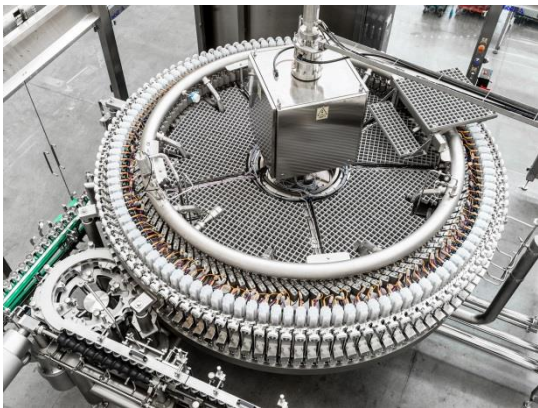


媒体文章

2018年9月26日

用性能先进的设备生产优质产品：西得乐新 EvoFILL Can 提供解决之道



预计未来几年，易拉罐产品的市场需求会稳步增长。生产商需要提高生产线性能以满足全面增长的消费需求，同时要绝对保证食品安全性，充分降低总拥有成本（TCO），为满足未来的生产需求最好准备。市场上单品数量的增加和易拉罐规格的多样化，要求更高的生产灵活性，生产中需要在无气泡水与碳酸饮料间以及热灌装、常温灌装与冷灌装饮料间快速换型。西得乐全新灌装机 EvoFILL Can 可解决所有这些难题，提供理想的解决方案。

一流的生产卫生性：确保最佳产品质量的必备要素

EvoFILL Can 可满足高标准的卫生要求，它采用“无底座”设计，非常易于触及整个机身，方便整体清洁，灌装环境中不会残留产品。该解决方案的 CO₂ 预冲洗系统采用优化设计，确保不会出现产品残留物，生产区更加清洁，最大程度保证食品安全性。因为 CO₂ 总耗气量相对较少，提高了饮料品质，实现了更高的生产性能。对啤酒生产商而言，这意味着在降低资源消耗的同时，O₂ 摄入量也更低（下降到 30 ppb）。

EvoFILL Can 可采用单/双进给方式，上游生产线配置非常灵活。该解决方案可以 130000 罐/小时（cph）以上的速度高速运行，双进给配置下，易拉罐间的挤压小，不会出现任何损坏，可保证最佳的易拉罐质量。生产卫生性是确保整体产品质量的重要因素，为此，西得乐工程师开发了由

联系方式：

公共关系协调专员

电话：+39 0521 999 452

press@sidel.com

媒体文章

伺服电机驱动的全新传动系统。灌装机和封罐机间没有机械传动装置，因此无需润滑，灌装区没有任何运动部件。

新传动系统也非常便于接触操作，使该解决方案更符合人体工学设计，通过减少维护和能耗，有效降低总拥有成本。此外，因为无需用水润滑辊子，灌装过程中不会滴水，保证了内部灌装环境，避免了潜在的产品污染风险。为最大程度保证生产卫生性，该解决方案在设计上进一步优化：搬运部件顶面减少，完全可清洁，从而可以更有效地清洁设备，不会出现化学制剂或水残留物。

独具特色的设计带来与众不同的优势

不同于市面上的其他解决方案，EvoFILL Can 采用外部饮料罐并集成有小容积饮料室。这种设计概念可确保更好且更有效地清洁所有与饮料接触的部件。加之饮料室完全满载，仅容纳产品，更易清洁，减少了维护成本。此外，由于饮料罐位于外部，因此可采用西得乐 BlendFILL 配置，这种紧凑的解决方案将混比机和灌装缓冲罐集成到一个滑道上。BlendFILL 是一种安全卫生的解决方案，通过简化组件和功能，避免了冗余压力，无需使用液位控制功能，减少了 CO2 消耗量以及设备占地面积，最大程度减少了不同饮料转换过程中的产品浪费。

出色的性能和生产可持续性：通过完美配方减少总拥有成本

新 EvoFILL Can 的运行效率高达 98.5%，显著降低了总拥有成本：该解决方案采用全新阀门设计，可实现极佳的灌装精度（不超过 500 毫升的易拉罐，标准偏差只有 1 毫升/升），因此减少了产品浪费。此外，灌装阀主要部件运行长达 12,000 小时才需更换，显著减少了维护停机时间及相关成本。

为了达到更高的生产线总体可用性，星轮和导轨采用轻质扇形结构，易于快速更换，不到 30 分钟即可完成换型。通过集成式气动箱充分保障无故障运行时间：这是业内首创的功能，由于灌装环境中每个灌装阀只有一个气动箱，无气动管道，因此更易于维护和操作灌装机转盘。以上还只是该解决方案的一部分功能，体现了该解决方案如何有助于实现可持续的业务绩效。

联系方式：

公共关系协调专员

电话：+39 0521 999 452

press@sidel.com

媒体文章

提高饮料和包装规格灵活性来保持竞争优势

在完全保证生产线性能的前提下，该解决方案可在宽泛的饮料温度范围内来处理产品：啤酒灌装温度可达到 18° C，碳酸软饮料灌装温度可超过 20° C。得益于这些技术特点，不需要冷却装置，显著节省了能耗。

EvoFILL Can 的转盘可配置 54 到 182 个灌装阀，能满足生产商的多种生产速度要求，可灌装 150 毫升到 1 升规格的易拉罐。新灌装阀采用居中罩设计，可灵活适应饮料行业 200 到 209 型的各种易拉罐，无需生产换型，充分保证了无故障生产时间。同样，由于转盘调节实现了全自动化，因此易拉罐高度的变化不再是问题。为进一步带来前所未有的生产灵活性，EvoFILL Can 可在常温下灌装碳酸软饮料，以热灌装工艺生产不含气饮料，通过一台设备满足多种饮料生产要求。

西得乐灌装设备产品经理 Stefano Baini 总结道：“在西得乐，产品质量和先进性能，是我们创新的重要推动因素。通过全新 EvoFILL Can，我们完美地达到了这些要求：该解决方案可全面满足可持续性、灵活性、卫生性方面的各种要求，使生产商为应对未来的易拉罐饮料生产挑战做好充分准备。”

要更多了解西得乐 EvoFILL Can：敬请访问 sidel.com/evofillcan。



全新“无底座”设计让设备清洁更加容易，而且非常易于触及设备。



为了达到更高的生产线总体可用性，星轮和导轨采用轻质扇形结构，易于快速更换，不到 30 分钟即可完成换型。



为充分保证无故障生产时间，采用集成式气动箱设计（业内首创），更易维护，让灌装环境非常清洁。

联系方式：

公共关系协调专员

电话：+39 0521 999 452

press@sidel.com



媒体文章

编辑注：本文中的图片仅用作文章插图，请勿用于复制。如果本文没有附带高清图片拷贝，请向 F&H Porter Novelli 的 Katherina Riesner 索取，联系方式如下。

媒体评论、广告和赞助事宜，请联系：

F&H Porter Novelli

咨询顾问 Katherina Riesner

电话：+49 (89) 12175-180

电子邮件：sidel@fundh.de

任何其他询问，请联系：

西得乐集团

公共关系经理 Lucia Freschi

电话：+39 0521 999452/手机：+39 3472632237

电子邮件：lucia.freschi@sidel.com

联系方式：

公共关系协调专员

电话：+39 0521 999 452

press@sidel.com

媒体文章

关于西得乐集团

西得乐集团由两大强势品牌“Sidel”（西得乐）和“Gebo Cermex”（致博希迈）联合组成。我们携手并进，致力于液体产品、食品、家庭和个人护理用品包装业务，是 PET、易拉罐、玻璃瓶及其他材料包装设备和服务的全球领先供应商。

我们拥有近 170 年的丰富行业经验，专注于先进系统、生产线工程和创新，产品销往全球 190 多个国家和地区，装机数量超过 37000 台。我们遍布全球的 5000 多名员工，以饱满的热情，提供充分满足客户需求的全套解决方案，提升客户生产线、产品和业务**绩效**。

要帮助客户提升绩效，需要我们**理解**客户面临的各种挑战，努力契合客户的具体生产目标。为此，我们与客户沟通，了解客户市场、生产和价值链需求，根据客户需求提供解决方案。在此基础上，我们还利用自身雄厚的技术知识和智能数据分析能力为客户提供支持，最大程度提升设备整个生命周期的生产效率，充分发挥设备潜能。

我们将此称为“**Performance through Understanding**（协同理解，共创新绩）”。

要了解更多信息，敬请访问 www.sidel.com/cn，也可联系我们。



youtube.com/user/sidel



linkedin.com/company/sidel



twitter.com/Sidel_Intl



facebook.com/SidelInternational

联系方式:

公共关系协调专员

电话: +39 0521 999 452

press@sidel.com