

A DISTANZA DI TRE ANNI DALL'AVVIO DELLA NUOVA LINEA ASETTICA PER SUCCHI, LA SOCIETÀ SVIZZERA HOLDERHOF PRODUKTE AG HA RINNOVATO LA PARTNERSHIP CON SMI ACQUISTANDO UNA CARTONATRICE LWP 30 ERGON E UN PALETTIZZATORE APS 620 ERGON; ENTRAMBI GLI IMPIANTI SONO STATI INSTALLATI ALL'INTERNO DEL NUOVISSIMO CENTRO DI LAVORAZIONE DELLA FRUTTA DI SULGEN, DOVE IL SUCCO DI MELA VIENE CONFEZIONATO IN BOTTIGLIE DI VETRO DI VARIE CAPACITÀ (DA 0,25 L A 1 L). HOLDERHOF È UNO DEI PRINCIPALI PRODUTTORI NAZIONALI DI SUCCHI ED INVESTE CONTINUAMENTE IN TECNOLOGIE DI ULTIMA GENERAZIONE PER LE NECESSITÀ DI PRODUZIONE A MARCHIO PROPRIO E PER CONTO TERZI. I RECENTI INVESTIMENTI HANNO INTERESSATO ANCHE LO STABILIMENTO DI HENAU, DOVE, IN AGGIUNTA ALLE MACCHINE PRECEDENTEMENTE FORNITE, SMI HA INSTALLATO ANCHE UN PALETTIZZATORE APS 620 ERGON.

- **SETTORE: SUCCHI**
HOLDERHOF PRODUKTE
Sulgen, Canton Turgovia, Svizzera
www.holderhof.ch
- Cartonatrice wrap-around LWP 30 ERGON
- Nastri trasportatori
- Sistema di palettizzazione APS 620 ERGON



GEO LOCATION

HOLDERHOF



A SULGEN NASCE UN MODERNO CENTRO DI LAVORAZIONE DELLA FRUTTA

Il centro di lavorazione della frutta che sorge a Sulgen, cittadina di circa 4000 abitanti nel Canton Turgovia (Svizzera nord-orientale), è un impianto ultramoderno che garantisce oggi ad Holderhof Produkte un funzionamento efficiente di tutta la linea di produzione del succo di mela e in futuro la possibilità di avviare il confezionamento di nuovi prodotti. All'interno del nuovo stabilimento di Sulgen, progettato da zero in base a processi di lavorazione e flussi di lavoro ottimizzati, l'azienda svizzera trasforma ogni anno in succo fino a 15.000 tonnellate di mele da sidro (dati della raccolta 2022).



➤ OTTIMIZZARE IL CONSUMO ENERGETICO CON UN IMPIANTO SOLARE

Holderhof Produkte favorisce costantemente le energie rinnovabili; un significativo esempio di tale impegno è rappresentato dall'impianto fotovoltaico realizzato dall'azienda svizzera per coprire gran parte dell'edificio principale del sito produzione di Henau, che genera quindi in autonomia energia solo da fonti rinnovabili. In futuro parte dell'energia solare confluirà anche nelle batterie dei camion elettrici dell'azienda, in modo da assicurare la movimentazione a zero emissioni di CO² dei succhi di frutta tra gli stabilimenti di Henau e Sulgen, dove si trovano i grandi serbatoi di stoccaggio. Anche il centro di lavorazione della frutta di Sulgen è efficiente dal punto di vista energetico, poiché l'energia utilizzata per la lavorazione e lo stoccaggio dei succhi deriva da fonti rinnovabili al 100%.



Le mele lavorate provengono direttamente dalla piantagione di proprietà di Holderhof Produkte e di aziende frutticole regionali con contratti di acquisto a lungo termine. Nella zona di ricevimento della merce, le mele raccolte vengono rovesciate dai rimorchi nei silos, dove galleggiano in acqua fino al tavolo di cernita per essere poi selezionate in base alla qualità per produrre la purea, da cui viene spremuto il succo di mela. La centrifuga separa i sedimenti dal succo grezzo e il risultato è un succo naturale e puro che viene pastorizzato e conservato in modo sterile in 150 serbatoi da 100.000 litri ciascuno. Il succo viene continuamente prelevato dai serbatoi di stoccaggio per essere ulteriormente lavorato nella produzione delle bevande dell'azienda o rivenduto come prodotto industriale a clienti terzi.



DAL SAMBUCO ALLE MELE: IL SUCCESSO AZIENDALE PASSA PER INVESTIMENTI CONTINUI

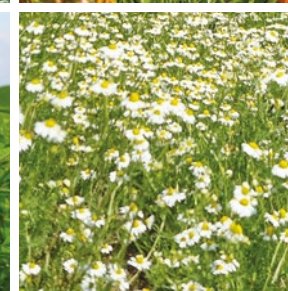
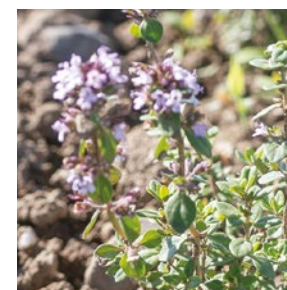
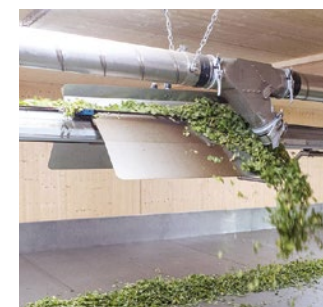


Oltre vent'anni fa, quando era ancora un apprendista agricoltore, Christof Schenk piantò i primi alberi di sambuco nella fattoria dei genitori a Ufhofen, dando così origine all'azienda Holderhof Produkte, che oggi occupa circa 100 addetti e produce sciroppi, bevande e succhi di frutta nelle tre sedi di Henau, Ufhofen e Sulgen. Nel corso degli anni questa importante realtà industriale svizzera è rimasta fedele alla visione iniziale del fondatore di trasformare le materie prime proprie, di alta qualità e naturali, in bevande speciali senza conservanti. Ogni anno l'azienda immette sul mercato più di 70 milioni di bottiglie di oltre cento varietà di bevande e non smette di lanciare prodotti sempre innovativi. Oggi le bevande Holderhof si trovano sugli scaffali di tutta la Svizzera e anche all'estero; inoltre, un numero crescente di clienti (tra cui i supermercati Coop e REWE) si affida alla professionalità e competenza di questo marchio per far produrre ed imbottigliare i propri prodotti, beneficiando dei continui investimenti realizzati dall'azienda all'interno degli impianti di imbottigliamento e confezionamento.

Gli investimenti più recenti in tecnologie di produzione avanzate risalgono al 2022, quando la società svizzera ha realizzato un nuovo impianto di essiccazione delle erbe a Ufhofen e un nuovo centro per la lavorazione della frutta a Sulgen. Holderhof Produkte si è concentrata in particolare sulla produzione di succo puro piuttosto che di concentrato, soprattutto per quanto riguarda il succo di mela. Il concetto ha funzionato fin dall'inizio, tanto che quantità di frutta lavorata sono in costante aumento e sempre più famiglie di agricoltori si uniscono all'azienda nel perseguimento di tali obiettivi. Il centro di lavorazione della frutta è stato progettato pensando al futuro, perché, grazie alla possibilità di aggiungere facilmente spazi supplementari, potrà rispondere alla crescita della domanda proveniente da una massa sempre più ampia di consumatori dei Paesi dell'area DACH. Grazie a questo nuovo investimento, Holderhof Produkte ha potuto avviare una linea di produzione dedicata all'imbottigliamento e al confezionamento della salsa di mele ed installare una nuova macchina per sbucciare le mele, con tanto di essiccatoi e tre presse per succhi.



Nonostante le imponenti dimensioni e una superficie di circa 9.500 metri quadrati, il nuovo insediamento produttivo si inserisce perfettamente nel contesto ambientale; inoltre il caratteristico logo viola dell'azienda sulle pareti grigie aggiunge un tocco di colore e mentre in primavera tutt'intorno è molto tranquillo, con il giungere dell'autunno si assiste ad un via vai di trattori carichi di mele.



➤ VICINI ALLA NATURA PER BEVANDE DI QUALITÀ

Per prodotti di qualità servono materie prime selezionate ed eccellenti, coltivate in maniera efficiente e naturale. Per questa ragione la maggior parte dei fiori di sambuco, delle erbe e dei meleti vengono coltivati direttamente nella tenuta agricola biologica di Ufhofen; qui si trovano circa 1600 alberi di sambuco, 15 ettari di terreno destinati alla crescita di erbe come menta, melissa, ortiche, timo, verbenza, malva e salvia e, da circa sei anni, anche 2 ettari di terreno per la coltivazione delle mele da sidro, trasformate poi in succo nell'impianto di Sulgen.



IL FRUTTO PIÙ AMATO IN SVIZZERA: LA MELA

Consumata fresca o liquida, la mela è il frutto più amato in Svizzera. La nuova linea lanciata dall'azienda nasce per soddisfare le crescenti richieste del mercato; la nuova famiglia di prodotti a base di mela a marchio Holderhof è composta da succo puro, che contiene solo il succo del frutto, e da una linea di "spritzer" (solitamente gassati), che è una variante di succo diluito con un rapporto frutta/acqua dal 60 al 40%. Entrambe le tipologie di prodotto sono disponibili nelle versioni naturalmente torbida o limpida; la prima esce subito dopo la spremitura e contiene ancora le parti visibili della mela, mentre quello limpido passa attraverso un filtro in un'ulteriore fase di lavorazione. Il succo di mela puro torbido è considerato la variante più naturale e contiene la maggior parte delle sostanze benefiche per la salute; ecco perché il detto popolare recita "una mela al giorno toglie il medico di turno" e con un bicchiere di succo di mela puro e naturalmente torbido al giorno si è già sulla buona strada, dal momento che per produrre un litro di questo ci vogliono circa 1,2 chilogrammi di mele da sidro.

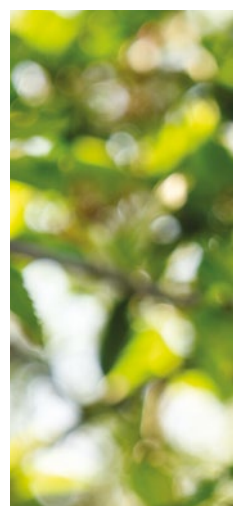
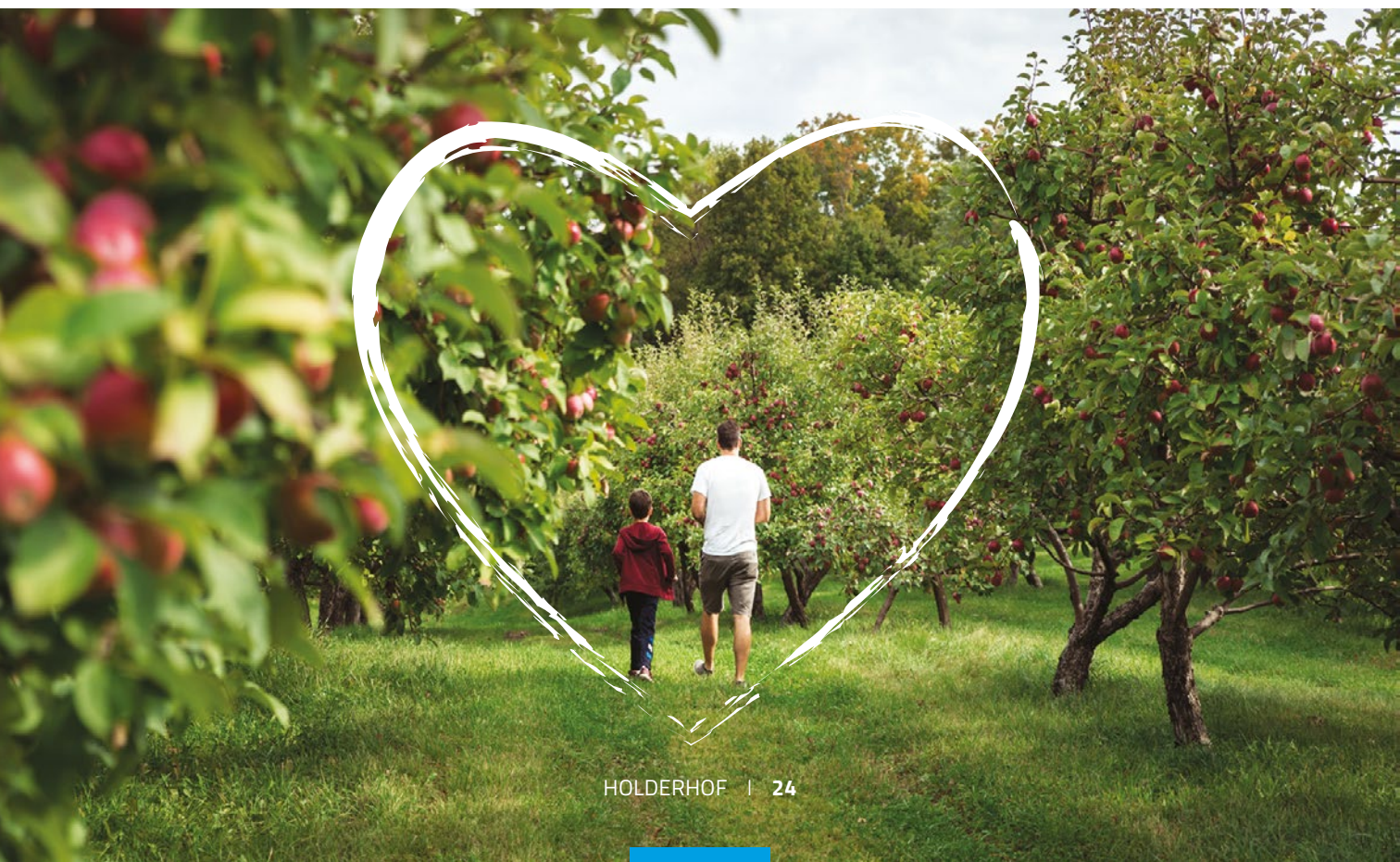


SUCCO DI MELA: UN'ESPLOSIONE DI BONTÀ CHE FA CRESCERE IL MERCATO

Il succo di frutta alla mela, una bevanda senza tempo e rinfrescante, racchiude l'essenza della dolcezza della natura in forma liquida. Derivato da mele succulente e croccanti, incarna una miscela armoniosa di sapori, offrendo una deliziosa esplosione di bontà naturale. Con una ricca storia secolare, il succo di mela si è evoluto da prodotto tradizionale a bevanda nutriente, ricca di vitamine, antiossidanti e zuccheri naturali, per consumatori attenti alla salute. Grazie ai suoi benefici per la salute e alla crescente consapevolezza da parte di un numero sempre più ampio di consumatori dell'importanza del benessere fisico, il consumo di succo di frutta alla mela è oggi e sarà in futuro in forte crescita per molti anni a venire.

➤ DI QUALITÀ BIOLOGICA, A MARCHIO PROPRIO O PRIVATO

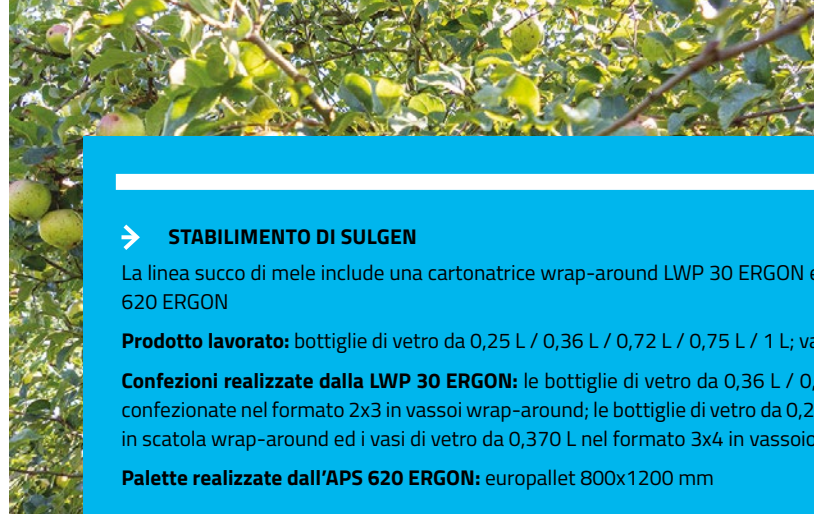
I prodotti della nuova linea di succhi di mela Holderhof sono offerti sia in versione biologica certificata che convenzionale, in diversi formati di riempimento sia in PET che in bottiglie di vetro. Inoltre, grazie ad un sistema produttivo flessibile ed efficiente, Holderhof Produkte è specializzata nella produzione per conto di importanti "private labels" come Coop e REWE di un'ampia gamma di bevande imbottigliate in vetro o PET di varie dimensioni e formati; ciò permette ai clienti, indipendentemente dal settore, di sfruttare il grande potenziale di marketing dell'azienda svizzera e di beneficiare dei continui investimenti in nuove tecnologie e nuove soluzioni di packaging.



SOLUZIONI SMI PER HOLDERHOF



Una salsa di mele biologica prodotta industrialmente eppure completamente naturale? Questo è esattamente ciò che Holderhof Produkte fa all'interno del nuovo centro di lavorazione della frutta di Sulgen, dove la salsa di mele fresche viene confezionata in barattoli e bottiglie di vetro su una linea di nuova installazione che, a seconda delle dimensioni del prodotto, può riempire fino a 2000 vasetti all'ora. Per il momento l'azienda elvetica ha deciso di imbottigliare il succo di mele in bottiglie e vasetti di vetro, perché questa soluzione si adatta bene ad un prodotto biologico e di qualità, il cui consumo in costante crescita contribuisce all'aumento del fatturato aziendale e rende necessario innovare il packaging in base alle caratteristiche delle varie tipologie di prodotto. L'aumento della domanda, sia dei prodotti a marchio Holderhof sia di quelli delle "private labels", ha spinto l'azienda di Sulgen a dotarsi di impianti hi-tech di imballaggio secondario e terziario estremamente flessibili ed eco-sostenibili, in grado di passare velocemente da un formato di bottiglia all'altro e da un tipo di confezione all'altra; tra questi, la cartonatrice LWP 30 ERGON fornita da SMI rappresenta la soluzione ideale per il confezionamento secondario in vassoi e scatole wrap-around di un'ampia gamma di contenitori.



➤ STABILIMENTO DI SULGEN

La linea succo di mele include una cartonatrice wrap-around LWP 30 ERGON ed un palettizzatore APS 620 ERGON

Prodotto lavorato: bottiglie di vetro da 0,25 L / 0,36 L / 0,72 L / 0,75 L / 1 L; vasetti di vetro da 0,370 L

Confezioni realizzate dalla LWP 30 ERGON: le bottiglie di vetro da 0,36 L / 0,72 L / 0,75 L e 1 L sono confezionate nel formato 2x3 in vassoi wrap-around; le bottiglie di vetro da 0,25 L e 1 L nel formato 2x3 in scatola wrap-around ed i vasi di vetro da 0,370 L nel formato 3x4 in vassoio wrap-around

Palette realizzate dall'APS 620 ERGON: europallet 800x1200 mm

➤ STABILIMENTO DI HENAU

Per gestire il fine linea dei fardelli di lattine e delle scatole di bottiglie di vetro confezionate all'interno dello stabilimento di Henau, Holderhof Produkte ha integrato i macchinari esistenti con un nuovo palettizzatore APS 620 ERGON

Confezioni lavorate: fardelli 3x2 e 6x4 di lattine da 0,33 L; fardelli 4x3 di lattine da 0,25 L e scatole 3x2 di bottiglie di vetro da 0,5 L e 0,7 L

Palette realizzate: europallet 800x1200 mm





CARTONATRICE LWP ERGON

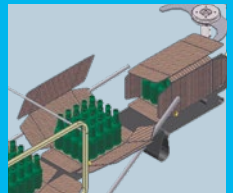
➤ PACKAGING FLESSIBILE PER OGNI ESIGENZA

La cartonatrice wrap-around della serie LWP 30 ERGON si adatta velocemente ai nuovi formati di pacco richiesti da Holderhof Produkte ed offre soluzioni di imballaggio originali e innovative, progettate su misura in funzione delle esigenze logistiche e di marketing dell'azienda. Con una sola macchina è infatti possibile realizzare svariate configurazioni di pacco sia in scatola wrap-around che in solo vassoio.



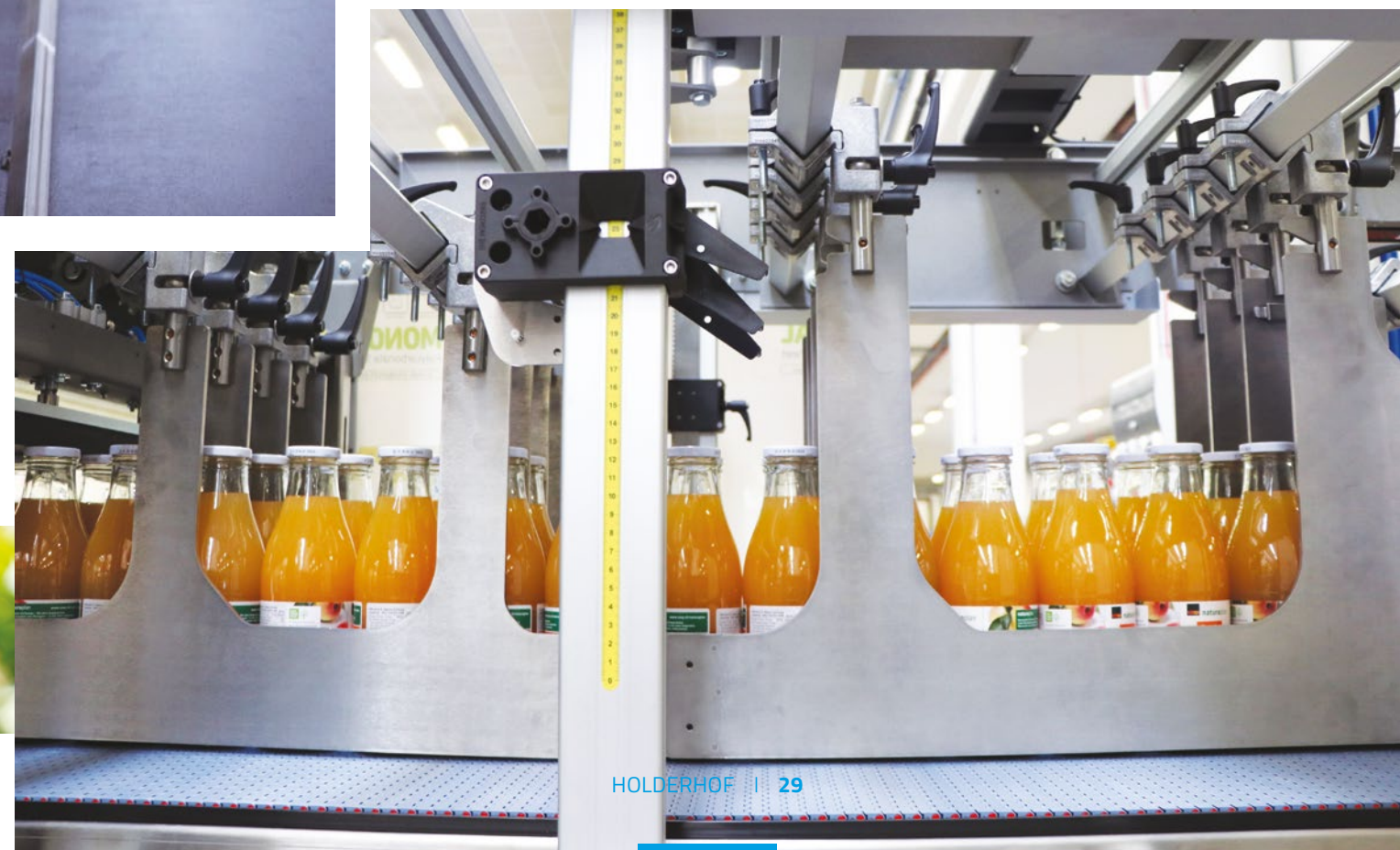
➤ COMPATTEZZA ED ECONOMICITÀ

Il sistema di confezionamento wrap-around forma la scatola di cartone e racchiude le bottiglie di vetro di succo al suo interno con l'impiego di una sola macchina, la cartonatrice, che costituisce una soluzione compatta dall'ottimo rapporto qualità/prezzo adatta a qualsiasi configurazione logistica di fine linea.



➤ CONFEZIONI STABILI E RESISTENTI

Le scatole wrap-around di cartone ondulato sono molto resistenti agli urti e sono pertanto la soluzione ideale per preservare l'integrità e le qualità dei prodotti in esse contenuti. La fustella di cartone è piegata ed accuratamente avvolta intorno ai prodotti simultaneamente al loro raggruppamento nel formato desiderato, senza effettuare fermi macchina, garantendo così stabilità ai pacchi stessi.





PALETTIZZATORE APS 620 ERGON

➤ FINE LINEA COMPATTO E FLESSIBILE

Il sistema di pallettizzazione installato presso gli stabilimenti di Sulgen e Henau è una soluzione versatile che semplifica la movimentazione dei pacchi, riduce i tempi di cambio formato, aumenta le prestazioni e riduce gli ingombri all'interno della linea di produzione.



➤ OPERAZIONI IN SICUREZZA

Il cuore del pallettizzatore automatico APS 620 ERGON di SMI è costituito dalla struttura centrale che ospita il sistema a tre assi cartesiani preposto alla formazione del bancale. L'operatore svolge facilmente e in sicurezza tutte le attività connesse a installazione, gestione e manutenzione dell'impianto.



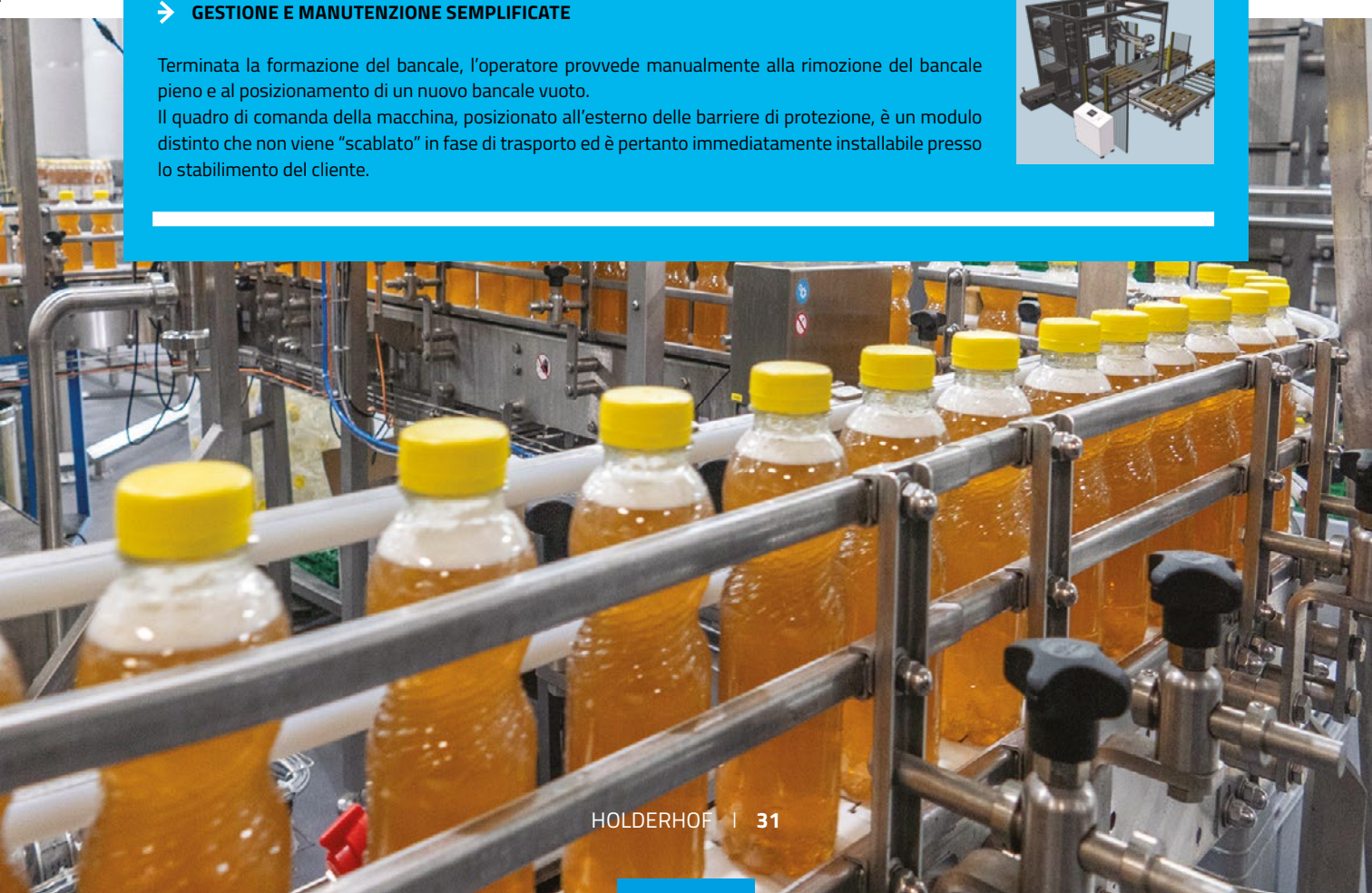
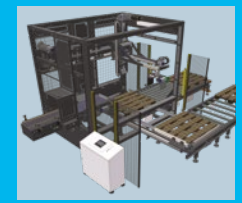
➤ INGRESSO FUNZIONALE

Il prodotto da pallettizzare arriva su un nastro di alimentazione e viene cadenzato da un nastro gommato; successivamente, tramite un nastro distanziatore, viene portato nella posizione di prelievo dove la testa di presa preleva il pacco singolo o l'insieme di pacchi raggruppati e lo deposita sul bancale a terra. La ripetizione ciclica di questa operazione consente la creazione dei vari strati di pallettizzazione.



➤ GESTIONE E MANUTENZIONE SEMPLIFICATE

Terminata la formazione del bancale, l'operatore provvede manualmente alla rimozione del bancale pieno e al posizionamento di un nuovo bancale vuoto. Il quadro di comando della macchina, posizionato all'esterno delle barriere di protezione, è un modulo distinto che non viene "scablato" in fase di trasporto ed è pertanto immediatamente installabile presso lo stabilimento del cliente.



L'AUTUNNO SVIZZERO HA UN SAPORE INTENSO CHE PROFUMA DI MELE

Quando le foglie si colorano, cominciano le feste del vino e arrivano sulla tavola tutte le specialità stagionali come le mele, la zucca e le castagne. È il segnale che l'autunno è iniziato. L'autunno in Svizzera è un'esperienza indimenticabile, grazie all'esplosione di sapori, paesaggi e colori mozzafiato, temperature miti ed una grandissima varietà di delizie culinarie da gustare. A Sulgen, località a pochi chilometri dal Lago di Costanza, oltre ad ammirare paesaggi bellissimi, si possono assaporare le mele fresche appena raccolte; questa cittadina elvetica è un ottimo punto di partenza per esplorare l'autunno nella regione e per esperienze indimenticabili come il foliage, che, con i suoi colori vivaci, dipinge le montagne e i boschi circostanti e conferisce un aspetto fiabesco a tutta l'area. Nei boschi si possono raccogliere funghi e marroni, mentre nei campi si raccolgono zucche e coloratissimi ortaggi a radice e tubero; in cucina, le verdure e i frutti locali vengono trasformati in appetitosi piatti e le uve vengono trasformate in vini di prima qualità.

