

媒体文章

2019年04月02日

意大利瓶装水领导品牌 Levissima 信赖西得乐新型 EvoDECO Roll-Fed 贴标机有力保障生产线性能和贴标质量



圣培露集团（雀巢水业）旗下企业 Levissima，为满足意大利市场旺盛的瓶装水需求，需要新购入一条整线，生产全新设计的 1.5 升瓶装 Alpine 纯净水。在长期合作伙伴西得乐的帮助下，Levissima 不但提高了贴标质量，同时还提升了产能。这一切要归功于西得乐最新型的 EvoDECO Roll-Fed 贴标机。

Cepina 地处意大利北部阿尔卑斯山脉中心地带，长久以来，这里的居民一直喜欢饮用当地异常纯净的天然矿泉水。早在 900 年前，很多内科/外科医生和知名教授就开始注意到这种水具有一定的疗效：口感宜人，易于消化，并且有显著的利尿作用。它的名气不再局限于那一片山谷，而是为越来越多的人所熟知；20 世纪 30 年代，这种水开始冠以 Levissima 的名字来销售，这个词来自拉丁语形容词 levis，意思是“光线”。

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

今天，Levissima 已成为意大利备受欢迎的天然矿泉水品牌，有超过一千万个家庭饮用¹；无论销售额还是销量，都位居意大利三大顶级瓶装水品牌之列。²Levissima 瓶装水由地处 Cepina 的现代化的工厂生产，完全保留了天然泉水的纯正特质。

意大利消费者对健康瓶装水的需求日益增长

总体来说，在意大利瓶装水市场，无论是传统消费还是随餐和日常饮用，预计未来消费需求都会呈增长态势。当地消费者在生活消费品选择上注重健康和经济实惠，瓶装水不含糖分（卡路里），并具有一定功效，自然比其他软饮料更受青睐，预计 2022 年消费量将达到 106 亿升。³

为满足市场需求，Levissima 需要提高瓶装水产能，同时要能够处理经过重新设计的 1.5 升包装瓶（沿用品牌标志性的方形外观，并缩短瓶颈），实现 46000 瓶/小时以上的高速生产。Levissima 工厂经理 Franco Simoncini 表示：“西得乐设备可确保高水准的生产质量和卫生标准，这一点已为我们所熟悉。设备调试和安装阶段，西得乐团队所体现出的专业能力，以客户为中心的工作方式，流畅的项目管理，进一步坚定了我们在这家公司的信心。此外，设备能够成功安装投产，西得乐和雀巢水业长久以来的密切合作伙伴关系也发挥了作用。最重要的是，西得乐为这家意大利瓶装水生产商提供了理想的解决方案 - 新型 EvoDECO Roll-Fed 贴标机，它配有两个贴标站，可对 1.5 升方形瓶精确贴标，并达到他们所需的生产速度要求。”

以出色的效率和低资源消耗保证品牌品质

2018 年 3 月，意大利顶级瓶装水品牌 Levissima，在全新设计的包装瓶和标签上采用了新的企业标识。新款矿泉水源自阿尔卑斯山脉中心地带的古老冰川，纯天然的环境造就了它纯净、低矿化的天然水质。Levissima 设计在透明薄膜上的新品牌标志和标签上，有阿尔卑斯山顶峰图样⁴。新标的颜色也体现在新款绿色盖子上，瓶盖设计符合人体工学，易于打开饮用。

Levissima 全新设计的包装瓶和标签在贴标上带来了一定的困难，为此西得乐提供了 EvoDECO Roll-Fed 贴标机，它配有两个贴标站，可同时作业（每隔一个瓶子贴一个标签），能够处理轻量化瓶型和超薄标签。整个解决方案在人体工学设计上进行优化，有着极佳的性能和效率，生产期

¹ <https://www.levissima.it/chi-siamo/unica/qualita/>

² 欧睿国际 2018

³ 欧睿国际 2018 年零售统计数据

⁴ <https://www.sanpellegrino-corporate.it/it/news/>

媒体文章

间，所有主要部件都完全可见且可以触及。得益于这种开放式设计，无需切断贴标站即可完成相关操作，极大方便了换型和维护。在 Levissima 的新款方瓶上，设备通过板到板传送方式进行贴标，即便在高速运转下，也可保证极其稳定准确的贴标工艺，完美满足瓶装水生产商两大诉求：优质贴标，高度可靠。

EvoDECO Roll-Fed 新型贴标机以其独特的功能设计，有效延长了无故障生产时间：生产过程中由安装在真空鼓上的系统自动清洁设备，系统采用轻质部件结构，易于换型和维护。该系统可清除掉所有残胶，使设备有着更高的整体性能表现。新贴标机还配备自动标签抽取系统（受西得乐专利保护），确保不会因标签在包装瓶上粘贴不当或传送带上没有包装瓶而造成停机，让生产流程更加顺畅一致。设备采用获得专利的全新垂直融胶器和激光滚花胶辊，可根据需要融化胶水，并使胶水始终以准确的温度循环。这样可以减少胶水消耗，提高总体质量和生产可持续性。

食品安全与高性能生产两全其美

Levissima 希望大幅提高生产性能和产能，而且要一如既往保证食品安全，西得乐 Matrix™ Combi 自然就成了不二选择。Combi 集吹瓶、灌装、封盖工艺于一体，相比传统单机设备，降低了运营成本，占地面积减少达 30%。该解决方案采用的设备组件更少，与单机设备相比，效率提升达 4%，而且能耗更低，换型也更快捷。这使运营成本降低达 12%，节省了人工、原材料和备件。

Cepina 工厂安装的这套 Combi，配有西得乐 SF100 无接触式灌装机，可有效保障无故障运行时间和最高生产效率。此外，由于灌装机机壳尺寸更小，可充分保证生产卫生性，显著降低外部清洁过程中的化学制剂用量和耗水量。因此，该解决方案可全面保证食品安全，这也是雀巢水业极为重视的方面。

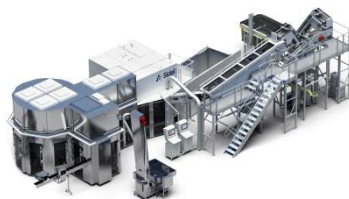
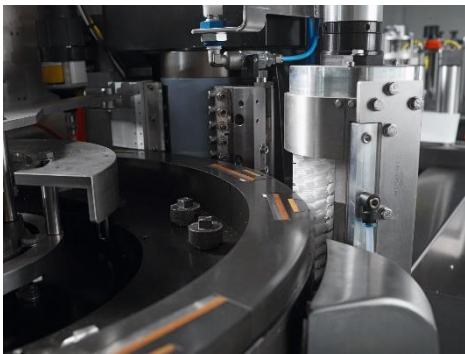
采用节能设计并延长无故障生产时间

Levissima 工厂安装的西得乐 Matrix Combi，还配有 OptiFeed®送盖机，它采用专利“瀑布式”技术，集瓶盖提升、定向和高速送盖功能于一体，节省了能耗。该技术得益于单个瓶盖提升系统，瓶盖提取期间无需压缩空气，确保了瓶盖的高质量，减少了环境影响。OptiFeed 采用耐久性材料，高度更低，易于触及部件，方便操作和维护是它最突出的特色；此外还集成有检测系统，确保 100%的瓶盖质量。

另外，西得乐为这家意大利顶级瓶装水品牌提供的解决方案中，还包括高度灵活的 EIT®（效率提升工具）。EIT 可七天二十四小时全天候自动记录原始生产数据，计算各种 KPI，以帮助衡量

媒体文章

性能，分析生产问题，检测效率损失的根源，进行根本原因分析。它的根本设计目的在于减少意外停机、降低生产浪费和成本、提高 Levisissima 的产能。通过该工具，公司各级员工可实时获取有关性能问题的相关可操作信息，确保瓶装水质量以及生产线性能始终保持在理想水平。



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

媒体文章

任何其他询问，请联系：

西得乐

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

西得乐致力于饮料、食品、家居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解决方案的全球领先供应商。

我们有近 170 年的丰富行业经验，专注于通过先进系统、生产线工程和创新技术方案来打造未来工厂，产品销往全球 190 多个国家/地区，装机数量超过 40000 台。我们遍布全球的 5500 多名员工，以饱满的热情，提供充分满足客户需求的解决方案，提升客户生产线、产品和业务绩效。

要帮助客户提升绩效，需要我们保持灵活性。客户面临的挑战在不断变化，我们要始终确保理解客户实际需求，努力契合客户的具体性能要求和可持续目标。为此，我们与客户沟通对话，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，我们利用自身雄厚的技术知识和智能数据分析能力，保障客户设备的长期生产效率，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。



[linkedin.com/company/sidel](https://www.linkedin.com/company/sidel)