

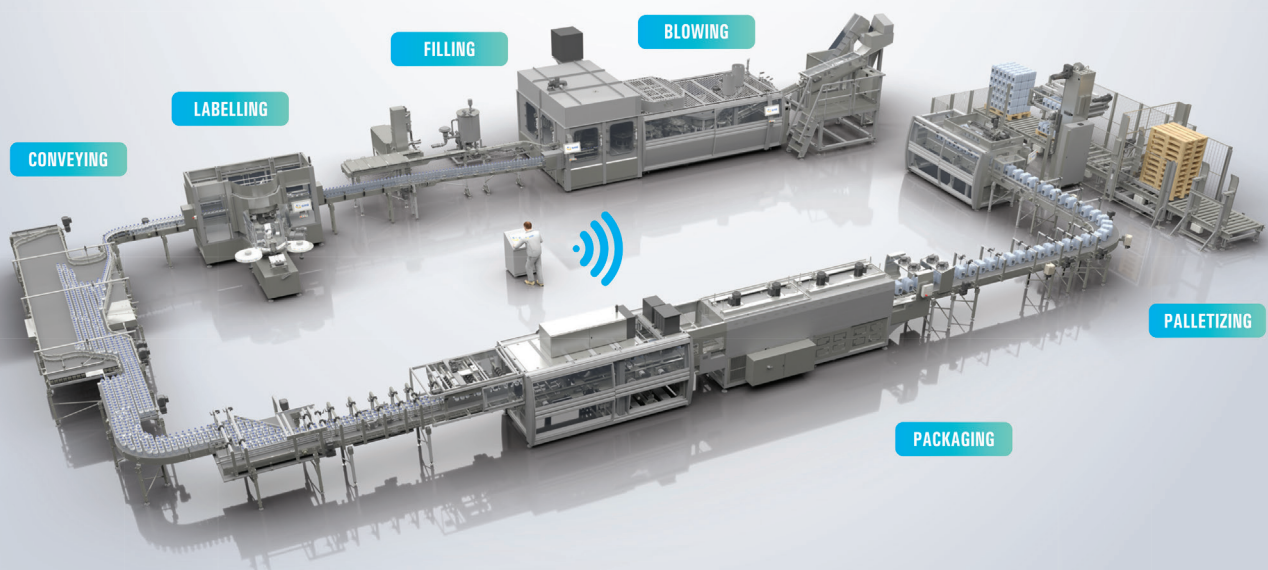
Design with us your sustainable

 **interpack**
PROCESSING & PACKAGING
Hall 13 / B15

FOOD PACKAGING



IMPROVING YOUR PRODUCTION EFFICIENCY IS EASY WITH SMI.
OUR BOTTLING AND PACKAGING SYSTEMS BENEFIT FROM INDUSTRY 4.0 AND IOT TECHNOLOGIES, CAN
PROCESS RECYCLABLE MATERIALS SUCH AS RPET AND ALLOWS FOR CONSIDERABLE ENERGY SAVINGS.
FIND OUT OUR SOLUTIONS FOR PACKING A WIDE RANGE OF CONTAINERS UP TO 55,000 BOTTLES/HOUR.



Le soluzioni SMI per Latteria Soresina

Latteria Soresina guarda al futuro in modo sostenibile e si affida a SMI per impianti di produzione di ultima generazione, come la stiro-soffiatrice modello EBS 6 KL ERGON

Per rispondere tempestivamente alle richieste del mercato rispettando l'ambiente, **Latteria Soresina**, importante cooperativa italiana nella produzione lattiero-casearia, investe continuamente in impianti di produzione di ultima generazione, come la **stiro-soffiatrice SMI** modello **EBS 6 KL ERGON**.

Produrre al passo coi tempi

Centoventicinque anni senza fermarsi mai neanche un giorno. La storia di Latteria Soresina è la dimostrazione che l'azienda ha colto i segnali del mercato e ha risposto alle mutevoli esigenze grazie alla crescita dell'efficienza e dell'innovazione. Oggi, tutta la bontà del latte delle mucche, proveniente da una filiera certificata e lavorato secondo tradizione con l'impiego di tecniche innovative, è pronto per essere gustato nelle comode bottiglie in PET e rPET soffiato dalla stiro-soffiatrice EBS 6 KL ERGON, che monta stampi dotati di "ReduxAir", un sistema efficiente per eseguire le operazioni di stiro-soffiaggio a pressioni più basse rispetto a quelle usate abitualmente.

Guardare al futuro in modo sostenibile

L'obiettivo di Latteria Soresina è generare un impatto positivo per la società e per il settore agroalimentare. La passione per la qualità e per il territorio si traduce in scelte concrete all'insegna della sostenibilità come la salvaguardia dell'ambiente, il benessere animale ed un sostegno costante a Soci, dipendenti e collaboratori. La filiera sostenibile si concretizza in investimenti periodici per rinnovare stalle, fienili e impianti di lavorazione del latte al fine di ridurre l'impatto ambientale e il consumo energetico.

Tutti i soci allevatori con le loro oltre 200 stalle collocate vicino agli stabilimenti di Latteria Soresina hanno sottoscritto un patto di filiera che prevede un attento monitoraggio dell'intero ciclo produttivo, con azioni preventive e controlli periodici.

Le soluzioni SMI per Latteria Soresina

Per rispondere alla crescente popolarità del latte fresco e realizzare bottiglie PET e rPET prodotte con il 50% di plastica riciclata, nei formati da 0,5 L e 2 L, la società Latteria Soresina ha investito in un impianto che permette di incrementare la propria attività con un occhio di riguardo alla riduzione dell'impatto ambientale. La stiro-soffiatrice SMI EBS 6 KL ERGON, installata presso lo stabilimento di Soresina, risponde a queste esigenze ed assicura una produzione flessibile e sostenibile.

La stiro-soffiatrice SMI risponde alle esigenze di Latteria Soresina di utilizzare maggiormente bottiglie in rPET; inoltre, l'impiego di preforme con un peso sempre minore aiuta l'azienda ad ottimizzare la distribuzione e a ridurre l'impronta carbonica. Per ridurre l'impatto ambientale dell'imballaggio, i contenitori da 0,5 L e 1 L utilizzati per il latte fresco sono stati ri-progettati per alleggerirne il peso (risparmio di materia prima pari al 15%).

La stiro-soffiatrice SMI è stata testata anche con l'impiego di preforme di PET colorate di bianco con biossido di titanio (TiO₂), che funge da barriera alla luce, elemento importante per la produzione di latte ESL (Extended Shelf Life).

Stampi ReduxAir

Gli stampi montati sulla stiro-soffiatrice EBS 6 KL ERGON sono provvisti del fondello "ReduxAir", che, tramite appositi accorgimenti tecnici e progettuali, permette un rilascio molto più veloce dell'aria che si trova tra le pareti esterne della bottiglia e la superficie dello stampo. È pertanto possibile produrre il contenitore da 0,5 L con pressione dell'aria a 20 bar e quello da 1 L con pressione a 25 bar (pressioni molto più basse rispetto a quelle usate abitualmente di circa 35 bar), assicurando un importante vantaggio in termini di risparmio energetico e salvaguardia ambientale, grazie al ridotto utilizzo del compressore per aria ad alta pressione.



Riscaldamento preforme a basso consumo

L'innovativo e compatto forno di riscaldamento preforme delle stiro-soffiatrici SMI è dotato di un diffusore in alluminio che assicura l'ottimale controllo della temperatura per prevenire l'eventuale surriscaldamento. I costi energetici per la produzione delle bottiglie vengono ridotti anche grazie alla presenza di lampade a raggi IR ad alta efficienza energetica.

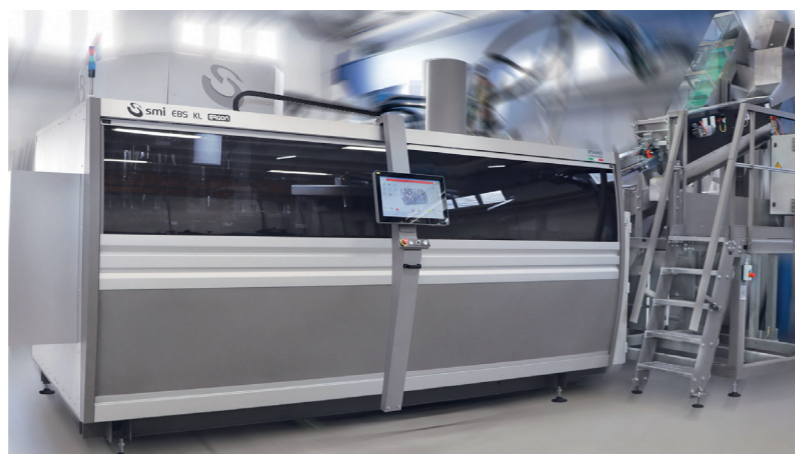
Sistema di recupero AirMaster

La stiro-soffiatrice EBS 6 KL ERGON monta un sistema di recupero aria a doppio stadio, denominato "AirMaster", che consente di affiancare al sistema di recupero d'aria di base un secondo dispositivo per recuperare e riciclare parte dell'aria del sistema di soffiaggio ad alta pressione, assicurando un significativo risparmio sui consumi dell'aria compressa e sui costi energetici.

Focus su Latteria Soresina

Latteria Soresina viene costituita il 5 febbraio 1900 nel paese di Soresina (provincia di Cremona) dalla stretta sinergia tra agricoltori e produttori di latte: una forma associativa che, oggi come allora, rappresenta il modello più adatto a tradurre in realtà operativa lo stretto legame che unisce i suoi soci.

Lo straordinario viaggio del latte, 100% italiano, prodotto dalle 46.000 vacche allevate nelle stalle della Pianura Padana, inizia tutte le mattine alle 5, quando i trasportatori lo raccolgono dagli oltre 200 allevamenti dei Soci per portarlo in poche ore nei vicini stabilimenti di Latteria Soresina, garantendo una lavorazione fresca e giornaliera che si traduce in prodotti di alta qualità.



SMI solutions for Latteria Soresina

Latteria Soresina looks to the future in a sustainable way and relies on SMI for in state-of-the-art production systems, such as the EBS 6 KL ERGON stretch-blow moulder

To respond promptly to market demands while respecting the environment, **Latteria Soresina**, an important Italian cooperative in the dairy sector, continuously invests in state-of-the-art production systems, such as the **SMI EBS 6 KL ERGON stretch-blow moulder**.

Keeping up with the times

One hundred and twenty-five years without stopping for even a single day. The history of Latteria Soresina shows how the company has been able to interpret market signals and respond to changing needs through growing efficiency and innovation. Today, all the goodness of milk from cows raised within a certified supply chain and processed according to tradition using innovative techniques is ready to be enjoyed in practical PET and rPET bottles blown by the EBS 6 KL ERGON stretch-blow moulder, equipped with "ReduxAir" moulds, an efficient system that performs stretch-blow moulding operations at lower pressures than those typically used.

Looking to the future in a sustainable way

The goal of Latteria Soresina is to generate a positive impact for society and the dairy-food sector. The passion for quality and the territory translates into concrete choices in the name of sustainability such as environmental protection, animal welfare, and constant support for members, employees, and collaborators. The sustainable supply chain is realised through periodic investments to renew barns, haylofts, and dairy processing plants to reduce environmental impact and energy consumption.

All the breeding members with their over 200 barns located near the Latteria Soresina plants have signed a supply chain agreement that includes careful monitoring of the entire production cycle, with preventive actions and periodic controls.

SMI solutions for Latteria Soresina

In response to the growing popularity of fresh milk and to produce PET and rPET bottles made with 50% recycled plastic, in sizes of 0.5 L and 2 L, Latteria Soresina has invested in a plant that allows it to increase its operations with a focus on reducing environmental impact. The SMI EBS 6 KL ERGON stretch-blow moulder, installed at the Soresina facility, meets these needs and ensures flexible and sustainable production.

The SMI stretch-blow moulder meets the needs of Latteria Soresina to increasingly use rPET bottles; moreover, the use of preforms with an increasingly lighter weight helps the company optimise distribution and reduce its carbon footprint. To reduce the environmental impact of packaging, the 0.5 L and 1 L containers used for fresh milk have been redesigned to lighten their weight (15% raw material savings).

The SMI stretch-blow moulder has also been tested with the use of white PET preforms with titanium dioxide (TiO₂), which acts as a light barrier, an important element for the production of ESL (Extended Shelf Life) milk.

ReduxAir moulds

The moulds installed on the EBS 6 KL ERGON stretch-blow moulder are equipped with the ReduxAir bottom, which, thanks to specific technical and design features, allows for a much faster release of the air between the outer walls of the bottle and the surface of the mould. It is therefore possible to produce the 0.5 L container with an air pressure of 20 bar and the 1 L container with 25 bar (significantly lower pressures than the approximately 35 bar normally used), ensuring a major advantage in terms of energy savings and environmental protection, thanks to the reduced operation of the high-pressure air compressor.

Low-consumption preform heating

The innovative and compact preform heating tunnel of the stretch-blow moulders from SMI is equipped with an aluminium diffuser that ensures optimal temperature control and prevents any risk of overheating. Energy costs for the production of the bottles are also reduced thanks to the use of highly energy-efficient IR lamps.

AirMaster recovery system

The EBS 6 KL ERGON stretch-blow moulder is equipped with a two-stage air recovery system called AirMaster, which adds a second device to the standard air recovery system in order to recover and recycle part of the high-pressure blowing air, ensuring significant savings in compressed-air consumption and energy costs.

Focus on Latteria Soresina

Latteria Soresina was established on 5th February 1900 in the town of Soresina (province of Cremona) from the close synergy between farmers and milk producers: an associative form that, today as well as at that time, represents the most suitable model to turn the close bonds between its associates into operational reality.

The extraordinary journey of the milk, 100% Italian, produced by the 46,000 cows raised on the farms of the Po Valley, starts every morning at 5 a.m., when transporters collect it from more than 200 associated farmers to transport it to the plants of Latte Soresina, ensuring fresh daily processing, which results in high-quality products.

