

## 媒体文章

2020年1月14日

# 印尼啤酒领军企业 Bali Hai 依靠西得乐易拉罐整线显著提升生产能力并充分保证啤酒品质



啤酒市场的蓬勃发展，促使印尼啤酒商 Bali Hai 决定安装一条新罐装线以提高产能，同时确保其高档啤酒的生产质量。西得乐为其设计和提供了生产线，使 330 毫升罐装产品的生产速度达到 33,000 罐/小时，是之前生产线速度的两倍；同时，异常紧凑的生产线布局，也帮助这家印尼啤酒商克服了厂房空间的限制。

Bali Hai 是印尼领先的独立啤酒商，自 1975 年开始，就面向国内和国际市场，开发和分销独具特色的啤酒系列品牌。<sup>1</sup>Bali Hai 技术总监 Daniel To 表示：“目前，我们的产品销往俄罗斯、新加坡、泰国、日本、韩国、新西兰等二十多个国家/地区以及非洲的多个地区。我们要抓住消费需求不断增长带来的商机，同时力求保证一致的啤酒口感和品质。”

这个家族企业是印尼第四大啤酒商（前三名均为国际品牌），2018 年国内市场份额为 3.2%，其丰富的产品线，迎合了消费者对本地和高档啤酒品牌的日渐偏爱，其中就包括 Bali Hai 的 Premium、Draft Beer、El Diablo Original 和 Panther Black 等品牌。印尼在酒精饮料消费方面的监管法规非常严格，即便如此，啤酒细分市场仍呈增势发展：预计总消费量将以 7% 的复合年增长率递增，2023 年将达到 3.24 亿升。为紧随这一增长趋势，Bali Hai 决定投资进行大型改造，在项目过程中，他们经过慎重选择，开始了与西得乐的首次合作。

---

<sup>1</sup> <https://balihaibeer.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

这个项目始于 2013 年，Bali Hai 大规模改造啤酒厂和酒窖区，以实现自动化，而在当时，很多工艺流程仍在采用人工方式。近几年，他们还决定升级灌装线，以生产 330 毫升和 500 毫升灌装产品，以满足高效生产需要。西得乐在啤酒整线解决方案领域积淀多年，凭借雄厚的生产线设计和工程专业实力，圆满完成了任务。西得乐为这家印尼一流啤酒商提供了结构紧凑的设备方案，完全满足客户的高质量生产需要，同时也方便进一步扩大生产能力，为未来的挑战做好充分准备。

### 凭借全面的啤酒生产线专业技术和服务提供全方位支持

Daniel 表示：“我们的厂房空间有限，需要极其紧凑的解决方案，而且要保证生产效率和灵活性。”项目伊始，第一项工作就是在工厂内选择合适的安装位置，而且务必要考虑未来产能拓展的需要。他继续谈到：“实际上，我们最初计划引进的是 24,000 罐/小时的 500 毫升啤酒生产线；但最终，我们信任西得乐工程师，选择了一条最高生产速度为 29,000 罐/小时的整线，以保障未来几年里的高速生产能力。”

在一个如此规模的改造项目中，这家印尼啤酒商能信任和选择与西得乐合作，其中有很多重要的原因。Daniel 表示：“首要的是，我们看重西得乐能在本地提供服务支持的能力，而且他们的团队专门花大量时间充分了解并分析我们的需求。西得乐工程师专业能力极强，而且响应迅速，短时间内就完成了整线安装工作。”目前，新灌装线可三班倒连续运行，而旧生产线两班已是极限。

### 通过成熟可靠的灌装和巴氏杀菌系统全面控制啤酒质量

西得乐灌装整线包括 13 台设备，分布于六大生产模块：卸垛机、灌装机和封罐机、巴氏杀菌机、干燥机、热收缩包装机和托盘热收缩包装机、输送系统。Bali Hai 的目标是保证啤酒质量，为此，西得乐的生产线专门集成了两个特定解决方案：最新型的电子容积式啤酒灌装机和成熟可靠的 PAMA 巴氏杀菌机，从而满足了 Bali Hai 的这一首要目标。

谈到选择该灌装机的根本原因，Bali Hai 包装经理 Blegog Sugiono 表示：“之所以选择西得乐的这项灌装技术，很大原因在于，该工艺可确保极低的总摄氧量，最终保证较高的产品质量。此外，我们现在采用容积式灌装技术，可保证摆在货架上的每个易拉罐内的产品容量达到所要求。”这样，生产过程中就不会存在产品浪费。

## 媒体文章

安装的 PAMA 巴氏杀菌机采用西得乐独家 PRINCE Plus 软件，可完美控制巴氏杀菌单位(PU)，而且按 Bali Hai 的要求专门进行了定制。Blegog 表示：“我们决定安装该系统，以保证啤酒的统一品质和一致口感。具体来说，我们能够在巴氏杀菌机输出口处进一步降低温度，消除了以往工艺中面临的产品质量不稳定的风险。通过西得乐的这项最新技术，我们只需按照规定的设置来调控 PU，即可全面掌控啤酒口感。”此外，西得乐最大化了巴氏杀菌机的尺寸，以帮助 Bali Hai 应对未来的增产需求。

### 通过灵活紧凑的生产线后端解决方案来生产多种单品

实际上，该啤酒商引进的新灌装线的运行速度是老生产线的两倍，现在的总产能达到原来三倍，从 500 个托盘/小时提高到 1,450 个托盘/小时。Bali Hai 的新灌装线能灌装两种不同规格（330 和 500 毫升）易拉罐、九种不同配方，并提供各种外包装方案，可处理的产品组合多达 18 种。这要求生产线在外包装工艺阶段要异常灵活，而且不能影响到已优化好的占地空间。

此外，这家印尼领先的啤酒公司决定从美式纸箱（RSC）改为缩膜包装，以获得更好的经济效益；同时安装西得乐 EvoFilm® Access 无缝热收缩包装解决方案，满足中低速包装需要。他们还希望能够为客户提供更多样的二次包装解决方案，包括联包包装。Blegog 表示：“利用新生产线，我们可提供多样化的托盘和缩膜包装解决方案，满足不同包装生产配置需要；例如，通过这一个解决方案即可将四或六个外包装裹包在一个托盘上（总共包括 24 罐啤酒）。此外，如果不需要联包，还可以绕过托盘和薄膜包装机，将产品直接输送到热收缩包装系统。”

EvoFilm Access 采用模块化设计，提供丰富的配置和选项方案，提高了包装工艺灵活性。西得乐大客户经理 Stéphane Séné 表示：“针对 Bali Hai 的需要，我们增加了一些定制方案。首先，我们采用“设计到成本”方案，在市场上最高速度达 60 循环/分的热收缩包装设备中，实现最佳的质量性价比。其次，我们简化了热收缩包装机进给流程前的传送系统：这可让客户节省一些占地空间，现在，节省的这部分空间已专门用于仓储。此外，通过对易拉罐通道实施不同的定向调节，省去了分道器。这样，客户就能更轻松高效地处理八种包装组合。该系统功能多样，无论外包装还是散装易拉罐均可处理。”

## 媒体文章

### “采用一流设备包装一流品质的啤酒”

集成西得乐生产线后端解决方案后，客户员工无需专门培训即可操作设备，其操作便利性显而易见。Daniel 自豪地说：“采用西得乐解决方案，我们预计能够充分满足市场需求，同时确保极佳的产品质量。最近安装的这条整线，性能表现让我们非常满意。总之，我们认为，一流的啤酒要由最专业的人员制作，而且要采用一流的设备进行包装，而西得乐就为我们提供了合适的包装解决方案。”



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

咨询师 Katherina Riesner

电话：+49 (89) 12175 180

电子邮件：[sidel@fundh.de](mailto: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](mailto: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](http://www.sidel.com/cn)，也可联系我们。



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