

为什么选择 Smiflexi WP XL 全裹包式纸箱包装机?

SMI 所提供的将 HC 容器包装在“产品垛展示”托盘中的紧凑型生产线的优点不仅限于将整个系统的尺寸缩小，还主要与采购方对机械设备和输送带的最低限度的初次投资相关。同样重要的是客户在物流方面的获益，原因是 Smiflexi 全裹包式纸箱包装机所形成的“产品垛展示”托盘与常见的托盘成型装置所形成的托盘相比更为紧凑。

事实上，在 Smiflexi 机器中通过全裹包系统成型的托盘，实际上是根据所应用的包装格式和尺寸在产品周围“建造”托盘。从进瓶输送带下方的纸板库中抓取的瓦楞纸板，覆盖在

纸板下降通道上直到到达进入的产品组的下方。在托盘成型装置中，有特殊的机械部件折叠纸板的前后折片。一个喷枪在侧面折片上喷涂一薄层的热熔胶，然后在流程的最后，侧面折片被折叠以形成托盘。

通过将打包的容器组完全包裹在内，由此而获得的全裹包式托盘能够帮助增加实际的顶部荷载，并且因此与使用普通托盘成型装置形成的托盘的技术方案相比，其产品垛具有额外的一层。

事实上，传统系统所形成的“产品垛展示”托盘并非围绕待包装产品特别“建造”，而是先成型闭合然

后再插入产品。正因为如此，托盘的尺寸通常比实际需要的尺寸要略大，原因是托盘装载装置必须有一定的容差范围才能操作。然而，就另一方面来说，在产品垛各层成型过程中未能充分的利用和优化空间。

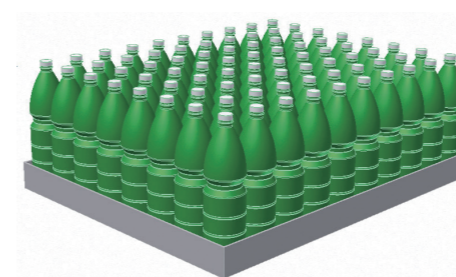
SMI 所建议的方案能够提供更好的产品垛稳定性，并且由于能够增加额外的一层，从而确保了更好的顶部荷载。此外，在托盘数量相同的条件下，它能够允许在卡车上装载更多的瓶子。

大批量零售商的世界在不断的演变，在很多市场中，对于能够容纳更多数量的产品、并且便于仓库存储和



将单个容器放置在货架上的日益增大的包装的需求在不断增长。

Smiflexi's WP XL 全裹包式纸箱包装机极好的诠释了用于生产线末端包装的 SMI 包装机在操作上的灵活性。实际上，这种型号使用户既可以生产“小号”完全闭合的瓦楞纸板

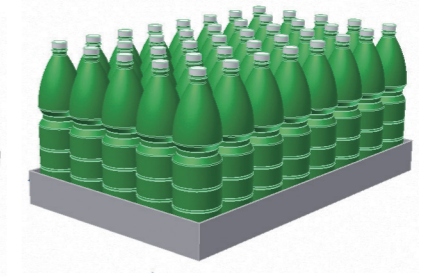


箱，也可以生产“大尺寸”纸托盘，即所谓的“产品垛展示”托盘，尺寸为 1/4 欧洲标准垛盘和 1/2 欧洲标准垛盘。

这是一个革命性的包装方案，而 Smiflexi 全裹包式纸箱包装机所采用的先进技术则使这一方案的实施成为可能。试想，这种类型的包装通常需要两台独立的机器的机器才能完成：第一台机器用于传统包装格式的纸箱成型（2x3、3x4、3x5 和 4x6）；第二台机器用于将大量的瓶子包装到 1/4 和 1/2 欧洲标准垛盘尺寸的托盘中（1/2 欧洲标准垛盘 = 最多 80 个瓶子）。

引自 SK 和 WP 系列的 XL 型 Smiflexi 全裹包式纸箱包装机能够向用户提供显著的优点，包括：

- 操作上的高度灵活性：可以包装的格式增加并且包含了传统尺寸的产品包和“大尺寸”的超大产品包；
- 可持续的发展：大尺寸的包装满足了技术先进和环境友好方案日益增长的需求，原因是所使用的包装材料（膜、纸板等）的数量得到了大量的削减；
- 能源的节约：对塑料和纸板包装材料的减少使用转化为在包装生产、包装工艺流程和回收操作过程中的能源节约；



- 码垛操作的简化：由于“大尺寸”产品包使得放置在每个垛层上的产品包数量大大减少（甚至在 1/2 垛盘格式中只有两个产品包！），码垛操作变得更加迅速和简单；

- 无问题存储：包装的容器均一，“超大”产品包能够显著减少产品在整个供应链中的装卸和输送环节。此外，即使是将单独的瓶子放到商店和超市的货架上也更为迅速和有效率，因为操作员优化了从取货的仓库中和托盘上去除纸箱所需要的时间。

Smiflexi：生产线末端的更新

SMI 在一个不断更新的市场中运营，其目标是快速演变的公司。例如，“食品和饮料”行业要求其供应商在二次和三次包装上提供创新的方案，能够交付高性能的生产线并提高对瓶装和包装产业新需求的灵活性和适应性程度。

对上述要求的深入分析使 SMI 进一步扩大了其产品范围，它于 2012 年 1 月 1 日推出了几种新型号的全自动 Smiflexi 裹包式纸箱包装机：SK400 和 SK500 用于收缩膜包装，WP400 和 WP500 用于裹包式纸箱板包装，并且，最终的 CM400 和 CM500 用于各种方案的联合包装。所有的新 400 和 500 型号可以达到的相应的最大生产速度为 40 和 50 包/分钟。

即使是其它的 LSK 系列 Smiflexi “入门级”收缩膜包装机，也根据新的市场需求进行了调整，并且从今年开始有了 25 包/分钟和 40 包/分钟的型号。