RADNOR HILLS

RADNOR HILLS MINERAL WATER, IMPORTANTE SOCIETÀ GALLESE DI IMBOTTIGLIAMENTO DI ACQUA E BIBITE, DA 35 ANNI CONTINUA AD INNOVARE E DIVERSIFICARE LA PROPRIA PRODUZIONE PER PROPORRE AL MERCATO UN AMPIO PORTAFOGLIO DI BEVANDE CONFEZIONATE CON SOLUZIONI SOSTENIBILI; QUESTO È RESO POSSIBILE ANCHE GRAZIE ALLA LUNGA COLLABORAZIONE CON SMI, INIZIATA NEL 2008, CHE HA PORTATO RADNOR HILLS AD INSTALLARE DI RECENTE UNA CARTONATRICE WP 800 ERGON PER IL CONFEZIONAMENTO IN SCATOLE DI CARTONE KRAFT DI LATTINE DI ACQUA E UNA FARDELLATRICE CON INGRESSO A 90° ASW 40 F ERGON.

SETTORE: ACQUA
RADNOR HILLS MINERAL WATER
Knighton, Contea di Powys, Regno Unito
www.radnorhills.co.uk

- Cartonatrice wrap-around WP 800 ERGON
- Fardellatrice ASW 40 F ERGON
- Nastri trasportatori

GEO LOCATION

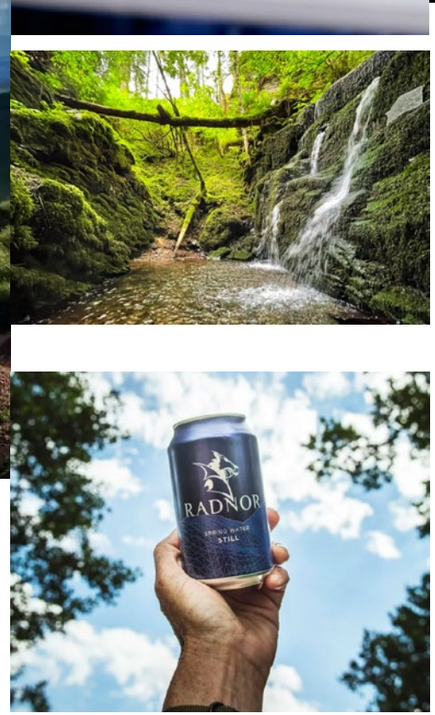
SULLE COLLINE GALLESI
ACCADONO COSE MERAVIGLIOSE

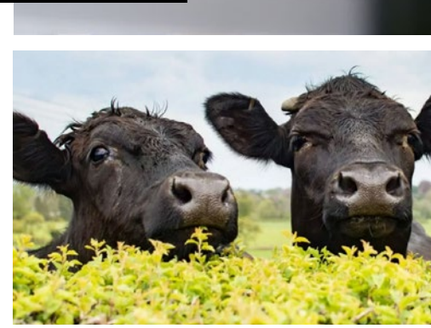
"QUANDO ABBIAMO TROVATO PER LA PRIMA VOLTA L'ACQUA NELLA NOSTRA FATTORIA DI FAMIGLIA, ABBIAMO SCAVATO UN POZZO. L'OBIETTIVO INIZIALE ERA SEMPLICEMENTE QUELLO DI UTILIZZARLO COME FONTE D'ACQUA PER IL NOSTRO BESTIAME. PRESTO ABBIAMO SCOPERTO DI ESSERE CIRCONDATI DALLA MIGLIORE ACQUA DI SORGENTE NATURALE. IL SAPORE ERA COSÌ BUONO CHE ABBIAMO SUBITO DECISO CHE MERITAVA UN PUBBLICO PIÙ VASTO ED ANDAVA NECESSARIAMENTE OFFERTA SUL MERCATO. COSÌ È NATA L'AZIENDA RADNOR HILLS. - DICHIARA WILLIAM WATKINS, FONDATORE E CEO DI RADNOR HILLS - HO DIVERSIFICATO IL SETTORE DELLE BEVANDE ANALCOLICHE ALL'INIZIO DEGLI ANNI '90, QUANDO ABBIAMO SCOPERTO DI ESSERE CIRCONDATI DALLA MIGLIORE ACQUA NATURALE DI SORGENTE GALLESE".

Una sorgente di acqua eccezionalmente pura e ricca di oligominerali, un clima mite e tutt'intorno grandi distese di colline verdi e la quiete di un territorio incontaminato. In questo scenario fiabesco sorge l'azienda Radnor Hills, la cui storia inizia sul finire degli anni '80 quando il fondatore e attuale amministratore delegato, William Watkins, rientra a Knighton, cittadina nella contea gallese di Powys, dopo aver ottenuto la laurea in marketing agricolo e alimentare presso l'Università di Newcastle. All'epoca il padre, che, sulle verdi colline della contea di Powys, gestiva un'attività agricola e aveva la necessità di abbeverare il bestiame, scoprì una fonte d'acqua; capì subito che si trattava di un'acqua dalla qualità superiore ai normali standard, con un sapore delizioso, filtrata naturalmente attraverso antichi strati di roccia e che, per tutte queste ragioni, meritava una maggiore attenzione, ma soprattutto andava offerta al mercato. Mosso da queste considerazioni, William diede inizio ad una nuova attività familiare dedicata all'imbottigliamento e alla distribuzione dell'acqua, che ebbe in poco tempo un buon successo anche grazie alla fornitura di tazze di acqua minerale alla compagnia aerea British Airways. Dal 1990 (anno di fondazione della società) in poi Radnor Hills ha continuato ad evolversi, dedicandosi alla produzione di una vasta gamma di bevande analcoliche lisce, gassate e aromatizzate che hanno reso necessari numerosi investimenti per l'ampliamento di linee di produzione, magazzini e impianti di riciclaggio.

Oggi, a distanza di 35 anni, l'azienda gallese dispone di nove linee di imbottigliamento, in grado di raggiungere una capacità produttiva di milioni di litri di prodotto all'anno.

PICCOLI INIZI
PER UNA GRANDE STORIA





PRODUZIONE DIVERSIFICATA
PER UN FUTURO SOSTENIBILE

Radnor Hills è perfettamente integrata nel contesto ambientale che la circonda, caratterizzato da ampie distese di colline e un territorio incontaminato. L'azienda di Knighton si impegna con passione per imbottigliare l'acqua di sorgente e produrre ottime bevande analcoliche prestando la massima attenzione alla protezione dell'ambiente; un esempio dell'impegno sostenibile di Radnor Hills è rappresentato dalla missione aziendale di essere un sito di produzione a impatto zero, impegno riconosciuto dal premio ricevuto nel 2019 ai Powys Business Awards per la categoria "Produttore sostenibile ed etico 2019".

La sostenibilità non si ferma a un solo traguardo, perché l'impegno nei confronti del pianeta è perseguito costantemente in molteplici aspetti, dalla produzione ad impatto zero fino all'impiego di cartoncini leggeri per il confezionamento secondario oppure bottiglie di plastica riciclate al 100%. Il sistema di gestione di Radnor Hills è certificato secondo lo standard ISO 14001, a dimostrazione del serio impegno nei confronti di tali tematiche. Ad ulteriore dimostrazione della dedizione alla salvaguardia del territorio, l'azienda gallese ha piantato oltre 14.000 alberi e ricicla tutto ciò che può.

PREMIAZIONE AI POWYS BUSINESS AWARDS 2023

Nel 2023 la società Radnor Hills Mineral Water ha ottenuto importanti riconoscimenti ai "Powys Business Awards", istituiti per premiare le aziende che si distinguono per l'impegno ambientale. William Watkins, amministratore delegato di Radnor Hills, si è detto orgoglioso dei continui sforzi di sostenibilità fatti dall'azienda che dirige: "Lavoriamo continuamente per diventare più sostenibili e siamo orgogliosi di aver vinto questo premio, che testimonia l'incredibile lavoro del team di Radnor nel percorso di sostenibilità aziendale, dagli zero rifiuti in discarica all'energia auto-prodotta dall'impianto solare". Ai Powys Business Awards, Radnor Hills, oltre al premio per la sostenibilità, ha ottenuto il riconoscimento "Impresa dell'anno Powys", un'importante testimonianza del duro lavoro quotidiano svolto con dedizione e passione.
I due recenti premi si sommano ai numerosi riconoscimenti ottenuti da Radnor Hills nel corso della propria attività, come il "Gold Award" vinto per la limonata tradizionale al "Farm Shop & Deli Show 2023", che valuta il gusto del prodotto e la sua catena di valore, oppure il premio "Best in Can" ottenuto agli "Zenith Innobev Awards" del 2023.

Sono passati 35 anni dalla scoperta della sorgente di Radnor Hills; oggi l'azienda è un nome familiare, che continua ad evolversi ed è un importante riferimento nel settore dell'acqua e delle bevande, grazie alla capacità di sviluppare sempre nuovi prodotti in risposta agli obiettivi di sostenibilità dei clienti per ridurre l'uso della plastica. Gli stabilimenti in Galles producono e confezionano un'ampia gamma di bevande in svariati formati, utilizzando plastica riciclata, lattine, vetro oppure cartone tetrapack; tra di essi c'è anche il formato da 125 ml di succo di frutta puro, sviluppato appositamente per il settore dei viaggi. Mossa dall'obiettivo di soddisfare un parco sempre più vasto di consumatori, Radnor Hills Mineral Water ha recentemente introdotto una nuova gamma di infusi aromatizzati e l'acqua liscia in contenitori tetrapack da 250 ml dotati di apertura a strappo senza tappo che non necessitano neppure di cannuccia di plastica; inoltre, il "brik" da 250 ml si adatta perfettamente al confezionamento in vassoi oppure in scatole.

ALIMENTATI DAL SOLE

Per seguire la visione di un futuro sempre più verde, alla fine del 2023 Radnor Hills si è dotata di un impianto solare da 1,8 milioni di sterline, che si aggiunge ai pannelli esistenti installati sul tetto degli stabilimenti; il nuovo impianto, che produce 2.000 kWh di energia all'anno, può generare fino al 25% del fabbisogno elettrico dell'azienda.

ZERO RIFIUTI IN DISCARICA

L'azienda di Knighton è costantemente impegnata a fare in modo che nessun rifiuto vada in discarica e per raggiungere questo obiettivo ha investito in un proprio impianto di riciclaggio all'avanguardia per gestire tutti i rifiuti; inoltre si avvale di un team di esperti per facilitare ogni attività che favorisca l'economia circolare, inviando alla fonte tutti i rifiuti (compresa la plastica) per essere riutilizzati e riciclati.

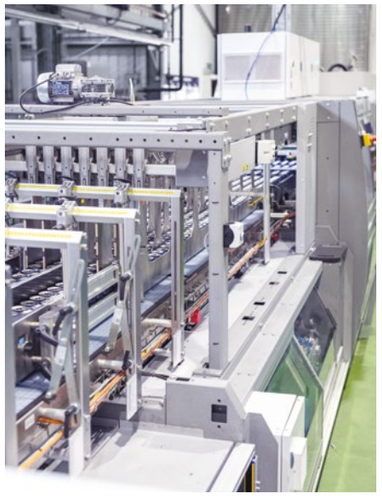
100% RICICLABILE

L'impegno ambientale di Radnor Hills non poteva sottovalutare l'aspetto del packaging; infatti, tutte le bottiglie in PET utilizzate dall'azienda sono riciclabili al 100% e sono composte per il 30% da materiale riciclato. Radnor Hills è stata inoltre la prima azienda del settore ad utilizzare il film termoretraibile riciclabile al 100% e composto per il 30% da plastica riciclata.

L'ACQUA IN LATTINA PER IL GOLF

Radnor Hills è il fornitore ufficiale di acqua per diversi tornei di golf del DP World Tour e del Senior Open Championship. I tornei, per avere un impatto positivo a lungo termine, si impegnano ad essere a zero emissioni di carbonio e, per garantire l'idratazione dei golfisti duranti gli eventi professionali, hanno optato per l'uso di acqua in lattina fornita da Radnor Hills, un tipo di imballaggio riciclabile all'infinito che dopo l'uso viene raccolto in modo efficiente per assicurare l'impatto zero sull'ambiente di ogni manifestazione. Maria Grandinetti-Milton, responsabile della sostenibilità del DP World Tour, ha commentato: "Eliminare la plastica monouso dai nostri tornei è stata una priorità fondamentale nell'ambito del nostro programma "Green Drive" e le lattine in metallo di Radnor Hills utilizzate da giocatori sono perfette per i rifornimenti d'acqua, sono comode, facili da riciclare e hanno un impatto reale sulla riduzione dell'impatto ambientale di un torneo".

SOLUZIONI SMI
PER RADNOR HILLS



La sostenibilità ambientale è al centro dell'attività di Radnor Hills, che propone una vasta gamma di bevande ferme, frizzanti e aromatizzate tutte prodotte con l'acqua di sorgente proveniente dai propri pozzi. Una caratteristica distintiva dell'impegno dell'azienda gallese nell'ambito della sostenibilità è l'uso di lattine di alluminio, che, tra tutti i materiali di imballaggio utilizzati, è quello che vanta il più alto tasso di riciclaggio; ogni lattina usata è riciclabile all'infinito e proviene da un raggio di 65 miglia dagli impianti di Radnor Hills Mineral Water, riducendo l'impronta di carbonio associata al trasporto. Nell'ambito di materiale per l'imballaggio secondario, Radnor Hills utilizza cartoncino kraft e film termoretraibile riciclato al 100%, due soluzioni che garantiscono un minor impatto sull'ambiente e un "packaging" di alta qualità.

CARTONATRICE WRAP-AROUND WP 800 ERGON

Prodotto lavorato: lattine da 0,15 L / 0,25 L / 0,33 L.

Confezioni realizzate: scatole in cartoncino kraft nei formati 2x3, 2x4, 2x5, 3x4, 4x6 e vassoi con bordo 50 mm nei formati 4x3 e 6x4.

Caratteristiche principali

- confezionamento in modo continuo tramite sistema wrap-around, che garantisce un processo di produzione fluido
- imballaggio resistente agli urti, in grado di proteggere il prodotto durante il trasporto
- migliore qualità del pacco e ridotta usura meccanica
- struttura macchina ergonomica
- operazioni di manutenzione facilitate e in sicurezza.

VANTAGGI PER LA FLESSIBILITÀ

Mossi dall'obiettivo di soddisfare un'ampia gamma di consumatori, Radnor Hills ha una produzione molto varia, sia in termini di prodotti che di soluzioni di imballaggio. La cartonatrice WP 800 ERGON fornita da SMI confeziona diverse tipologie di lattine in svariati formati, sia in scatole wrap-around in cartoncino kraft completamente chiuse che in scatole in cartone ondulato nel formato "fridge pack", nonchè confezioni in vassoio. Il passaggio da un formato all'altro è semplice e veloce, in modo da poter adattare immediatamente la produzione alle esigenze di confezionamento del momento.

VANTAGGI PER LA COMPETITIVITÀ E LA SODDISFAZIONE DEL CLIENTE

La cartonatrice WP 800 ERGON risponde alle necessità di Radnor Hills di affrontare la crescente competitività di mercato e soddisfare le esigenze dei consumatori. Il raggiungimento di questi obiettivi passa attraverso l'impiego di soluzioni di imballaggio innovative, economiche e funzionali come il pacco "Fridge Pack" nei formati 2x3, 2x4 e 2x5, specificatamente progettato per adattarsi agli spazi dei frigoriferi domestici; grazie ad un design innovativo, la scatola di cartone è dotata di un'apposita apertura (praticata sull'estremità della scatola stessa), che consente al consumatore di prelevare dalla confezione solo le lattine che gli servono, lasciando il resto comodamente stoccato nel frigorifero. La scatola funge in pratica da "dispenser" per i prodotti contenuti all'interno della confezione. Particolarmente importante per la realizzazione di questo tipo di pacco è l'impiego di cartoncino kraft, che, nonostante il minor spessore, assicura un imballaggio resistente; inoltre, la superficie liscia, bianca e lucida di tale materiale è la soluzione ideale per la stampa di una grafica accattivante, in grado di colpire l'attenzione del consumatore quando deve scegliere i prodotti da acquistare dagli scaffali dei punti di vendita.

VANTAGGI PER L'AMBIENTE

Il fortissimo impegno ambientale di Radnor Hills mette in primo piano il "packaging" dei propri prodotti, che viene realizzato utilizzando materiali sostenibili come il cartoncino leggero kraft. La cartonatrice WP 800 ERGON è adatta a realizzare pacchi resistenti utilizzando sia cartoncino kraft microonda da 1,5 mm che cartone standard da 3 mm, tramite semplici regolazioni per predisporre la macchina alla gestione di materiali di imballaggio con spessori diversi. L'impiego di cartoncino kraft permette a Radnor Hills di ottenere confezioni resistenti e più leggere grazie al minor uso di materiale con conseguente risparmio sui costi di approvvigionamento e di produzione.

VANTAGGI PER L'OPERATORE

Il sistema di carico automatico Easy-Load, installato di serie sulla cartonatrice WP 800 ERGON fornita da SMI a Radnor Hills, offre il grande vantaggio di alleggerire il lavoro dell'operatore della macchina nella fase di carico del magazzino cartoni e di assicurare operazioni di sfogliatura fluide e costanti di una vasta gamma di fustelle di cartone micro-onda da 3 mm e di fustelle in cartoncino kraft.

RADNOR HILLS E SMI: PARTNERSHIP STORICA

Radnor Hills Mineral Water ha avuto una crescita straordinaria, caratterizzata da investimenti continui; dal 1990 ad oggi l'azienda gallese ha fatto molta strada, diventando un nome familiare nel Regno Unito e all'estero e dimostrando che la gestione familiare può sposarsi con successo con i sistemi di produzione delle grandi organizzazioni. SMI è un fornitore storico di Radnor Hills, poichè dal 2008 ad oggi ha affiancato l'azienda di Knighton nella scelta delle soluzioni più adatte per le necessità di confezionamento secondario di un ampio portafoglio di bevande in lattina, bottiglie PET, vetro e tetrabrik a marchio Radnor. Mai come in questi ultimi anni l'industria delle bevande confezionate ha conosciuto uno sviluppo così forte e diversificato anche nel Regno Unito; pertanto, l'acquisto di numerose fardellatrici e cartonatrici dimostra che l'azienda gallese ha saputo cogliere le opportunità del mercato, aumentando capacità ed efficienza dei propri impianti per rispondere alle maggiori richieste dei consumatori.
Oltre che alla qualità del prodotto, Radnor Hills dedica grande attenzione alle caratteristiche della confezione, perché un packaging accattivante, al passo coi tempi, di facile e sicuro utilizzo, è spesso un elemento fondamentale per il successo e la competitività di un marchio.

IMPEGNATI PER LA COMUNITÀ LOCALE

Radnor Hills ha radici profonde nella comunità locale, che coinvolge dipendenti, amici e vicini. All'azienda gallese sta molto a cuore che la valle rurale in cui si trova abbia tutto ciò di cui ha bisogno, dai posti di lavoro alle strutture per il tempo libero; per questa ragione prende molto sul serio il supporto ai propri dipendenti e alle loro famiglie e sostiene numerose attività ed eventi sportivi locali come il "Radnor 7's Rugby Festival", che si svolge ogni anno al Knighton Rugby Pitch. Sostiene inoltre la raccolta di fondi di beneficenza per l'associazione "The Little Princess Trust", che fornisce gratuitamente parrucche di capelli a bambini e giovani pazienti oncologici.
Radnor Hills sponsorizza anche il Carnevale di Presteigne, donando acqua ai volontari dell'evento annuale che richiama gli abitanti di questa cittadina e i visitatori per godere del tradizionale carnevale e della fiera di campagna.

FARDELLATRICE ASW 40 F ERGON

Prodotto lavorato: scatole di cartone e vassoi provenienti dalla cartonatrice WP 800 ERGON

Confezioni realizzate: repacking in fardelli solo film

La fardellatrice ASW 40 F ERGON è una macchina compatta e con ingresso monofilare che permette a Radnor Hills di ri-confezionare le scatole di cartone ed i vassoi in uscita dalla cartonatrice wrap-around WP 800 ERGON. In particolare, le scatole di cartone nei formati 2x2 vengono confezionate in fardelli 6x4 solo film; le scatole 2x4 in fardelli 4x6 solo film; i vassoi 3x4 e 4x6 vengono girati e lavorati rispettivamente nei formati 4x3 e 6x4 solo film. Tutti gli altri formati di scatole di lattine nei formati 2x5 e 3x4 vengono girati di 90° e transitano nella ASW 40 F ERGON per andare direttamente alla palettizzazione.

Caratteristiche principali

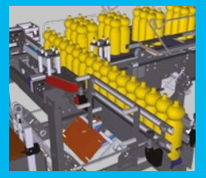
- ingresso macchina con nastro monofilare
- layout compatto ed ingombri ridotti
- elevata flessibilità operativa per lavorare svariati prodotti in molteplici formati
- struttura macchina ergonomica
- operazioni di manutenzione facilitate

VANTAGGI PER L'ERGONOMIA

La fardellatrice ASW ERGON è una versione compatta e con ingresso monofilare delle confezionatrici automatiche della serie SK ERGON; grazie a soluzioni innovative in termini di assemblaggio modulare, riduzione degli ingombri, ergonomia avanzata e automazione di ultima generazione, la fardellatrice automatica ASW ERGON racchiude il meglio della tecnologia del settore per l'imballaggio secondario di fine linea. L'ergonomia è un plus importante per la sicurezza degli operatori di linea, poiché l'ingresso monofilare, posizionato preferibilmente sul lato opposto all'operatore, facilita il corretto incanalamento dei contenitori sfusi sul nastro trasportatore di alimentazione della confezionatrice.

VANTAGGI PER COMPATTEZZA ED ECONOMICITÀ

Le ridotte dimensioni della confezionatrice si adattano facilmente alle condizioni logistiche del fine linea, in quanto, grazie al nastro monofilare di alimentazione, non è necessario prevedere un divisore per l'incanalamento dei prodotti in ingresso alla macchina.



VANTAGGI PER LA FLESSIBILITÀ

Con l'ingresso monofilare si possono lavorare diversi tipi di contenitori, di svariate misure, senza dover ricorrere ad attrezzature supplementare di nastrini, con il vantaggio che i cambi formato sono facili e veloci, in quanto non serve regolare le guide delle varie file.

VANTAGGI PER GESTIONE E MANUTENZIONE

L'unità di taglio film della ASW ERGON, dal design compatto, è dotata di lama gestita da un motore brushless a trasmissione diretta "direct-drive", che migliora la precisione e l'accuratezza del taglio e semplifica le operazioni di manutenzione.