

RADNOR HILLS

RADNOR HILLS MINERAL WATER, IMPORTANTE EMPRESA GALESA DE EMBOTELLADO DE AGUA Y BEBIDAS, LLEVA 35 AÑOS INNOVANDO Y DIVERSIFICANDO SU PRODUCCIÓN PARA OFRECER AL MERCADO UN AMPLIO PORTAFOLIO DE BEBIDAS ENVASADAS CON SOLUCIONES SOSTENIBLES; ESTO ES POSIBLE GRACIAS A LA LARGA COLABORACIÓN CON SMI, INICIADA EN 2008, QUE RECIENTEMENTE LLEVÓ A RADNOR HILLS A INSTALAR UNA ENCARIONADORA WP 800 ERGON PARA EL EMBALAJE EN CAJAS DE CARTÓN KRAFT DE LATAS DE AGUA, Y UNA EMPAQUETADORA EN FILM TERMORRETRÁCTIL ASW 40 F ERGON CON ENTRADA A 90°.

- **SECTOR: AGUA**
RADNOR HILLS MINERAL WATER
Knighton, Contea di Powys, Reino Unido
www.radnorhills.co.uk
- Encartonadora wrap-around WP 800 ERGON
- Empaquetadora en film termorretráctil ASW 40 F ERGON
- Cintas transportadoras



GEO LOCATION

EN LAS COLINAS DE GALES SUCEDEN COSAS MARAVILLOSAS

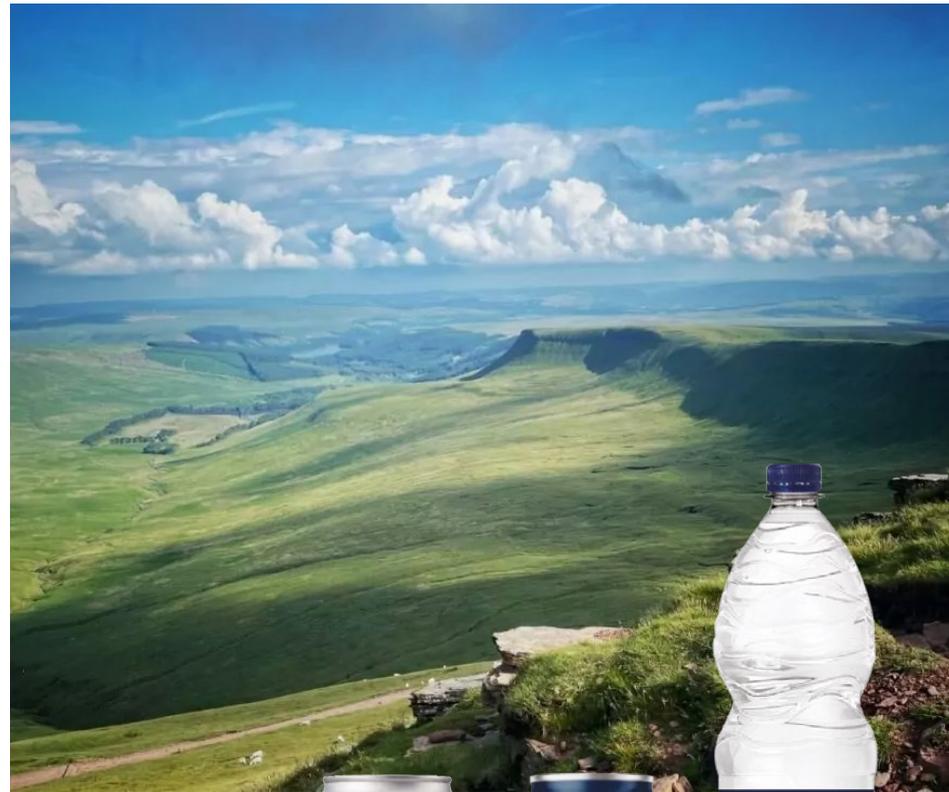
“CUANDO POR PRIMERA VEZ ENCONTRAMOS AGUA EN NUESTRA FINCA FAMILIAR, EXCAVAMOS UN POZO. EL OBJETIVO INICIAL ERA SIMPLEMENTE USARLA COMO FUENTE DE AGUA PARA NUESTRO GANADO. PRONTO DESCUBRIMOS QUE ESTÁBAMOS RODEADOS POR LA MEJOR AGUA DE MANANTIAL NATURAL. EL SABOR ERA TAN BUENO QUE DECIDIMOS INMEDIATAMENTE QUE MEREÍA UN PÚBLICO MÁS AMPLIO Y QUE DEBÍA SER OFRECIDA EN EL MERCADO. ASÍ NACIÓ RADNOR HILLS”, DECLARA WILLIAM WATKINS, FUNDADOR Y CEO DE RADNOR HILLS. “DIVERSIFIQUÉ EL SECTOR DE BEBIDAS NO ALCOHÓLICAS A PRINCIPIOS DE LOS AÑOS 90, CUANDO DESCUBRIMOS QUE ESTÁBAMOS RODEADOS POR LA MEJOR AGUA NATURAL DE MANANTIAL GALESA”.

Una fuente de agua excepcionalmente pura y rica en oligoelementos, un clima templado y, alrededor, extensas colinas verdes y la tranquilidad de un territorio intacto.

En este entorno de cuento se encuentra Radnor Hills, cuya historia comienza a finales de los años 80 cuando su fundador y actual CEO, William Watkins, regresó a Knighton, una localidad del condado galés de Powys, tras obtener su título en marketing agrícola y alimentario en la Universidad de Newcastle. En ese momento, su padre, que en las verdes colinas de Powys gestionaba una explotación agrícola y necesitaba abastecer de agua al ganado, descubrió una fuente de agua; pronto comprendió que se trataba de un agua de calidad superior a los estándares habituales, con un sabor delicioso, filtrada naturalmente a través de antiguos estratos rocosos y que, por todas estas razones, merecía una mayor atención y, sobre todo, ser ofrecida al mercado.

Impulsado por estas consideraciones, William inició una nueva actividad familiar dedicada al embotellado y distribución de agua, que pronto tuvo éxito, también gracias al suministro de agua mineral a la aerolínea British Airways.

Desde 1990, año de fundación de la empresa, Radnor Hills ha continuado evolucionando, dedicándose a la producción de una amplia gama de bebidas no alcohólicas, naturales, carbonatadas y aromatizadas, lo que hizo necesarios numerosos investimentos para ampliar líneas de producción, almacenes e



instalaciones de reciclaje. Hoy, 35 años después, la empresa galesa cuenta con nueve líneas de embotellado capaces de alcanzar una producción de millones de litros al año.



PEQUEÑOS COMIENZOS
PARA UNA GRAN HISTORIA



PRODUCCIÓN DIVERSIFICADA PARA UN FUTURO SOSTENIBLE

Radnor Hills está perfectamente integrada en el entorno que la rodea, caracterizado por amplias colinas y un territorio intacto.

La empresa de Knighton se compromete apasionadamente a embotellar agua de manantial y producir excelentes bebidas no alcohólicas, prestando máxima atención a la protección ambiental; un ejemplo de su compromiso sostenible es la misión de ser un sitio de producción con impacto cero, reconocimiento que recibió en 2019 con el premio Powys Business Awards en la categoría "Productor sostenible y ético 2019".

La sostenibilidad para ellos no es un objetivo único, sino un compromiso constante que abarca desde la producción con impacto cero hasta el uso de cartones ligeros para el embalaje secundario o botellas de plástico 100% reciclado.

El sistema de gestión de Radnor Hills está certificado bajo la norma ISO 14001, demostrando su serio compromiso con estos temas.

Como muestra adicional de su dedicación a la conservación del territorio, la empresa ha plantado más de 14,000 árboles y recicla todo lo que puede.



➤ PREMIOS POWYS BUSINESS AWARDS 2023

En 2023, la empresa Radnor Hills Mineral Water fue galardonada con importantes reconocimientos en los Powys Business Awards, certamen creado para premiar a las empresas que se destacan por su compromiso ambiental. William Watkins, director general de Radnor Hills, expresó su orgullo por los constantes esfuerzos de sostenibilidad realizados por la empresa: "Trabajamos constantemente para ser más sostenibles y estamos orgullosos de haber recibido este premio, que representa el increíble trabajo del equipo de Radnor en nuestro recorrido hacia la sostenibilidad, desde la eliminación de residuos en vertederos hasta la generación de energía propia mediante nuestra planta solar." Además del premio a la sostenibilidad, Radnor Hills recibió también el reconocimiento a "Empresa del Año Powys", un importante testimonio del trabajo diario realizado con dedicación y pasión. Estos dos premios se suman a los numerosos reconocimientos obtenidos por Radnor Hills a lo largo de su trayectoria, como el "Gold Award" por su limonada tradicional en la feria Farm Shop & Deli Show 2023, que evalúa tanto el sabor del producto como su cadena de valor, o el premio "Best in Can" otorgado en los Zenith Innobev Awards 2023.



Han pasado 35 años desde el descubrimiento de la fuente de Radnor Hills; hoy la empresa es un nombre reconocido, que sigue evolucionando y se ha consolidado como un referente en el sector del agua y las bebidas, gracias a su capacidad para desarrollar constantemente nuevos productos alineados con los objetivos de sostenibilidad de sus clientes, especialmente en la reducción del uso de plástico. Las plantas de producción en Gales fabrican y envasan una amplia variedad de bebidas en diferentes formatos, utilizando plástico reciclado, latas, vidrio o cartón tipo Tetra Pak. Entre ellos se encuentra también el envase de 125 ml de jugo de fruta puro, desarrollado específicamente para el sector de los viajes. Impulsada por el objetivo de atender a una base de consumidores cada vez más amplia, Radnor Hills Mineral Water ha lanzado recientemente una nueva línea de infusiones aromatizadas y agua sin gas en envases Tetra Pak de 250 ml con apertura abre-fácil sin tapón, que ni siquiera requiere pajilla plástica. Además, el envase tipo "brik" de 250 ml es perfectamente apto para el embalaje en bandejas o cajas.



➤ IMPULSADOS POR EL SOL

Con el objetivo de avanzar hacia un futuro cada vez más sostenible, a finales de 2023 Radnor Hills instaló una planta solar valorada en 1,8 millones de libras esterlinas, que se suma a los paneles solares ya existentes en el techo de sus instalaciones. Este nuevo sistema, con una producción de 2.000 kWh de energía al año, es capaz de cubrir hasta el 25% de la demanda eléctrica de la empresa.



➤ CERO RESIDUOS EN VERTEDEROS

La empresa de Knighton está firmemente comprometida con evitar que cualquier residuo termine en vertederos, y para ello ha invertido en una planta de reciclaje propia y de última generación para gestionar la totalidad de sus desechos. Además, cuenta con un equipo de expertos dedicado a facilitar todas las actividades que promuevan una economía circular.



➤ 100% RECICLABLE

El compromiso ambiental de Radnor Hills también abarca el ámbito del packaging. Todas las botellas de PET utilizadas por la empresa son 100% reciclables y contienen un 30% de material reciclado. Radnor Hills fue, además, la primera empresa del sector en utilizar film termocontraible 100% reciclable, también compuesto por un 30% de plástico reciclado.



➤ AGUA EN LATA PARA EL GOLF

Radnor Hills es proveedor oficial de agua para varios torneos del DP World Tour y del Senior Open Championship. Estas competiciones, comprometidas con generar un impacto positivo a largo plazo, se han fijado como meta alcanzar cero emisiones de carbono. Para garantizar la hidratación de los golfistas durante los eventos profesionales, se ha optado por utilizar agua enlatada proporcionada por Radnor Hills, un tipo de envase infinitamente reciclable que, tras su uso, es recogido eficientemente para asegurar un impacto ambiental nulo en cada evento. Maria Grandinetti-Milton, responsable de sostenibilidad del DP World Tour, comentó: "Eliminar los plásticos de un solo uso de nuestros torneos ha sido una prioridad clave dentro de nuestro programa 'Green Drive', y las latas metálicas de Radnor Hills utilizadas por los jugadores son perfectas para la reposición de agua: son prácticas, fáciles de reciclar y tienen un impacto real en la reducción del impacto ambiental de un torneo."



PARA RADNOR HILLS



La sostenibilidad ambiental es el eje central de la actividad de Radnor Hills, que ofrece una amplia gama de bebidas sin gas, carbonatadas y aromatizadas, todas producidas con agua de manantial proveniente de sus propios pozos. Una característica distintiva del compromiso de esta empresa galesa con la sostenibilidad es el uso de latas de aluminio, el material de envasado con la mayor tasa de reciclaje. Cada lata utilizada es infinitamente reciclable y procede de un radio de apenas 65 millas de las instalaciones de Radnor Hills Mineral Water, lo que contribuye a reducir la huella de carbono asociada al transporte. En lo que respecta al embalaje secundario, Radnor Hills emplea cartón kraft y film termocontraíble 100% reciclado, dos soluciones que garantizan un menor impacto ambiental y un packaging de alta calidad.



➤ ENCARTONADORA WRAP-AROUND WP 800 ERGON

Producto procesado: latas de 0,15 L / 0,25 L / 0,33 L

Formatos producidos: cajas de cartón kraft en configuraciones 2x3, 2x4, 2x5, 3x4, 4x6 y bandejas con reborde de 50 mm en formatos 4x3 y 6x4

Características principales

- Embalaje en continuo mediante sistema wrap-around, que garantiza un proceso de producción fluido
- Empaques resistentes a los impactos, capaces de proteger el producto durante el transporte
- Mejor calidad del paquete y menor desgaste mecánico
- Máquina estructuralmente ergonómica
- Operaciones de mantenimiento seguras y simplificadas



➤ VENTAJAS EN TÉRMINOS DE FLEXIBILIDAD

Con el objetivo de satisfacer a un amplio abanico de consumidores, Radnor Hills presenta una producción altamente diversificada, tanto en tipos de producto como en soluciones de embalaje. La encartonadora WP 800 ERGON suministrada por SMI permite empaquetar distintos tipos de latas en diversos formatos, ya sea en cajas completamente cerradas de cartón kraft mediante tecnología wrap-around, en cajas de cartón ondulado tipo "fridge pack", o en bandejas. El cambio de formato se realiza de forma sencilla y rápida, lo que permite adaptar la producción de inmediato a las necesidades específicas de embalaje.



➤ VENTAJAS EN TÉRMINOS DE COMPETITIVIDAD Y SATISFACCIÓN DEL CLIENTE

La encartonadora WP 800 ERGON responde a la necesidad de Radnor Hills de afrontar la creciente competitividad del mercado y satisfacer las expectativas de los consumidores.

Para alcanzar estos objetivos, la empresa apuesta por soluciones de embalaje innovadoras, económicas y funcionales como el paquete "Fridge Pack" en los formatos 2x3, 2x4 y 2x5, diseñado específicamente para adaptarse a los espacios del frigorífico doméstico.

Gracias a un diseño innovador, la caja de cartón cuenta con una abertura especial (practicada en uno de los extremos de la caja) que permite al consumidor retirar solo las latas que necesita, dejando el resto cómodamente almacenado en el refrigerador.

La caja funciona prácticamente como un "dispensador" de los productos que contiene.

Para la realización de este tipo de paquete es especialmente importante el uso de cartón kraft que, a pesar de su menor grosor, garantiza un embalaje resistente; además, la superficie lisa, blanca y brillante de este material es ideal para imprimir una gráfica llamativa que capte la atención del consumidor al momento de elegir un producto en el punto de venta.



➤ **VENTAJAS PARA EL MEDIO AMBIENTE**

El fuerte compromiso ambiental de Radnor Hills sitúa en primer plano el “packaging” de sus productos, elaborado con materiales sostenibles como el cartón kraft ligero. La encartonadora WP 800 ERGON es apta para fabricar paquetes resistentes utilizando tanto cartón kraft micro-onda de 1,5 mm como cartón estándar de 3 mm, mediante simples ajustes que permiten a la máquina gestionar diferentes grosores de material de embalaje. El uso de cartón kraft permite a Radnor Hills obtener envases resistentes y más ligeros gracias a la reducción en el uso de material, lo que conlleva ahorros en costos de aprovisionamiento y producción.



➤ **VENTAJAS PARA EL OPERADOR**

El sistema automático de carga Easy-Load, instalado de serie en la encartonadora WP 800 ERGON suministrada por SMI a Radnor Hills, ofrece la gran ventaja de aliviar la carga de trabajo del operador durante la alimentación del almacén de cartones, asegurando un despegue fluido y constante de una amplia gama de troqueles de cartón micro-onda de 3 mm y de cartón kraft.



RADNOR HILLS Y SMI: UNA ALIANZA HISTÓRICA

Radnor Hills Mineral Water ha experimentado un crecimiento extraordinario, caracterizado por inversiones constantes.

Desde 1990 hasta hoy, esta empresa galesa ha recorrido un largo camino, convirtiéndose en un nombre reconocido tanto en el Reino Unido como en el extranjero, demostrando que una gestión familiar puede combinarse con éxito con sistemas de producción propios de grandes organizaciones. SMI es un proveedor histórico de Radnor Hills, ya que desde 2008 ha acompañado a la empresa de Knighton en la elección de las soluciones más adecuadas para las necesidades de embalaje secundario de un amplio portafolio de bebidas en lata, botellas PET, vidrio y tetrabrik bajo la marca Radnor. Nunca como en los últimos años, la industria de las bebidas envasadas había experimentado un desarrollo tan intenso y diversificado también en el Reino Unido. Por ello, la adquisición de numerosas empaquetadoras en film termorretráctil y encartonadoras demuestra que la empresa galesa ha sabido aprovechar las oportunidades del mercado, incrementando la capacidad y eficiencia de sus instalaciones para responder al aumento de la demanda por parte de los consumidores. Además de la calidad del producto, Radnor Hills dedica gran atención a las características del envase, ya que un packaging atractivo, actual, fácil y seguro de usar es, a menudo, un factor clave para el éxito y la competitividad de una marca.

➤ **COMPROMETIDOS CON LA COMUNIDAD LOCAL**

Radnor Hills tiene raíces profundas en su comunidad local, que incluye a empleados, amigos y vecinos. A la empresa galesa le importa profundamente que el valle rural en el que se encuentra cuente con todo lo necesario, desde puestos de trabajo hasta instalaciones recreativas. Por esta razón, se toma muy en serio el apoyo a sus trabajadores y sus familias, y respalda numerosas actividades y eventos deportivos locales como el “Radnor 7’s Rugby Festival”, que se celebra cada año en el Knighton Rugby Pitch. También colabora en campañas de recaudación de fondos para la asociación “The Little Princess Trust”, que ofrece pelucas de cabello natural, de forma gratuita, a niños y jóvenes pacientes oncológicos. Radnor Hills patrocina además el Carnaval de Presteigne, donando agua a los voluntarios del evento anual, que reúne a los habitantes de esta localidad y a los visitantes para disfrutar del tradicional carnaval y de la feria rural.





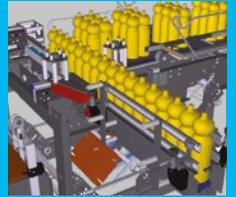
➤ **VENTAJAS ERGONÓMICAS**

La empaquetadora ASW ERGON es una versión compacta con entrada de una sola fila de las envolvedoras automáticas de la serie SK ERGON. Gracias a soluciones innovadoras en ensamblaje modular, reducción de dimensiones, ergonomía avanzada y automatización de última generación, la empaquetadora automática ASW ERGON representa lo mejor en tecnología para el embalaje secundario en línea de salida. La ergonomía es un valor añadido fundamental para la seguridad de los operadores, ya que la entrada de una sola fila, preferentemente situada en el lado opuesto al operador, facilita el correcto canalizado de los productos sueltos sobre la cinta transportadora de alimentación de la empaquetadora.



➤ **VENTAJAS EN COMPACTIBILIDAD Y ECONOMÍA**

Las dimensiones reducidas de la empaquetadora se adaptan fácilmente a las condiciones logísticas del final de línea, ya que, gracias a la cinta de alimentación de una sola fila, no es necesario disponer de un divisor para canalizar los productos a la máquina.



➤ **VENTAJAS EN FLEXIBILIDAD**

La entrada de una sola fila permite trabajar con diferentes tipos y tamaños de envases sin necesidad de equipos adicionales como cintas guía, lo que facilita cambios de formato rápidos y sencillos, ya que no requiere ajustes en las guías para las distintas filas.



➤ **VENTAJAS EN GESTIÓN Y MANTENIMIENTO**

La unidad de corte de film de la ASW ERGON, de diseño compacto, está equipada con una cuchilla gestionada por un motor brushless con transmisión directa (direct-drive), que mejora la precisión y exactitud del corte y simplifica las tareas de mantenimiento.



➤ **EMPAQUETADORA EN FILM TERMORRETRÁCTIL ASW 40 F ERGON**

Producto procesado: cajas de cartón y bandejas provenientes de la encartonadora WP 800 ERGON

Embalajes realizados: repacking en paquetes solo film

La empaquetadora en film termorretráctil ASW 40 F ERGON es una máquina compacta con entrada de una sola fila que permite a Radnor Hills reempaquetar las cajas y bandejas que salen de la encartonadora wrap-around WP 800 ERGON. En particular, las cajas en formato 2x2 se embalan en fardos 6x4 solo film; las cajas 2x4 en fardos 4x6 solo film; las bandejas 3x4 y 4x6 se giran y procesan respectivamente en formatos 4x3 y 6x4 solo film. Todos los demás formatos de cajas para latas en 2x5 y 3x4 se giran 90° y pasan por la ASW 40 F ERGON para ir directamente a paletización.

Características principales

- Entrada de máquina con cinta de una sola fila
- Diseño compacto y dimensiones reducidas
- Alta flexibilidad operativa para procesar varios productos en múltiples formatos
- Máquina estructuralmente ergonómica
- Mantenimiento simplificado

