

## 媒体文章

2020 年 05 月 05 日

### 葡萄酒领域强强联合：襄桐酒庄与西得乐携手打造定制化装瓶线后端解决方案



LVMH 集团旗下襄桐酒庄 **Domaine Chandon Australia ( DCA )** 是澳大利亚顶级起泡葡萄酒专业生产商，是一家真正具有法国传统的企业。为提高装瓶生产效率，DCA 决定与西得乐进行项目合作。借助西得乐在完整的生产线后端解决方案上的专业实力，DCA 可以有效提升其生产设备的利用率，从而保证托盘码垛环节的作业质量，进而优化下游的物流作业。**Cermex WB46 全自动裹包装箱机**配备隔板插入器模块，配合 **PalAccess®**码垛机，可以让 **Domaine Chandon Australia** 充分满足当地不断增长的高档葡萄酒市场需求。

Chandon 的历史可追溯到几十年前，当时 Moët & Chandon 开始在法国海外生产高档起泡葡萄酒。20 世纪 50 年代末，Chandon 创始人 Robert-Jean de Vogüé 首次造访海外葡萄酒生产商，与之洽谈合作，将其在香槟酒领域的专业技术和经验成功应用到海外起泡葡萄酒的生产之中。80 年代中期，Chandon 专家团队在澳大利亚维多利亚州亚拉河谷发现了一个极佳的新厂址——一座古

#### 联系方式：

F&H Porter Novelli  
Tel: +49 (0) 89 12175-123  
sidel@fundh.de

## 媒体文章

老的奶牛场。当地气候凉爽，土地肥沃，自然成为 Domaine Chandon Australia 生产 méthode traditionnelle 起泡葡萄酒的理想之地。<sup>1</sup>

### 在澳大利亚起泡葡萄酒消费热潮下保持市场领先地位

在澳大利亚，目前起泡葡萄酒占到葡萄酒和苹果酒总市场份额的 6.9%，预计未来五年，这个数字还会进一步增长。这种良好的增长态势与当地消费者愈发青睐法国香槟等高档精制饮品有很大关系。从 2014 年开始，越来越多的葡萄酒爱好者开始改变消费习惯，从低端葡萄酒转向高端葡萄酒，高端葡萄酒也以年均 5% 的速度递增，2018-2019 年的销售额已经达到 69 亿美元。<sup>2</sup>

预测表明，很多新公司将进入这一细分市场，为保持市场竞争力，业内大型厂商需要进一步实现生产程序的自动化。<sup>3</sup>Domaine Chandon 与西得乐的合作项目正是出于这样的考虑，以期打造自动化程度更高、更安全高效的解决方案。

### 西得乐在葡萄酒和烈酒生产线设备整合方面有着深厚的专业积淀

几年前，西得乐与 DCA 开始这一项目合作。最初，西得乐根据可用的厂房空间、包装设计规格以及 Domaine Chandon 对设备的技术要求，提出了多个设备布局概念方案。当时，裹包式装箱技术在业内并未广泛采用，不过这家澳大利亚起泡葡萄酒生产商很快认识到，相比常见的美式装箱（RSC），采用裹包式纸箱有很多好处。西得乐澳大利亚经理 Julien Claudin 表示：“DCA 是业内真正的领先企业，要在同一设备采用这种纸箱并集成隔板插入器模块，具有很大挑战，我们非常荣幸可以参与其中。”对于新设备，DCA 希望与独家供应商合作，供应商能提供端到端解决方案，使生产流程各个阶段实现高度自动化。

---

<sup>1</sup> <https://www.chandon.com.au/about/story>

<sup>2</sup>IBISWorld 行业报告“Wine Production in Australia”，2019（“2019 年澳大利亚葡萄酒生产状况”）

<sup>3</sup>IBISWorld 行业报告“Wine Production in Australia”，2019（“2019 年澳大利亚葡萄酒生产状况”）

## 媒体文章

Cermex WB46 裹包装箱机正是适合高档产品生产的理想装箱解决方案。该设备适用于不同包装瓶，无论何种设计或标签类型，均可极为顺畅地处理。设备部件和产品间的接触位置均经过专门设计，可保证产品完好，避免产生划痕，无论是采用套标工艺的限量款瓶型，还是常规的纸标 Domaine Chandon 瓶，均可有效处理。精心设计的抓取头，一次可抓取六个瓶子并将其输送到装箱机内置的自动化隔板插入器模块上。Julien 补充道：“我们专门花时间对这一技术概念提案进行验证，确保可以细致入微地处理包装瓶，最大程度减少瓶盖、标签和套标等瓶体部位的损坏。”组合好的产品排输送到环绕式纸板坯内后，纸板坯会完全包裹住瓶体，形成完全方形的结实箱体，从而为后续的妥善码垛及下游的物流作业提供保证。

Domaine Chandon 生产主管 Chris Fraser 表示：“我们的纸箱有着完美的方形结构，可以在托盘上牢靠堆叠；这意味着可有效减小产品运输对产品质量造成的影响。”DCA 的 Richard 补充道：“此前，厂内已有一台装箱机，但需要大量的人工搬运作业：比如我们需要用手插入纸箱隔板，需要进行人工码垛，然后才能使用叉车搬运到膜包机上进行包装。”

引进 Cermex WB46 后，可将纸箱标识后输送到西得乐 PalAccess 码垛机上，实现自动码垛。PalAccess 也是一套全自动设备，无需工具即可换型，换型无需更换部件，也无需人工调整。在今后的生产中，操作员可利用 HMI 内置的 PalDesigner® 软件来设计、模拟和装载新的托盘码垛模式，而无需更多的编程操作，也不需要供应商专门的介入服务。另外，通过新操作面板的界面还可访问机器的技术文档、点击课程/一站式课程 ( OPL ) 程序单以及专门的视频，即可帮助排除故障。

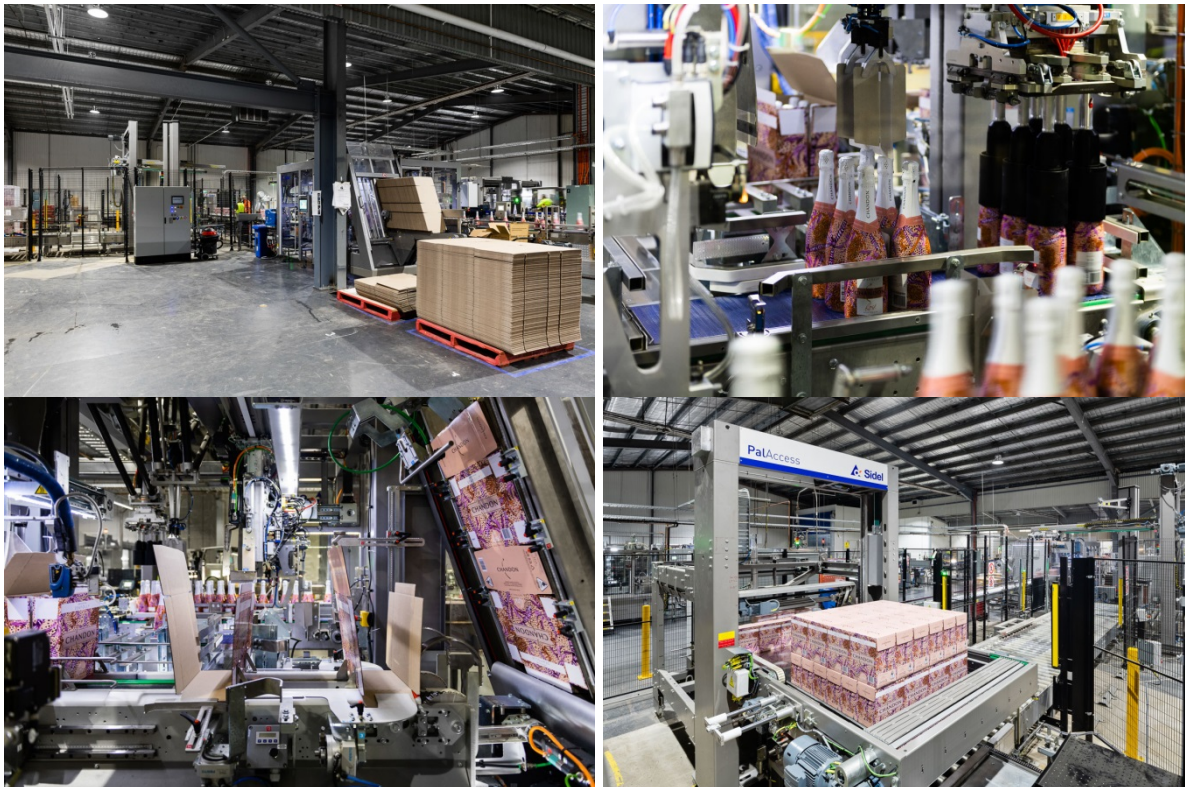
Richard 总结道：“整个过程中，西得乐团队积极主动参与，帮助我们分析项目中的很多难题，尤其是如何将隔板自动插入纸箱。”

**西得乐拓展澳大利亚和新西兰本地市场**

## 媒体文章

Richard 强调：“在项目过程中，我们最初的一个担心就是与一家位于欧洲市场的供应商来合作，他们可能不如本地供应商的支持那么给力。不过现在看来，我们很高兴的看到，西得乐能够将覆盖全球的综合业务实力与贴近客户的本地化优势有机结合；他们致力于在我们这个区域集中发展业务，这一点至关重要。”Julien 补充道：“目前，西得乐正在大力拓展澳大利亚和新西兰市场。对我们而言，与 Chandon 建立合作伙伴关系，将十分有利于我们进一步拓展澳大利亚市场，同时进一步夯实我们在葡萄酒和烈酒细分市场上的悠久传承。”

这套新生产线后端系统已成功运行一年多，Domaine Chandon看到了设备带来的丰厚回报：这家起泡葡萄酒生产商圆满完成了生产目标，满足不断增长的业务需求，同时生产效率也获得了极大的改善和提升。





## 媒体文章



## 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象拷贝，请向 F&H Porter Novelli 的 Nikolaus Schreck 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

高级咨询顾问 Nikolaus Schreck

电话：+49 (89) 12175 123

电子邮件：[sidel@fundh.de](mailto:sidel@fundh.de)

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](http://www.sidel.com/cn)，也可联系我们。

