFRANCHI, dont les redresseurs sont plus que jamais à l'avant-garde.

LOGOPLASTE ESPAGNE pour CAPSA MADRID



Les efforts de LANFRANCHI, lors de l'installation en 2005 de notre première référence chez le plus grand laitier d'Espagne, CAPSA, Central Lechera Asturiana di Oviedo, ont porté leurs fruits. LANFRANCHI s'est vu à nouveau confier par CAPSA la réalisation d'un wall to wall en collaboration avec LOGOPLASTE, pour l'usine récemment achetée à côté de Madrid.

Grâce à l'étroite collaboration instaurée depuis de nombreuses années avec le groupe LOGOPLASTE, la société LANFRANCHI a été chargée de fournir 4 nouveaux silos de stockage grande capacité pour des formats de bouteilles PEHD de 200 ml et 1500 ml, dans le cadre de l'usine Wall-to-wall LOGOPLASTE/CAPSA. Chaque silo est équipé de convoyeurs vracs de chargement des extrudeuses vers silos, de convoyeurs vrac de déchargement des silos vers les lignes d'embouteillage, et d'un système de climatisation contrôlant la température de l'air à l'intérieur du silo. Une fois de plus, LANFRANCHI est reconnu comme le leader du transfert de bouteilles vides en plastique, dans ce pays où certains de nos concurrents "jouent à domicile".

IPARLAT ESPAGNE



Grâce à l'active collaboration de l'agent CANOPACK, LANFRANCHI a obtenu une commande pour l'usine de SANTANDER du Laitier IPARLAT.

Pour ce projet, LANFRANCHI a fourni un redresseur de 14.000 bouteilles/heure en format 1500 ml PEHD ainsi que les convoyeurs vrac d'alimentation bouteilles et les convoyeurs à chaîne de collecte entre le redresseur et la nouvelle remplisseuse.

HENKEL IBERICA ESPAGNE



Au-delà du marché de l'eau, des soft-drinks, du lait et de la pharmacie, LANFRANCHI est aussi le leader dans le domaine des détergents. Pour cette raison, le groupe multinational HENKEL, client depuis des années, a confié à LANFRANCHI la réalisation de sa nouvelle ligne de produits liquides en bouteilles PET dans l'usine espagnole de MALGRAT DE MAR (Barcelone). La fourniture LANFRANCHI consiste en un nouveau monobloc multi-formats, composé d'un redresseur et d'un orienteur alimentant une nouvelle ligne de remplissage en flacons 750 ml, 1000 ml et 1500 ml, à la cadence de 18.000 bouteilles/heure. L'orienteur rotatif multi-têtes oriente les bouteilles à section rectangulaire asymétrique de manière à ce qu'elles entrent toutes dans le même sens dans la remplisseuse. La famille LANFRANCHI souhaite profiter de l'occasion pour remercier M. Xavier PUIGVERT, responsable du département Ingénierie d'HENKEL IBERICA, pour son intérêt et sa confiance en notre technologie de pointe.

TAROTRANS

Trasporti eccezionali e normali - Nazionali e Internazionali

TAROTRANS Via Atene, 8
43010 Bianconese di Fontevivo
Parma Italia c/o
Interporto di Parma
tel. +39.0521.618494/618925
fax +39.0521.618477
e-mail: info@tarotrans.it
www.tarotrans.it

Tarotrans lo specialista in:

- Trasporti eccezionali nazionali ed internazionali
- Carichi e scarichi
- Posizionamento di macchinari
- Noleggio autogrù
- Traslochi officine
- Servizio fiere



COCA-COLA ITALIE FONTI DEL VULTURE



Se basant sur les excellentes performances de ses convoyeurs à air LANFRANCHI à Gaglianico (environ 800 m au total de convoyeur à air multi-format modèle "Wind Conveyor"), COCA COLA Italie a décidé de s'assurer les services de LANFRANCHI pour la fourniture de deux lignes de convoyeurs à air pour son usine de FONTI DEL VULTURE (Potenza). Cette usine, acquise récemment, embouteille de l'eau minérale. Le convoyeur à air LANFRANCHI connecte directement les deux souffleuses aux deux remplisseuses, sur 300 m au total pour les 2 lignes. Ces deux lignes de convoyeur à air ont été installées avec succès et dans un délai court, permettant à COCA-COLA Italie de respecter les délais prévus pour le lancement et la commercialisation de sa propre marque d'eau sur le marché italien.

INDUSTRIE TOGNI ITALIE



Nos bonnes relations avec INDUSTRIE TOGNI se sont traduites par la nouvelle preuve de confiance du Dott. Paolo TOGNI et de son équipe, à qui la société et la famille LANFRANCHI adressent tous leurs remerciements. Cette société nous a commandé la fourniture d'une nouvelle ligne de convoyeurs à air multi-format modèle WIND CONVEYOR, pour l'usine de Frasassi (Ancona). Cette nouvelle ligne a été installée à côté des lignes LANFRANCHI existantes et a bénéficié des mêmes systèmes assurant le bon comportement de bouteilles fuselées et délicates, comme le sont les bouteilles "Giocca Bue". LANFRANCHI se positionne à nouveau comme le leader de la fiabilité et de l'innovation technologique, même pour des bouteilles délicates. Les performances de ces lignes confortent une nouvelle fois notre position de leader et confirment les compétences de notre service Recherche et Développement.

CENTRALE LAITIERE DE VICENZA ITALIE



La récente ouverture et l'inauguration de la nouvelle usine de CENTRALE LAITIERE de Vicenza ont profité à notre société, qui avait déjà fourni 2 redresseurs pour bouteilles de yaourt à boire installés dans l'ancienne usine. Ces deux redresseurs ont été transférés dans les nouveaux locaux. Simultanément, dans le cadre de la réalisation d'une nouvelle ligne de lait frais en bouteilles PET, LANFRANCHI a été chargé de fournir une ligne de convoyeur à air WIND CONVEYOR pour la collecte directe entre souffleuse et remplisseuse. Ces nouveaux convoyeurs sont équipés d'une filtration absolue pour la conservation de l'air stérile dans le canal de soufflage. LANFRANCHI souhaite remercier la CENTRALE LAITIERE de Vicenza, et en particulier Gianluigi GALLIO et Enrico MANDRILE pour leur disponibilité dans toutes les phases du projet.



MASSIMO ZECCA
Responsable de zone

ARGENTINE QUILMES



La collaboration avec SIPA se poursuit sur plusieurs fronts : non seulement avec des installations de stockage et de redressement, mais aussi avec la fourniture de convoyeurs à air pour les lignes en direct. QUILMES, la fameuse brasserie Argentine, a choisi les convoyeurs LANFRANCHI pour collecter les deux souffleuses avec le bloc de remplissage de sa nouvelle ligne PET CSD. La ligne a une longueur de 240 m environ, et produit, grâce à un changement de format automatique, 3 formats différents de bouteilles.

UNIVERSAL ROBINA PHILIPPINES



Deux autres lignes de stockage et de redressement pour l'embouteilleur UNIVERSAL ROBINA, leader du marché Philippin des soft-drinks. Grâce aux succès obtenus ces dernières années sur les nouveaux marchés Indonésiens et Vietnamiens, ce client a décidé d'installer une nouvelle ligne dans chacune de ses usines. Les lignes sont toutes identiques, et comprennent 2 silos de stockage de bouteilles qui alimentent un redresseur modèle L3-SR-16-12/24 à la cadence de 28.000 bouteilles/heure.

ALPLA



En 2007 aussi, le partenariat entre LANFRANCHI et ALPLA a conduit à la fourniture de diverses installations pour la manutention de contenants plastiques vides. Seule une collaboration durable, comme celle qui existe entre nos deux sociétés, a pu nous permettre d'obtenir ces résultats et de répondre aux demandes toujours plus exigeantes des embouteilleurs.

ALPLA DANONE RUSSIE



LANFRANCHI a réalisé la cinquième ligne d'alimentation de flacons, constituée d'environ 300 m de convoyeur vrac pour des bouteilles de yaourt.

ALPLA HENKEL FERENTINO



LANFRANCHI a fourni 4 silos de stockage de flacons pour une capacité totale de 40.000 bouteilles de 3 L avec les systèmes de chargements silos et d'alimentation de ligne, pour une longueur totale de 190 m environ.

ALPLA HENKEL ESPAGNE



LANFRANCHI a été choisi pour la fourniture de 2 systèmes d'alimentation de ligne, qui utilisent des boîtes de stockage via des systèmes de déchargement à bol vibrant, et de convoyeurs à air d'alimentation des lignes de remplissage.

ALPLA VENEZUELA BARCELONE



La collecte d'une nouvelle souffleuse en direct avec la ligne de production a été réalisée par l'intermédiaire de convoyeurs à air LANFRANCHI. La ligne, d'une longueur de 90 mètres, transporte 4 formats de bouteilles.

ALPLA MEXICO VILLAHERMOSA



LANFRANCHI a intégré, sur des lignes existantes, environ 410 m de convoyeur à air pour la collecte en direct de 2 souffleuses sur deux lignes d'embouteillage. La particularité de cette ligne réside dans la fourniture d'une boucle d'accumulation réalisée en convoyeur à air, qui démarre uniquement quand les lignes aval sont stoppées. Cette ligne peut transporter 11 types de bouteilles différentes du Groupe COCA-COLA.

PEPSI INDIA



La collaboration entre PEPSI COLA Inde et LANFRANCHI se poursuit. Après la fourniture de 2 lignes de stockage et de redressement en 2007, la société Indienne a de nouveau investi et choisi LANFRANCHI pour la réalisation de ses quatre nouvelles lignes. Nous sommes toujours fiers de compter PEPSI COLA INDIA parmi nos clients, qui renouvelle sa confiance envers LANFRANCHI d'année en année.

A partir de gauche: M. Bashar Choudhury, Vice Président Projets Pepsi-Cola, Mario Lanfranchi, M. Suvransu Nandy Chargé d'Affaires Pepsi-Cola et Massimo Zecca.

HYDERABAD AQUAFINA

Fourniture de silos de stockage de capacité 100.000 bouteilles et d'un redresseur L3-SR-24-15/30 à la cadence de 33.000 bouteilles/heure.

HYDERABAD CSD

Fourniture de silos de stockage de capacité 70.000 bouteilles et d'un redresseur L3-SR-18-12/24 à la cadence de 28.000 bouteilles/heure.

MAHUL AQUAFINA

Fourniture de silos de stockage de capacité 100.000 bouteilles et redresseur modèle L3-SR-24-15/30 à la cadence de 33.000 bouteilles/heure.

BAZPUR CSD

Fourniture d'une trémie de 4 m³ et d'un redresseur L3-SR-18-12/24 à la cadence de 28.000 bouteilles/heure.

PARFUMS PAGLIERI



Cette société Italienne réputée, leader dans le domaine des détergents et de la cosmétique, a investi récemment dans une nouvelle ligne de production pour son produit "FELCE AZZURRA". La ligne, qui produit de l'assouplissant, utilise uniquement le redresseur LANFRANCHI pour l'alimentation des flacons. Le système fourni comprend un élévateur avec trémie et un redresseur modèle L1-STD-20-24, qui fonctionne à la cadence de 13.400 bouteilles/heure. Ce redresseur produit 4 formats avec le système LACO, qui permet les changements de formats rapides et sans outillage. Un nouveau client satisfait par LANFRANCHI.

LANFRANCHI NORD EUROPE



JEAN-LUC MAURICE
L.N.E. Sas



GUY LEMPEREUR
Responsable de zone



TIMOTHÉE LANGLOIS
Responsable de zone

LAIT & YAOURT: LANFRANCHI MEDAILLE D'OR !



Dans ces domaines où l'hygiène, la bactériologie, l'aseptique sont les maître-mots, la qualité et la construction tout inox des matériels LANFRANCHI, associées aux performances intrinsèques des machines ont permis à LANFRANCHI d'asseoir un leadership connu et reconnu par le marché. Bouteilles stériles (avec carottes), flacons de yaourt stockés et transportés avec une surpression d'air en classe 100 ou 1000, silos capotés avec traitement et conditionnement de l'air, transfert de flacons par transport pneumatique vrac d'un atelier à un autre (avec passage en extérieur!). Il ne s'agit là que d'une partie des spécificités de LANFRANCHI, qui nous ont permis de gagner la confiance et les commandes des principaux acteurs de ce secteur.

LIGNES COMPLETES LANFRANCHI: TOUT LE SAVOIR-FAIRE LANFRANCHI AU SERVICE DES RENDEMENTS DE LIGNE



Que ce soit dans le domaine de l'eau, des soft-drinks ou du lait et des yaourts. Que ce soit pour des bouteilles PET, PEHD ou PP. De nombreux embouteilleurs ont confié à LANFRANCHI la réalisation d'ateliers complets regroupant des systèmes de stockage (silos ou boxes), des systèmes de convoyage (transferts pneumatiques, « fluid-belts », convoyeurs à air, convoyeurs vrac, à dépression...) et des systèmes de remise en ligne (redresseurs, dépalettiseurs). A l'heure où l'on parle beaucoup des COMBI, les solutions utilisant des silos représentent plus qu'une alternative, en particulier pour ceux qui produisent de nombreux formats et veulent éviter l'arrêt de toute la ligne lors des changements de format ou de produit. Ce concept permet également une optimisation intéressante de la capacité de soufflage. A noter que LANFRANCHI dispose également d'une gamme complète de produits pour les préformes: convoyeurs de boxes de préformes, basculeurs, trémies, convoyeurs/élévateurs vrac.

DANONE



Pour l'un de ses produits phare, VOLVIC FRUIT, le Groupe DANONE a renouvelé sa confiance envers LANFRANCHI en lui confiant une partie importante et stratégique de sa dernière ligne. A plus de 50.000 bouteilles/heure, cette ligne multi-format répond aux plus hautes exigences en matière de protection bactériologique. Les matériels LANFRANCHI (redresseuse, convoyeurs vrac, convoyeurs à air, silos de stockage: 40 minutes de production) sont en construction tout inox, capotés, et surpressés avec une filtration absolue. Le concept du silo tampon et de la redresseuse permet d'améliorer notablement les rendements, et de procéder en temps masqué aux changements de formats.

MONOBLOC REDRESSEUR / ORIENTEUR: UNE EXCLUSIVITÉ LANFRANCHI



Dans le domaine des détergents, de nombreux flacons sont asymétriques, parfois avec une poignée. Aussi est-il nécessaire de les redresser, mais aussi de les orienter avant le remplissage. 2007 aura été une année faste pour LANFRANCHI dans ce domaine, avec la mise en service de plus de 15 monoblocs. Les groupes HENKEL, ARLA FOODS, et d'autres grands noms des détergents ont confié à LANFRANCHI la réalisation de monoblocs qui ont connu des évolutions techniques intéressantes:

- nouveaux systèmes d'entonnnoirs renforcés (les bidons, jusqu'à 5 L parfois, sont très solides et sollicitent beaucoup les équipements!)
- transfert sans vis (pas de rayures) via nos étoiles à dépression équipées d'inserts pour les différents formats,
- visibilité et accessibilité améliorées
- utilisation de vidéo caméras pour les flacons les plus difficiles à détecter

THOMPSON SIEGEL



ADüsseldorf (Allemagne), chez THOMPSON SIEGEL, filiale du groupe HENKEL, LANFRANCHI a installé un monobloc L1STD20-22 et un orienteur 8 têtes, qui fonctionne à la cadence de 12.000 bouteilles/heure. Ce monobloc peut traiter 3 formats différents et dissymétriques. Equipée de toutes les dernières évolutions techniques de LANFRANCHI, cette machine possède de plus quelques particularités intéressantes, telles que: capotage de l'orienteur en verre sécurisé,

trémie motorisée de 2 m3 située au-dessus de la machine (gain de place), convoyeur à dépression entièrement capoté. En collaboration avec M. Jürgen DAMES, responsable de production, nous avons expérimenté un nouveau concept de « soufflage en ligne ». En effet, la souffleuse CORPOPLAST produit les bouteilles PET en ligne et les déverse dans la trémie motorisée (qui peut accueillir 15 minutes de production). Ainsi, les temps de changement de format de la souffleuse se font en temps masqué, améliorant la productivité de l'ensemble. Fonctionnant avec plus de 98% de rendement, THOMPSON SIEGEL a renouvelé sa confiance en achetant une nouvelle machine LANFRANCHI qui sera installée début 2009.

REFONTE DE LIGNES DE CONVOYEUR A AIR



Ces dernières années, les évolutions et restructurations de certaines usines ont généré des projets de refonte de lignes de convoyage. De la Croatie à la Norvège, en passant par la Belgique et l'Allemagne, de nombreux clients nous ont confié cette mission délicate, qui consiste à démonter, décâbler, remonter puis redémarrer des matériels de marques différentes en reprenant l'automatisme de l'ensemble dans une seule armoire, et ce, en un temps record, nécessitant des travaux de week-end, voire en double équipe.

COCA-COLA



A Anvers (Belgique), le groupe COCA-COLA a confié à LANFRANCHI la responsabilité de la refonte des convoyeurs à air existants, fabriqués par une société concurrente. Le challenge était difficile à relever! En un temps record (une semaine d'arrêt de ligne), il a fallu démonter, décâbler, remonter et mettre en service plus de 200 mètres de convoyeur, reliant deux souffleuses et une redresseuse, avec deux marques différentes de convoyeur à air et un aiguillage automatique 3 sur 1, multi-format et à 50.000 bouteilles/heure!



Compagnia Italiana di Spedizioni - Freight Forwarding & Logistic Services
Via K Mansfield 1A - 43100 PARMA - Tel. +39 0521 503811 Fax +39 0521 503852
www.intercosped.com