

RADNOR HILLS - HOLDERHOF PRODUKTE
ÁGUA PEDRA AZUL - LATTERIA SORESINA

smi
now

Magazine 2025/31

HOLDERHOF

*Jugo de manzana:
una explosión de bondad
que hace crecer el mercado*

WP 1000 ERGON

LAS CAJAS DE CARTÓN
ACELERAN



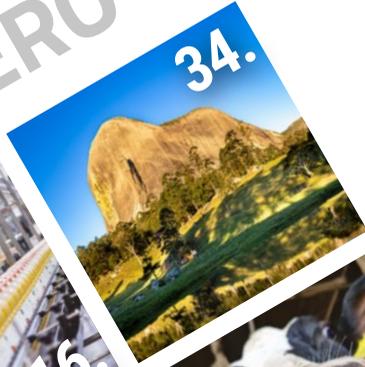
EN ESTE NÚMERO



04.



16.



34.



50.



68.



66.



73.



78.

- 04 Reino Unido: Radnor Hills
- 16 Suiza: Holderhof Produkte
- 34 Brasil: Água Pedra Azul
- 50 Italia: Latteria Soresina
- 66 Cuenta tu historia con una botella
- 68 Las cajas de cartón aceleran con la nueva encartonadora WP 1000 ERGON
- 73 ¿Cómo cambian la automatización y supervisión de los transportadores?
- 74 Pasado, presente y futuro de la automatización
- 76 SMI (UK & IRELAND): 10 años junto a los clientes británicos e irlandeses
- 78 Nace AI Tech Support: La inteligencia artificial para el soporte postventa 24/7
- 79 Nuevo reglamento de embalajes PPWR 2025: reducción y reciclaje

EDITORIAL 2025/31

Eficiencia, siempre
y en todas partes.

desarrollando soluciones que protegen el entorno en el que vivimos. En Italia, Latteria Soresina, la mayor cooperativa nacional en producción láctea, celebró en 2025 el importante hito de sus 125 años de actividad; un logro que también representa un punto de partida hacia nuevos desarrollos centrados en una mayor capacidad productiva y un menor impacto ambiental, gracias a la instalación de una nueva estiro-sopladora EBS 6 KL ERGON de SMI. En el Reino Unido, la empresa Radnor Hills lleva 35 años innovando y diversificando la producción de agua y bebidas, con un enfoque constante en envases sostenibles, producidos gracias a una gran flota de maquinaria suministrada por SMI desde 2008. Entre las instalaciones más recientes en sus plantas de Gales destacan una encartonadora WP 800 ERGON, para el embalaje en cajas con cartón kraft, y una empaquetadora en film termorretráctil ASW 40 F ERGON con entrada a 90°. En Suiza, Holderhof Produkte, empresa alimentaria líder en la producción de jugos de fruta, vuelve a invertir en tecnologías de última generación, tres años después de haber puesto en marcha su línea aséptica suministrada por SMI. Recientemente ha adquirido una encartonadora LWP 30 ERGON y dos paletizadores APS 620 ERGON para responder a la demanda tanto de su marca propia como de marcas privadas (private labels). En Brasil, Água Pedra Azul lleva más de 30 años embotellando el agua de manantial pura e incontaminada que brota de la montaña del mismo nombre. Para preservar esta valiosa fuente de agua y garantizar el bienestar de los consumidores, la empresa invierte en tecnologías modernas como la estiro-sopladora EBS 10 KL ERGON de SMI. La misión de SMI de ofrecer a sus clientes en todo el mundo soluciones innovadoras que respondan a sus necesidades en términos de eficiencia, fiabilidad, flexibilidad y ahorro energético se concreta en el desarrollo continuo de nuevas soluciones versátiles y sostenibles, como las que presentamos en la sección "Innovation" de esta edición de SMI NOW. Gracias por su atención y les deseamos una excelente lectura.

Mirar al pasado para preservar las tradiciones. Mirar al futuro con una visión más sostenible. Son reflexiones constantes en las actividades cotidianas de las empresas, que, apropiándose de las tradiciones y excelencias del pasado, continúan actuando, invirtiendo y creciendo con la mirada puesta en el futuro, priorizando la excelencia, la calidad y el bienestar. Estas temáticas sirven de marco para las case histories que presentamos en esta edición de SMI NOW, donde compartimos historias de empresas que han alcanzado importantes logros, pero que no se detienen; al contrario, siguen invirtiendo para asegurar el bienestar futuro de sus clientes,



sminow | magazine

Created by:

SMI S.p.A. - Marketing Dept.
Via Ceresa, 10
IT-24015 San Giovanni Bianco (BG)
Tel.: +39 0345 40111
www.smigroup.it



Available in:

Italian, English, Spanish, French

Contributors to this issue:

Radnor Hills - Holderhof Produkte
Água Pedra Azul - Latteria Soresina

Product pictures in this issue are shown for reference only.

Paolo Nava, President & CEO, SMI S.p.A.



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 termocontraíble 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."



SOLUCIONES SMI

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.





➤ **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



➤ 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.



A DISTANCIA DE TRES AÑOS DESDE LA PUESTA EN MARCHA DE LA NUEVA LÍNEA ASÉPTICA PARA JUGOS, LA EMPRESA SUIZA HOLDERHOF PRODUKTE AG HA RENOVADO LA COLABORACIÓN CON SMI ADQUIRIENDO UNA ENCARTONADORA LWP 30 ERGON Y UN PALETIZADOR APS 620 ERGON; AMBAS INSTALACIONES SE HAN PUESTO EN FUNCIONAMIENTO DENTRO DEL FLAMANTE CENTRO DE PROCESAMIENTO DE FRUTA DE SULGEN, DONDE EL JUGO DE MANZANA SE ENVASA EN BOTELLAS DE VIDRIO DE VARIAS CAPACIDADES (DE 0,25 L A 1 L). HOLDERHOF ES UNO DE LOS PRINCIPALES PRODUCTORES NACIONALES DE JUGOS E INVIERTE CONTINUAMENTE EN TECNOLOGÍAS DE ÚLTIMA GENERACIÓN PARA CUBRIR TANTO LAS NECESIDADES DE PRODUCCIÓN CON MARCA PROPIA COMO PARA TERCEROS. LAS RECIENTES INVERSIONES TAMBIÉN HAN AFECTADO LA PLANTA DE HENAU, DONDE, ADEMÁS DE LAS MÁQUINAS SUMINISTRADAS ANTERIORMENTE, SMI HA INSTALADO TAMBIÉN UN PALETIZADOR APS 620 ERGON.

HOLDERHOF

➤ **SECTOR: JUGOS**

HOLDERHOF PRODUKTE

Sulgen, Cantón de Turgovia, Suiza

www.holderhof.ch

- Encartonadora wrap-around LWP 30 ERGON
- Cintas transportadoras
- Encartonadora wrap-around LWP 30 ERGON



GEO LOCATION





EN SULGEN NACE UN MODERNO CENTRO DE PROCESAMIENTO DE FRUTA

El centro de procesamiento de fruta que se levanta en Sulgen, localidad de unos 4.000 habitantes en el Cantón Turgovia (noreste de Suiza), es una planta ultramoderna que garantiza hoy a Holderhof Produkte un funcionamiento eficiente de toda la línea de producción de jugo de manzana y, en el futuro, la posibilidad de iniciar el envasado de nuevos productos. Dentro de la nueva planta de Sulgen, diseñada desde cero según procesos de trabajo y flujos operativos optimizados, la empresa suiza transforma cada año hasta 15.000 toneladas de manzanas para sidra (datos de la cosecha 2022).



➔ **OPTIMIZAR EL CONSUMO ENERGÉTICO
CON UNA INSTALACIÓN SOLAR**

Holderhof Produkte favorece constantemente las energías renovables; un ejemplo significativo de este compromiso está representado por la instalación fotovoltaica realizada por la empresa suiza para cubrir gran parte del edificio principal del sitio de producción de Henau, que genera así energía de manera autónoma únicamente a partir de fuentes renovables. En el futuro, parte de la energía solar se destinará también a las baterías de los camiones eléctricos de la empresa, con el fin de asegurar el transporte de los jugos de fruta entre las plantas de Henau y Sulgen - donde se encuentran los grandes tanques de almacenamiento - sin emisiones de CO2. También el centro de procesamiento de fruta de Sulgen es eficiente desde el punto de vista energético, ya que la energía utilizada para el procesamiento y el almacenamiento de los jugos proviene en un 100 % de fuentes renovables.



Las manzanas procesadas provienen directamente de la plantación propiedad de Holderhof Produkte y de empresas frutícolas regionales con contratos de compra a largo plazo. En la zona de recepción de la mercancía, las manzanas recolectadas se vierten desde los remolques en los silos, donde flotan en agua hasta la mesa de clasificación para luego ser seleccionadas en función de su calidad para producir el puré, del cual se extrae el zumo de manzana. La centrifuga separa los sedimentos del jugo bruto y el resultado es un zumo natural y puro que se pasteuriza y se conserva de forma estéril en 150 tanques de 100.000 litros cada uno. El jugo se extrae continuamente de los tanques de almacenamiento para ser procesado posteriormente en la producción de bebidas de la empresa o revendido como producto industrial a clientes terceros.





DEL SAÚCO A LAS MANZANAS: EL ÉXITO EMPRESARIAL PASA POR INVERSIONES CONTINUAS



Hace más de veinte años, cuando aún era un aprendiz de agricultor, Christof Schenk plantó los primeros árboles de saúco en la granja de sus padres en Ufhofen, dando así origen a la empresa Holderhof Produkte, que hoy cuenta con unos 100 empleados y produce jarabes, bebidas y jugos de fruta en las tres sedes de Henau, Ufhofen y Sulgen. A lo largo de los años, esta importante realidad industrial suiza se ha mantenido fiel a la visión inicial del fundador de transformar materias primas propias, naturales y de alta calidad, en bebidas especiales sin conservantes. Cada año, la empresa introduce en el mercado más de 70 millones de botellas de más de cien variedades de bebidas y no deja de lanzar productos siempre innovadores. Hoy las bebidas Holderhof se encuentran en los estantes de toda Suiza y también en el extranjero; además, un número creciente de clientes (entre ellos los supermercados Coop y REWE) confía en la profesionalidad y competencia de esta marca para producir y embotellar sus propios productos, beneficiándose de las continuas inversiones realizadas por la empresa en las instalaciones de embotellado y envasado. Las

inversiones más recientes en tecnologías de producción avanzada se remontan a 2022, cuando la empresa suiza construyó una nueva planta de secado de hierbas en Ufhofen y un nuevo centro de procesamiento de fruta en Sulgen. Holderhof Produkte se ha centrado en particular en la producción de jugo puro en lugar de concentrado, especialmente en lo que respecta al jugo de manzana. El concepto funcionó desde el principio, tanto que las cantidades de fruta procesada están en constante aumento y cada vez más familias de agricultores se unen a la empresa en la consecución de estos objetivos. El centro de procesamiento de fruta ha sido diseñado pensando en el futuro, ya que, gracias a la posibilidad de añadir fácilmente espacios adicionales, podrá hacer frente al crecimiento de la demanda procedente de una masa cada vez más amplia de consumidores de los países de la zona DACH. Gracias a esta nueva inversión, Holderhof Produkte ha podido iniciar una línea de producción dedicada al embotellado y envasado de compota de manzana e instalar una nueva máquina peladora de manzanas, con secadores y tres prensas para jugos.



A pesar de sus imponentes dimensiones y una superficie de unos 9.500 metros cuadrados, la nueva instalación productiva se integra perfectamente en el contexto ambiental; además, el característico logotipo violeta de la empresa en las paredes grises añade un toque de color y, mientras que en primavera todo alrededor está muy tranquilo, con la llegada del otoño se asiste a un ir y venir de tractores cargados de manzanas.



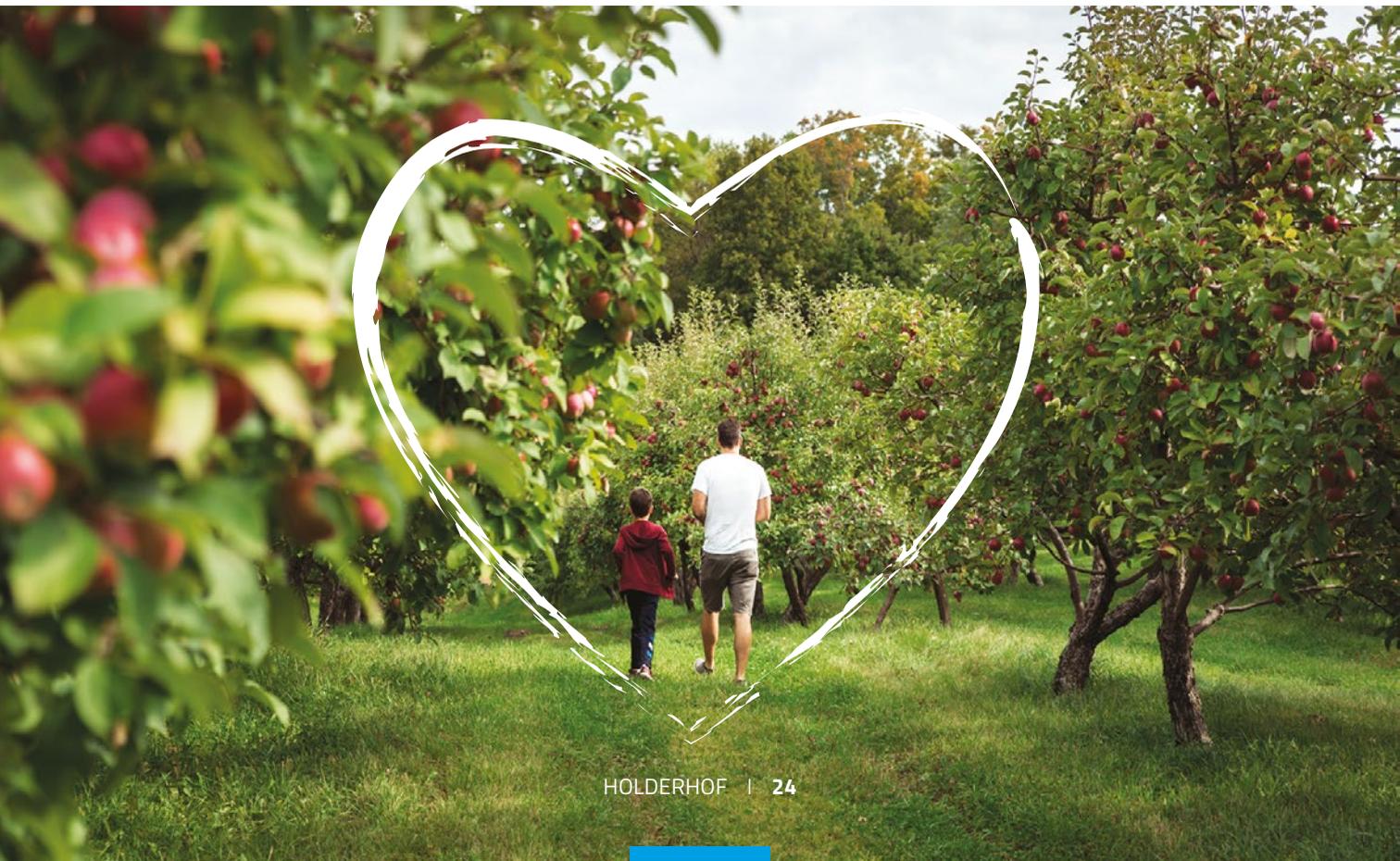
➤ **CERCANOS A LA NATURALEZA
PARA BEBIDAS DE CALIDAD**

Para obtener productos de calidad se necesitan materias primas seleccionadas y excelentes, cultivadas de forma eficiente y natural. Por esta razón, la mayoría de las flores de saúco, las hierbas y los manzanos se cultivan directamente en la finca agrícola ecológica de Ufhofen; aquí se encuentran unos 1.600 árboles de saúco, 15 hectáreas de terreno dedicadas al cultivo de hierbas como menta, melisa, ortiga, tomillo, verbena, malva y salvia y, desde hace unos seis años, también 2 hectáreas de terreno para el cultivo de manzanas para sidra, que luego se transforman en jugo en la planta de Sulgen.



LA FRUTA MÁS QUERIDA DE SUIZA: LA MANZANA

Consumida fresca o en forma líquida, la manzana es la fruta más querida en Suiza. La nueva línea lanzada por la empresa nace para satisfacer las crecientes demandas del mercado; la nueva familia de productos a base de manzana de la marca Holderhof se compone de jugo puro, que contiene solo fruta, y de una línea de "spritzer" (normalmente gasificados), que es una variante de zumo diluido con una proporción de fruta/agua del 60 al 40 %. Ambos tipos de producto están disponibles en versiones naturalmente turbia o clara; la primera se obtiene justo después del prensado y aún contiene las partes visibles de la manzana, mientras que el claro pasa por un filtro en una fase posterior de elaboración. El jugo de manzana puro turbio se considera la variante más natural y contiene la mayor parte de las sustancias beneficiosas para la salud; por eso el dicho popular dice "una manzana al día mantiene al médico en la lejanía", y con un vaso de jugo de manzana puro y naturalmente turbio al día es buen camino, dado que para producir un litro de este se necesitan aproximadamente 1,2 kilogramos de manzanas para sidra.



JUGO DE MANZANA: UNA EXPLOSIÓN DE BONDAD QUE HACE CRECER EL MERCADO

El zumo de manzana, una bebida atemporal y refrescante, encierra la esencia de la dulzura de la naturaleza en forma líquida.

Derivado de manzanas jugosas y crujientes, encarna una mezcla armoniosa de sabores, ofreciendo una deliciosa explosión de bondad natural. Con una rica historia centenaria, el jugo de manzana ha evolucionado de producto tradicional a bebida nutritiva, rica en vitaminas, antioxidantes y azúcares naturales, para consumidores atentos a la salud. Gracias a sus beneficios para la salud y a la creciente concienciación por parte de un número cada vez mayor de consumidores sobre la importancia del bienestar físico, el consumo de jugo de manzana es hoy y será en el futuro un mercado en fuerte crecimiento durante muchos años más.

➤ **DE CALIDAD ECOLÓGICA,
CON MARCA PROPIA O PRIVADA**

Los productos de la nueva línea de jugos de manzana Holderhof se ofrecen tanto en versión ecológica certificada como convencional, en diferentes formatos de llenado tanto en PET como en botellas de vidrio. Además, gracias a un sistema de producción flexible y eficiente, Holderhof Produkte está especializada en la producción por cuenta de importantes "private labels" como Coop y REWE de una amplia gama de bebidas embotelladas en vidrio o PET de varios tamaños y formatos; esto permite a los clientes, independientemente del sector, aprovechar el gran potencial de marketing de la empresa suiza y beneficiarse de las continuas inversiones en nuevas tecnologías y nuevas soluciones de packaging.



SOLUCIONES SMI PARA HOLDERHOF

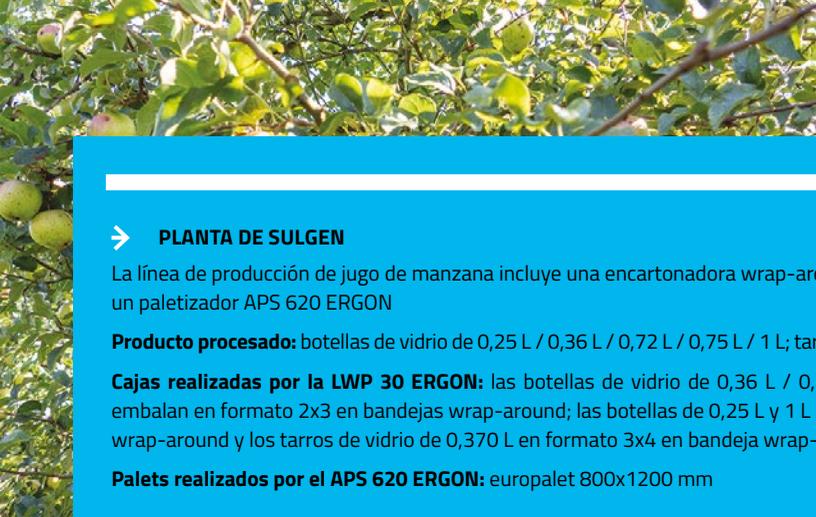


¿Una compota de manzana ecológica producida industrialmente y sin embargo completamente natural? Esto es exactamente lo que hace Holderhof Produkte dentro del nuevo centro de procesamiento de fruta de Sulgen, donde la compota de manzanas frescas se envasa en tarros y botellas de vidrio en una línea de nueva instalación que, según el tamaño del producto, puede llenar hasta 2.000 tarros por hora.

Por el momento, la empresa suiza ha decidido embotellar el jugo de manzana en botellas y tarros de vidrio, porque esta solución se adapta bien a un producto ecológico y de calidad, cuyo consumo en constante crecimiento contribuye al aumento de la facturación empresarial y hace necesario innovar el packaging según las características de los distintos tipos de producto.

El aumento de la demanda, tanto de los productos con marca Holderhof como de los de "private labels", ha llevado a la empresa de Sulgen a dotarse de instalaciones de embalaje secundario y terciario de alta tecnología, extremadamente flexibles y ecosostenibles, capaces de pasar rápidamente de un formato de botella a otro y de un tipo de envase a otro; entre ellas, la encartonadora LWP 30 ERGON suministrada por SMI representa la solución ideal para el embalaje secundario en bandejas y cajas wrap-around de una amplia gama de envases.





➤ PLANTA DE SULGEN

La línea de producción de jugo de manzana incluye una encartonadora wrap-around LWP 30 ERGON y un paletizador APS 620 ERGON

Producto procesado: botellas de vidrio de 0,25 L / 0,36 L / 0,72 L / 0,75 L / 1 L; tarros de vidrio de 0,370 L

Cajas realizadas por la LWP 30 ERGON: las botellas de vidrio de 0,36 L / 0,72 L / 0,75 L y 1 L se embalan en formato 2x3 en bandejas wrap-around; las botellas de 0,25 L y 1 L en formato 2x3 en caja wrap-around y los tarros de vidrio de 0,370 L en formato 3x4 en bandeja wrap-around

Palets realizados por el APS 620 ERGON: europalet 800x1200 mm

➤ PLANTA DE HENAU

Para gestionar el final de línea de los paquetes de latas y cajas de botellas de vidrio embaladas en la planta de Henau, Holderhof Produkte ha integrado los equipos existentes con un nuevo paletizador APS 620 ERGON

Embalajes procesados: paquetes 3x2 y 6x4 de latas de 0,33 L; paquetes 4x3 de latas de 0,25 L y cajas 3x2 de botellas de vidrio de 0,5 L y 0,7 L

Palets realizados: europalet 800x1200 mm





ENCARTONADORA LWP ERGON

➤ EMBALAJE FLEXIBLE PARA CADA NECESIDAD

La encartonadora wrap-around de la serie LWP 30 ERGON se adapta rápidamente a los nuevos formatos de paquete requeridos por Holderhof Produkte y ofrece soluciones de embalaje originales e innovadoras, diseñadas a medida según las necesidades logísticas y de marketing de la empresa. Con una sola máquina, de hecho, es posible realizar varias configuraciones de paquete, tanto en caja wrap-around como en bandeja sola.



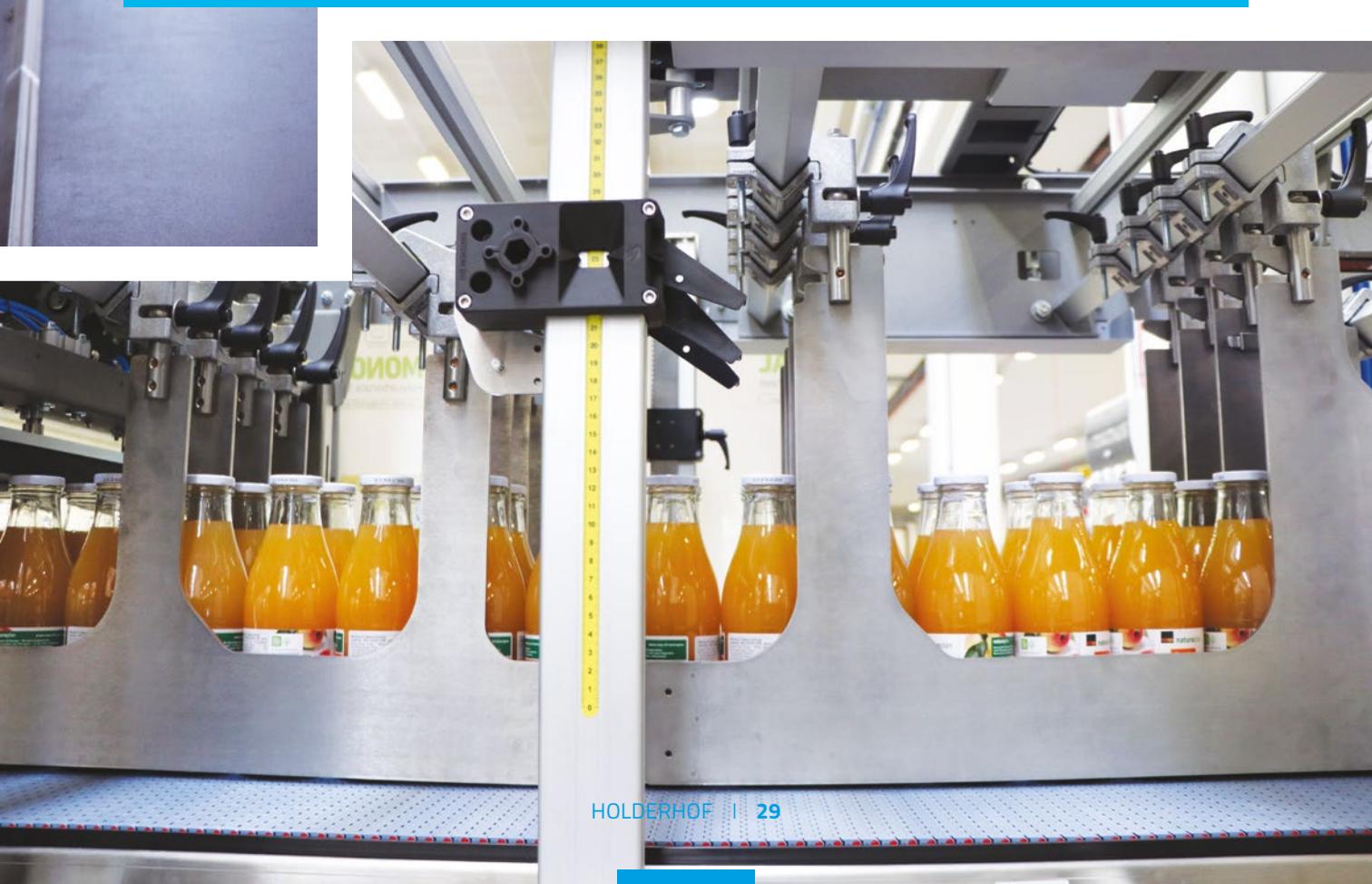
➤ COMPACTIBILIDAD Y RENTABILIDAD

El sistema de embalaje wrap-around forma la caja de cartón y envuelve en su interior las botellas de vidrio de jugo con una sola máquina, la encartonadora, que representa una solución compacta con una excelente relación calidad/precio, adecuada para cualquier configuración logística de final de línea.



➤ PAQUETES ESTABLES Y RESISTENTES

Las cajas wrap-around de cartón ondulado son muy resistentes a los impactos, lo que las convierte en la solución ideal para preservar la integridad y la calidad de los productos contenidos. La plancha de cartón se pliega y se envuelve cuidadosamente alrededor de los productos al mismo tiempo que se agrupan en el formato deseado, sin necesidad de detener la máquina, lo que garantiza la estabilidad de los paquetes.





PALETIZADOR APS 620 ERGON

➤ FINAL DE LÍNEA COMPACTO Y FLEXIBLE

El sistema de paletización instalado en las plantas de Sulgen y Henau es una solución versátil que simplifica la manipulación de los paquetes, reduce los tiempos de cambio de formato, incrementa el rendimiento y minimiza el espacio ocupado en la línea de producción.



➤ OPERACIONES SEGURAS

El corazón del paletizador automático APS 620 ERGON de SMI está formado por la estructura central que alberga el sistema de tres ejes cartesianos encargado de formar el palet. El operador puede llevar a cabo fácilmente y con total seguridad todas las operaciones relacionadas con la instalación, gestión y mantenimiento del sistema.



➤ ENTRADA FUNCIONAL

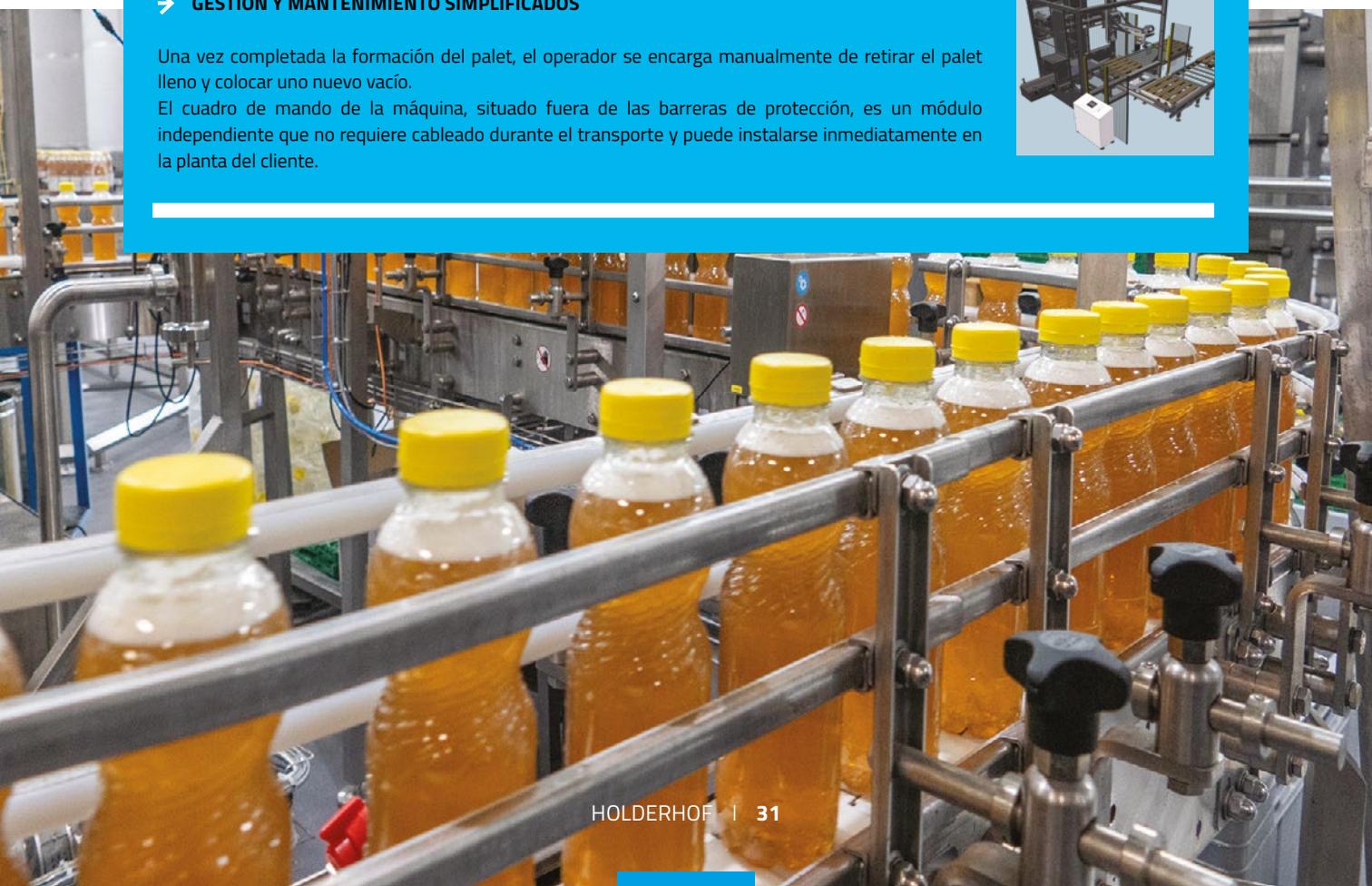
El producto a paletizar llega a través de una cinta transportadora de alimentación y es regulado por una cinta engomada; posteriormente, mediante una cinta separadora, se posiciona en el punto de recogida, donde la cabeza de agarre toma el paquete individual o el conjunto agrupado de paquetes y lo deposita sobre el palet en el suelo. La repetición cíclica de esta operación permite la creación de las distintas capas de paletización.



➤ GESTIÓN Y MANTENIMIENTO SIMPLIFICADOS

Una vez completada la formación del palet, el operador se encarga manualmente de retirar el palet lleno y colocar uno nuevo vacío.

El cuadro de mando de la máquina, situado fuera de las barreras de protección, es un módulo independiente que no requiere cableado durante el transporte y puede instalarse inmediatamente en la planta del cliente.



EL OTOÑO SUIZO TIENE UN SABOR INTENSO QUE HUELE A MANZANAS

Cuando las hojas cambian de color, comienzan las fiestas del vino y llegan a la mesa todas las especialidades de temporada como las manzanas, las calabazas y las castañas. Es la señal de que ha comenzado el otoño.

El otoño en Suiza es una experiencia inolvidable, gracias a la explosión de sabores, paisajes y colores impresionantes, temperaturas agradables y una gran variedad de delicias culinarias por descubrir.

En Sulgen, una localidad a pocos kilómetros del lago de Constanza, además de admirar paisajes maravillosos, se pueden saborear manzanas frescas recién recogidas. Esta pequeña ciudad suiza es un excelente punto de partida para explorar el otoño en la región y para vivir experiencias inolvidables como el foliage, que, con sus colores vivos, tiñe de fantasía las montañas y los bosques cercanos.





PEDRA AZUL

LA SOCIEDAD ÁGUA PEDRA AZUL ES UN IMPORTANTE EMBOTELLADOR BRASILEÑO QUE DESDE HACE MÁS DE 30 AÑOS EMBOTELLA AGUA DE MANANTIAL PURA E INCONTAMINADA QUE BROTA EN LA REGIÓN DE LA MONTAÑA HOMÓNIMA, ICÓNICO PUNTO DE REFERENCIA DE TODA LA ZONA. SE TRATA DE UNA SINGULAR FORMACIÓN ROCOSA GRANÍTICA EN LA PARTE SURESTE DE BRASIL, QUE, CON SUS 1.822 M DE ALTURA, ATRAE LA ATENCIÓN DE MUCHOS VISITANTES. LA EMPRESA INVIERTE CONTINUAMENTE EN TECNOLOGÍAS MODERNAS PARA GARANTIZAR EL BIENESTAR DE LOS CONSUMIDORES Y PRESERVAR LA PRECIOSA FUENTE DE AGUA, QUE ES FUENTE DE VIDA Y SALUD. LA RECIENTE INVERSIÓN EN LA COMPRA DE UNA ESTIRO-SOPLADORA SMI MODELO EBS 10 KL ERGON NACE DE LA NECESIDAD DE RESPONDER A LAS CRECIENTES DEMANDAS DEL MERCADO DE AGUA MINERAL NATURAL Y GASEOSA EN BOTELLAS PET DE 0,5 L.

- **SECTOR: AGUA**
 ÁGUA PEDRA AZUL
 Marechal Floriano, Espírito Santo, Brasil
aguapedraazul.com.br
- Estiro-sopladora rotativa EBS 10 KL ERGON



GEO LOCATION



INVERTIR EN TECNOLOGÍAS MODERNAS PARA CONTINUAR CRECIENDO

La tecnología y la innovación son objetivos estratégicos y Água Pedra Azul los persigue concretamente confiando en las tecnologías SMI para modernizar y ampliar su capacidad productiva.

Recientemente, la empresa brasileña instaló en la planta de Marechal Floriano, una ciudad de unos 20.000 habitantes en el Estado de Espírito Santo, una estiro-sopladora rotativa SMI de última generación, diseñada para optimizar la producción de botellas PET de 0,5 L destinadas al embotellado de agua natural y gaseosa. Acompañados por el personal de la filial brasileña SMI Do Brasil, durante una visita reciente a la sede de SMI en Italia, los directores ejecutivos de Água Pedra Azul tuvieron la oportunidad de ver de primera mano las soluciones desarrolladas por SMI en el sector de bebidas; tras una serie de evaluaciones técnicas, la estiro-sopladora EBS 10 KL ERGON resultó ser la máquina adecuada para satisfacer las necesidades de producción de la empresa, permitiendo al mismo tiempo operaciones eficientes y sostenibles.



DEBAJO: LUCIANA RAMBALDUCCI Y JULIANA RAMBALDUCCI, RESPECTIVAMENTE CEO Y DIRECTORA EJECUTIVA DE ÁGUA PEDRA AZUL, EN VISITA A LA SEDE DE SMI EN ITALIA, JUNTO A FABIO SISIMBRO, DIRECTOR COMERCIAL DE SMI.

EN FONDO: JOSÉ ÂNGELO RAMBALDUCCI, FUNDADOR DE ÁGUA PEDRA AZUL.



➤ ÁGUA PEDRA AZUL EN BREVE

La empresa comenzó su actividad a finales de los años 80 con la venta de botellas de agua de 5 litros, pero en poco tiempo, entre 1990 y 1991, se ampliaron las plantas de producción; en 1999 la sociedad Água Pedra Azul invirtió en nuevas máquinas para embotellar agua gaseosa en botellas PET de pequeñas capacidades, compradas ya sopladas a otras empresas. En 2002 las ventas de agua mineral gaseosa aumentaron significativamente, haciendo necesarios nuevas inversiones para adquirir las primeras máquinas de soplado destinadas a la producción interna de botellas PET; en 2005 Água Pedra Azul lanzó la producción de botellas de vidrio para la línea "Premium" y en 2008, con motivo del vigésimo aniversario de fundación, obtuvo una importante certificación de calidad del producto y revisó la gráfica de botellas y etiquetas. Hoy más que nunca la empresa brasileña continúa ampliando sus plantas para responder a la creciente demanda del mercado de agua natural y gaseosa en formato de 0,5 L; ampliación que incluyó también la reciente instalación de una estiro-sopladora SMI modelo EBS 10 KL ERGON.



LAS MONTAÑAS DE PIEDRA AZUL: UN REGALO DE LA MADRE NATURALEZA

En Brasil hay varias montañas o zonas conocidas por las piedras azules o que tienen un aspecto azulado, aunque no necesariamente sean "montañas de piedra azul" en sentido literal.

El Monte Pedra Azul es sin duda el más conocido y está situado entre las localidades de Venda Nova do Imigrante y Vitória, al norte de la ciudad de Alfredo Chaves, junto al Pico das Flores.

Aunque algo fuera de las rutas habituales, el Parque Estatal Pedra Azul merece una visita, especialmente por la magia de sus hermosos alrededores, el aire fresco y la belleza natural preservada. La atracción principal del parque es su cima, que debe el nombre al tono azul que se refleja sobre la roca en ciertos momentos del día.

Pero el toque original lo da una escultura natural en su ladera derecha, conocida como "Pedra do Lagarto" (Roca de la Lagartija), porque según el ángulo del sol realmente parece un gigantesco reptil que sube por la ladera. Visto desde abajo, es realmente impresionante.

El monte Pedra Azul, junto con Pedra das Flores, a 1.909 metros de altitud, y Pedra do Lagarto, forman un espléndido conjunto rocoso granítico que, además de ser una de las dos "postales" del Estado de Espírito Santo, es considerado también un patrimonio

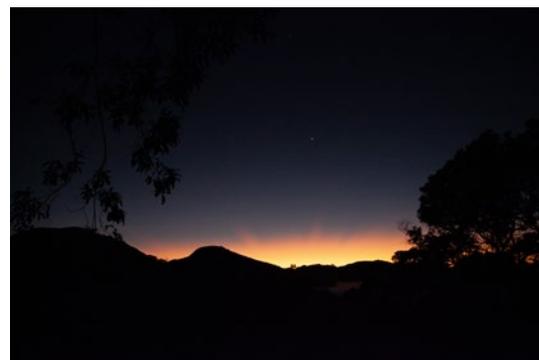


geológico de Brasil dentro del Parque Estatal da Pedra Azul; este último se extiende sobre una superficie de 1.240 m² y fue creado en 1991 para proteger el patrimonio natural de la región, en particular la famosa Pedra Azul. El nombre "Pedra Azul" deriva de la presencia de líquenes que confieren a la roca un tono azulado si se ve desde lejos; sin embargo, según la época del año y la intensidad de la luz solar, su coloración natural gris-azulada cambia 31 veces al día a ojos humanos y puede asumir tonalidades que van desde el naranja al rosa.

El parque es rico en biodiversidad, con unas 126 especies de orquídeas, 182 especies de aves y otros animales como monos, perezosos y algunos jaguares.

Es uno de los parques más visitados en el Estado de Espírito Santo, especialmente en invierno para admirar los bellos paisajes montañosos; en conjunto, la visita al parque permite tener una nueva visión de esta zona de Brasil, que cuenta con una larga historia de inmigración, especialmente italiana.

Gracias a la presencia de una vasta red de senderos señalizados, que se pueden recorrer de forma autónoma, es posible hacer varias excursiones para admirar el paisaje circundante desde puntos panorámicos; también se pueden descubrir hermosas piscinas naturales formadas en cavidades de la roca, que ofrecen la posibilidad a los visitantes más valientes de darse un chapuzón en aguas cristalinas pero heladas.



➤ **PUREZA Y LIGEREZA DE CALIDAD**

En el corazón de la mágica belleza natural del Parque de Pedra Azul, desde hace más de 30 años la empresa Água Pedra Azul embotella el agua mineral que nace de las fuentes cristalinas y puras entre las montañas del estado de Espírito Santo. Desde la fuente hasta que llega a las mesas de los consumidores, la sociedad de Marechal Floriano somete el agua a rigurosos controles de calidad a lo largo de toda la cadena de producción, desde la recolección hasta el embotellado, para asegurar al consumidor final la pureza de la fuente. Diariamente, dentro de los laboratorios se toman muestras de agua para garantizar la calidad de todos los productos y ofrecer a los consumidores un agua pura, sana y con bajo contenido de sodio. Las certificaciones obtenidas por Água Pedra Azul demuestran la eficiencia de todo el sistema, así como la calidad y seguridad del agua. Água Pedra Azul es el único agua de Espírito Santo con calidad certificada a nivel internacional por NSF (National Sanitation Foundation), una institución norteamericana líder mundial en seguridad alimentaria y protección de la salud pública, que realiza rigurosos controles anuales. Además, la empresa es miembro de la Asociación Brasileña de la Industria de Aguas Minerales (Abinam), creada para proteger a los consumidores y al mercado de aguas minerales y pertenece al Grupo Internacional de Industrias de Aguas Minerales Naturales de la Unión Europea (Unesem/Gisemes), la organización mundial más importante del sector.





ÁGUA PEDRA AZUL: EL COMPROMISO SOSTENIBLE

El agua es fuente de vida, salud y bienestar y es parte de un amplio ecosistema que a su vez necesita protección.

Por eso Água Pedra Azul está diariamente comprometida con acciones que demuestran respeto por el medio ambiente y compromiso con el desarrollo sostenible. Para la empresa de Marechal Floriano, la salvaguardia del ambiente pasa por la valorización y preservación de las fuentes; por ejemplo, el proceso de extracción se realiza con tecnologías avanzadas para

preservar las propiedades naturales del agua y no dañar las áreas donde ésta brota. Con más de 30 años de historia, Água Pedra Azul es considerada líder del sector en el Estado de Espírito Santo, que cuenta con más de 4 millones de habitantes.

Además, la empresa también opera en el sur del Estado de Bahia, en el Estado de Minas Gerais y en el Estado de Río de Janeiro, donde este año está ampliando fuertemente su presencia.

La empresa fue la primera industria de aguas minerales en el Estado de Espírito

Santo en utilizar energía solar, una forma de generar energía limpia y renovable, sin emitir contaminantes a la atmósfera.

Además, esta importante realidad empresarial sudamericana trabaja con respeto y responsabilidad para cuidar no solo del agua y las personas, sino de toda la amplia área verde circundante, comprometiéndose continuamente con la reforestación; hasta la fecha ha plantado más de mil plantas autóctonas.

El compromiso con el ambiente también se concreta promoviendo el reciclaje de



materiales y la correcta disposición de los residuos generados durante la producción. Água Pedra Azul está a la vanguardia en la reutilización del agua dentro de sus propias instalaciones; por ejemplo, el agua utilizada para desinfectar las botellas se reutiliza para limpiar pisos y servicios higiénicos y para regar jardines y áreas externas. El compromiso con el bienestar de la población de Espírito Santo es otro aspecto importante de la actividad empresarial y se concreta en varias iniciativas sociales en asociación con organizaciones locales.



➤ “VALUED CUSTOMER’S CLUB”, UN PREMIO QUE FORTALECE LA ALIANZA

Nacido de una idea de Guilherme Vivona, Managing Director de la filial SMI Do Brasil, el premio entregado a los miembros del “Valued Customer’s Club” fue creado para testimoniar y fortalecer la asociación entre cliente, SMI y filial, una asociación que va mucho más allá de la simple provisión de maquinaria, dado que la colaboración comienza con el análisis de las solicitudes del usuario final del equipo, continúa con el diseño y realización de la solución tecnológica más adecuada y concluye con la instalación de las máquinas y el inicio de la producción. La sociedad SMI Do Brasil, con sede en São Paulo, pone a cada cliente en el centro de la atención para acompañarlo paso a paso, escuchando sus necesidades, estudiando y diseñando soluciones y proyectos que satisfagan sus expectativas hasta la entrega del equipo adquirido. Al realizarse la instalación de la máquina, la Dirección de SMI Do Brasil estrecha simbólicamente la mano del cliente final obsequiándole una obra de arte única y exclusiva, símbolo de la ingeniería SMI, donde precisión mecánica e innovación tecnológica se encuentran. El premio está representado por un mandril de agarre, el elemento mecánico símbolo del primer punto de contacto de la estiro-sopladora con el viaje emprendido por la preforma que, antes de transformarse en recipiente (en este caso en la hermosa botella de Água Pedra Azul producida por una estiro-sopladora EBS 10 KL ERGON), pasa por el horno de calentamiento para luego entrar en el molde. El mandril de agarre está soldado sobre una chapa de acero inoxidable con una placa donde se indican el nombre de la empresa, el modelo de máquina adquirida y el número de serie de la misma.

Este trofeo expresa el agradecimiento de SMI Do Brasil hacia las empresas pertenecientes al “Valued Customer’s Club” por haber elegido la tecnología SMI para alcanzar sus objetivos de crecimiento y éxito. Cada detalle del premio fue pensado y diseñado meticulosamente para testimoniar y recordar en el tiempo la asociación entre las empresas.

Debajo: El equipo de la filial de SMI do Brasil entrega el premio “Valued Customer’s Club” a Luciana y Juliana Rambalducci, respectivamente CEO y Directora General de Água Pedra Azul.



EL CLIENTE TOMA LA PALABRA

→ **Luciana Rambalducci, CEO de Água Pedra Azul, y Juliana Rambalducci, Directora General de Água Pedra Azul, nos explican cómo ha crecido la empresa familiar en los últimos años y por qué decidieron invertir en una nueva estiro-sopladora de SMI.**



P: El agua es fuente de vida, salud y bienestar. Desde hace más de 30 años, Pedra Azul trabaja con dedicación y seriedad para cuidar de este valioso recurso. ¿Cuáles son las etapas principales de su éxito?

R: Desde nuestros inicios hemos tenido un objetivo muy claro: cuidar de nuestros clientes a través de la calidad. Este compromiso nace de los valores construidos en familia y transmitidos con orgullo de generación en generación. Nuestro propósito y nuestros valores nos

acompañan desde siempre. Creemos que el éxito es la consecuencia de un trabajo genuino que transmite estos valores tanto a nuestros colaboradores como a nuestros clientes. Nuestro producto es lo que somos. Mantener esta coherencia en el tiempo es lo que distingue nuestro éxito.

P: ¿Qué importancia tiene la sostenibilidad para Pedra Azul?

R: La sostenibilidad es un valor esencial y pensar en un futuro cada vez más limpio forma parte del ADN de nuestra empresa. Cuidar

del agua, de los clientes, de los socios y del medioambiente es un compromiso único e integrado. Creemos que cada iniciativa de hoy contribuye a moldear un mañana en el que consumo y conservación caminen de la mano. Por ello fuimos pioneros en el estado de Espírito Santo al establecer una alianza con la marca EU RECICLO, que promueve la transformación de los materiales reciclados y refuerza la cadena del reciclaje. Actualmente somos la única empresa de agua mineral en el estado que cuenta con un parque solar propio. El 40% de nuestra energía proviene de fuentes limpias

A LA DERECHA: LUCIANA Y JULIANA RAMBALDUCCI EN LA FERIA FISPAL 2025 JUNTO A PAOLO NAVA, PRESIDENTE Y CEO DE SMI S.P.A., Y GUILHERME VIVONA, DIRECTOR DE SMI DO BRASIL LTDA.

y renovables y, en los próximos años, tenemos la intención de llevar este porcentaje al 100%. Hace tiempo que utilizamos la energía solar y seguimos invirtiendo para ampliar este compromiso con el medioambiente. Además, preservamos de manera responsable la selva nativa alrededor de nuestros manantiales y de nuestras instalaciones, reforzando el cuidado del territorio en el que operamos, porque el futuro depende de actitudes sostenibles, y Pedra Azul continúa haciendo su parte, cada día.

P: ¿Qué factores las llevaron a invertir en una nueva estiro-sopladora rotativa de SMI?

R: Buscábamos una solución técnica fiable, con resultados comprobados en otras empresas, que nos permitiera alcanzar un nuevo nivel de productividad y eficiencia. Ya conocíamos a SMI y, antes de tomar la decisión, quisimos buscar algunas referencias en el mercado, lo que reforzó aún más nuestra elección. Sabíamos que la solución ofrecida por SMI sería innovadora y pionera en Brasil. La presencia de la filial SMI do Brasil, con su equipo técnico local, que nos garantizó un soporte completo desde la instalación hasta el servicio posventa, nos dio la seguridad necesaria para realizar la inversión con confianza.

P: ¿Cómo ven el futuro del mercado de las aguas minerales?

R: El consumo de aguas minerales sigue creciendo rápidamente, con incrementos anuales de dos dígitos. En este escenario, el agua con gas está conquistando cada vez más espacio, impulsada por la preferencia del público hacia productos más saludables y naturales. En un contexto de fácil acceso a la información y de mayor conciencia sobre la salud y el bienestar, el consumidor busca alternativas que cuiden tanto del cuerpo como de la mente, y las aguas minerales se insertan perfectamente en estos hábitos de consumo destinados a permanecer. Por lo tanto, creemos que la presencia de las aguas minerales en la vida cotidiana de las personas será cada vez más fuerte; una elección en sintonía con el cuidado de la salud y la valorización de lo esencial.



SOLUCIONES SMI PARA ÁGUA PEDRA AZUL



La empresa invierte constantemente en tecnologías de producción de última generación, para cuya instalación cuenta con socios de gran experiencia como SMI, presente en el país a través de la filial SMI Do Brasil. La marca Água Pedra Azul es de hecho conocida tanto en Brasil como en el extranjero por la calidad y la pureza de sus productos, que gozan de un notable éxito entre amplios sectores de la población sudamericana. Igualmente importante es la inversión realizada por la empresa en la creación de una identidad fuerte y atractiva, reconocida y apreciada por los clientes también gracias a la practicidad de las botellas en PET producidas por la estiro-sopladora EBS 10 KL ERGON suministrada por SMI.



➤ ESTIRO-SOPLADORA ROTATIVA EBS 10 KL ERGON

Funciones: estiro-soplado de botellas en PET para agua natural y con gas a una velocidad máxima de 22.000 botellas/hora

Botellas procesadas: envases cilíndricos de 0,5 L

➤ TIEMPOS DE CAMBIO DE FORMATO MINIMIZADOS

Para la empresa Água Pedra Azul es fundamental contar con un sistema de producción eficiente y flexible que permita realizar operaciones de cambio de formato en tiempos breves para adaptarse rápidamente a los nuevos formatos.

Las operaciones de cambio de formato y sustitución de moldes son simples y rápidas, ya que consisten en la modificación de los parámetros de trabajo desde la interfaz de operador POSYC®, en la sustitución de cada mitad del molde mediante el aflojamiento de cuatro tornillos y en el cambio del fondo mediante un enganche mecánico.



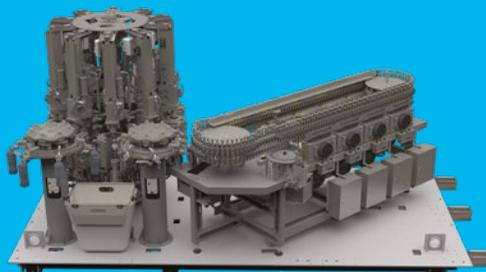
➤ AUTOMATIZACIÓN AVANZADA Y EFICIENCIA GLOBAL

La instalación de estiro-soplado está gestionada por el sistema de automatización y control MotorNet System®, que garantiza el mantenimiento constante de los parámetros óptimos de trabajo durante todo el ciclo de producción y la modificación directa de los ajustes de la máquina, simplificando así las operaciones de cambio de formato. La simplicidad de las operaciones de gestión y mantenimiento garantiza un elevado índice de eficiencia global.



➤ ESTRUCTURA MODULAR Y COMPACTA

La estructura compacta y ergonómica de la sopladora EBS 10 KL ERGON permite integrar en un solo módulo las funciones de calentamiento de las preformas y de estiro-soplado de las botellas. Las dimensiones reducidas de la instalación garantizan un ahorro de espacio dentro de la línea de embotellado y notables ventajas en términos de flexibilidad operativa y seguridad laboral, permitiendo al usuario realizar fácilmente todas las actividades relacionadas con el uso, la limpieza y el mantenimiento de la máquina.



UN CALEIDOSCOPIO PERMANENTE DE COLORES

Espírito Santo es un estado de Brasil situado en la parte sureste del país, cuya capital es la ciudad de Vitória; al tratarse de una región costera, Espírito Santo atrae a un gran número de turistas durante el verano, mientras que en invierno el flujo de visitantes se concentra en las zonas montañosas, principalmente en la región de Domingos Martins (distrito de Pedra Azul). Esta región es rica en flores, plantas y árboles en flor; de hecho, en el área de Pedra Azul y sus alrededores hay importantes cultivadores de orquídeas, tanto que la localidad de Marechal

Floriano, donde se encuentra la planta de Água Pedra Azul, es llamada la “ciudad de las orquídeas”. Este territorio también tiene una fuerte vocación por los deportes, en particular los de aventura como la escalada y el alpinismo; el acceso a la cima del monte Pedra Azul se realiza de hecho mediante escalada en roca, que requiere experiencia, el uso de equipos de seguridad y la reserva de entrada a través del Portal de Planificación del Gobierno Estatal, que limita los ingresos diarios a 21 personas, divididas en 3 grupos de 7 personas.



➤ UNA EXPLOSIÓN DE SENTIDOS

El encanto es una constante en la región del distrito de Pedra Azul, que, con la presencia de acogedoras posadas y deliciosos restaurantes, se está convirtiendo en un destino turístico consolidado, con una vocación especial por la enología, la gastronomía y los deportes de aventura. Perteneciente a este territorio está también el municipio de Domingos Martins, considerado por muchos el "lugar más romántico de Brasil" gracias a una rica influencia arquitectónica, gastronómica y cultural de la inmigración europea; el área se encuentra de hecho cerca de Venda Nova do Imigrante, localidad fundada por inmigrantes italianos a finales del siglo XIX. La gastronomía es de alto nivel, con especialidades de cocina italiana, portuguesa, francesa, biológica y exótica; además, se pueden encontrar cientos de propiedades rurales de gestión familiar que ofrecen embutidos, quesos, miel, mermeladas, pan, dulces, productos biológicos, licores, vinos y cervezas.



LA EXCELENCIA EN LAS MESAS DEL MUNDO

EN 1900, LOS FUNDADORES DE LATTERIA SORESINA SE PROPUSIERON LLEVAR "LA EXCELENCIA DE SU TIERRA A LAS MESAS DEL MUNDO". HOY, 125 AÑOS DESPUÉS, LA EMPRESA DE CREMONA CONTINÚA PROMOVIENDO SU EXCELENTE TRADICIÓN DE CALIDAD, Y LO HACE DE MANERA CADA VEZ MÁS SOSTENIBLE. POR ESTAS RAZONES, RESULTA FUNDAMENTAL PARA LATTERIA SORESINA CONTAR CON INSTALACIONES DE PRODUCCIÓN DE ÚLTIMA GENERACIÓN, CAPACES DE GARANTIZAR LA FLEXIBILIDAD NECESARIA PARA RESPONDER CON RAPIDEZ A LAS DIVERSAS EXIGENCIAS DEL MERCADO Y, AL MISMO TIEMPO, RESPETAR EL MEDIO AMBIENTE MEDIANTE INVERSIONES EN SOLUCIONES "VERDES".

➤ SECTOR: LÁCTEOS

LATTERIA SORESINA SOCIETA' COOPERATIVA AGRICOLA
Soresina, provincia di Cremona, Italia
www.latteriasoresina.it

➤ Estiro-sopladora rotativa EBS 6 KL ERGON



GEO LOCATION

SORESINA

PRODUCIR AL RITMO DE LOS TIEMPOS

Ciento veinticinco años sin detenerse ni un solo día, porque el mercado no espera a quien se duerme en los laureles. En un mercado en constante evolución, tanto en los hábitos de consumo como en los modelos de negocio, es fundamental anteponer siempre el pensamiento estratégico de los fundadores: garantizar la excelencia, siempre y en todas partes. La historia de Latteria Soresina demuestra que la empresa ha sabido interpretar las señales del mercado y convertirlas en valor gracias al crecimiento en eficiencia e innovación, magistralmente integradas con exitosas estrategias de marketing. Hoy, toda la bondad de la leche de vaca, procedente de una cadena de suministro certificada y procesada según la tradición mediante técnicas innovadoras,

está lista para ser disfrutada en cómodas botellas de PET y rPET (elaboradas con un 50% de plástico reciclado), sopladas por una estiro-sopladora EBS 6 KL ERGON. La gran ventaja del nuevo sistema suministrado por SMI es el uso de moldes equipados con "ReduxAir", un sistema eficiente que permite llevar a cabo las operaciones de estiro-soplado a presiones más bajas que las normalmente utilizadas. ReduxAir es una tecnología de alto nivel que, en función de las características de la preforma, de la botella y de las condiciones de trabajo, permite realizar el proceso de estiro-soplado de botellas de 0,5 L y 1 L a 20-25 bar, frente a los 30-35 bar habitualmente necesarios en este tipo de operaciones. Esto permite reducir el uso del compresor de aire de alta presión, con la consiguiente disminución del consumo energético.

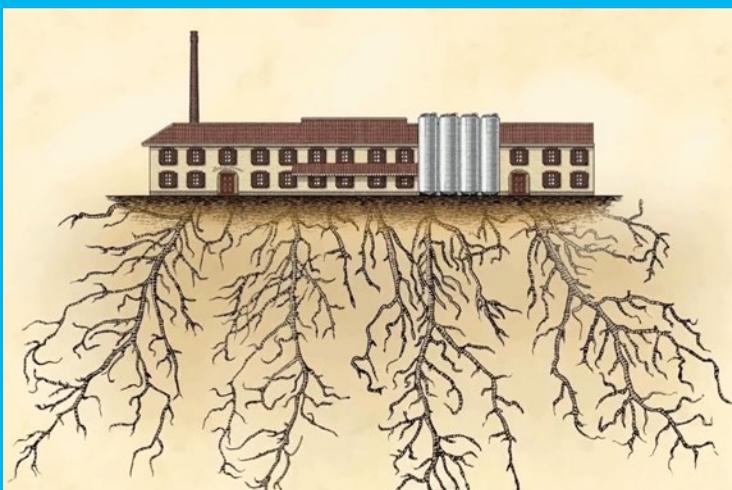


El compromiso constante por revivir la tradición de antaño en un mundo globalizado es lo que impulsa a Latteria Soresina a buscar de forma permanente los mejores productos, apostando por la calidad, la innovación, la sostenibilidad y el bienestar de las personas, los animales y el medio ambiente. No se deja nada al azar, prestando gran atención a cada fase de la producción, desde el ordeño de la leche hasta su envasado con soluciones de embalaje inspiradas en las 4 R de la sostenibilidad: Reducir, Reutilizar, Reciclar, Recuperar.



➤ **¡TODOS PARA UNO, UNO PARA TODOS!**

Latteria Soresina es una cooperativa constituida el 5 de febrero de 1900 en el pueblo de Soresina (provincia de Cremona), nacida de la estrecha sinergia entre agricultores y productores de leche: una forma asociativa que, hoy como entonces, representa el modelo más adecuado para llevar a la práctica el estrecho vínculo que une a sus socios. La relación que los une es sólida y se basa en la reciprocidad; un lazo indisoluble que los convierte en protagonistas de la transformación y comercialización del mismo producto de calidad, contribuyendo al crecimiento de la empresa. El objetivo de los socios fue - y sigue siendo - ofrecer calidad conciliando tradición, experiencia e innovación. "Hoy Latteria Soresina continúa trabajando como una gran familia, donde cada uno tiene un papel que desempeñar y respeta el de los demás"; afirma Davide Arpini, Director Técnico desde 2006. "Además, el compromiso de garantizar la salud futura de nuestra tierra y de nuestros nietos significa promover una mayor sostenibilidad en nuestro sector".



➤ **GRAN CELEBRACIÓN EN CREMONA:
LATTERIA SORESINA FESTEJA 125 AÑOS DE ACTIVIDAD**

Latteria Soresina, modelo de agrupación y crecimiento de las DOP italianas, alcanzó el 5 de febrero de 2025 el importante hito de los 125 años de actividad: una historia de pasión, tradición e innovación que ha acompañado a generaciones de productores, empleados y consumidores. “Este aniversario no representa solo un logro histórico, sino también un punto de partida hacia el futuro”, declaró Tiziano Fusar Poli, Presidente de Latteria Soresina, durante el evento organizado el 10 de febrero de 2025 en el Teatro Ponchielli de Cremona. “Es una ocasión para celebrar el trabajo de todos los que han contribuido al éxito de nuestra cooperativa: desde los socios que mantienen viva la tradición quesera, hasta los empleados que cada día garantizan la calidad de nuestros productos, sin olvidar a los consumidores que nos eligen con confianza.” Durante la velada se repasaron las etapas más significativas de la historia de la cooperativa, subrayando el profundo vínculo con el territorio, sus valores y la visión de futuro. Además de las intervenciones del Presidente de Latteria Soresina, Tiziano Fusar Poli, y del Director General, Michele Falzetta, participaron también el Ministro de Agricultura Francesco Lollobrigida, el Presidente de la Región de Lombardía Attilio Fontana, el Presidente de Confcooperative Maurizio Gardini y el alcalde de Cremona Andrea Virgilio, a quienes se sumó una estimulante reflexión sobre el futuro del Prof. Giuliano Noci.



**LÁCTEOS: EL LIDERAZGO DE LA CADENA
AGROALIMENTARIA ITALIANA**

El sector lácteo en Italia sigue impulsando las exportaciones; la valorización de la tradición quesera italiana, la innovación en las prácticas agrícolas y una gestión equilibrada de los recursos son indicadores representativos de la estabilidad y flexibilidad del sector, que permiten un crecimiento constante. Lombardía sigue siendo la región italiana con mayor producción de leche, superando el 45% del total nacional (fuente: www.dairyexpotech.it). Solo el territorio de la provincia de Cremona desempeña un papel fundamental en el panorama nacional, y no solo porque aquí se produce el 11% de la leche italiana, sino también por el objetivo común de lograr un producto de calidad, sano y seguro para los consumidores. Esa es la verdadera sostenibilidad.



LOMBARDÍA SIGUE SIENDO LA REGIÓN ITALIANA
CON MAYOR PRODUCCIÓN DE LECHE, SUPERANDO
EL 45% DEL TOTAL NACIONAL



A CADA QUIEN SU LECHE

¿Por qué la leche Soresina es tan buena?

Porque nace en Italia, en criaderos ubicados en el corazón verde de la llanura padana y situados cerca de las plantas de procesamiento, con el objetivo de garantizar una producción diaria sostenible, controlada y de calidad, eligiendo entre:

- leche fresca: producto estrella, ofrecido en prácticas botellas de PET, tanto entera de alta calidad como parcialmente descremada
- leche ESL: gracias a los procesos de pasteurización y ultrafiltración, la leche, en versión entera o parcialmente descremada, se conserva en buen estado durante varias semanas
- leche UHT: disponible en las versiones entera, parcialmente descremada y de Alta Digestibilidad.

Alimento sano y completo, insustituible durante la etapa de crecimiento y valioso a lo largo de toda la vida, la leche es una excelente fuente de micro y macronutrientes y, por ello, es considerada un verdadero alimento más que una bebida.

- La más sabrosa es la leche entera, ya que pasa por muy pocos procesos de elaboración; como resultado se obtiene una bebida sabrosa, rica en calcio y completa desde el punto de vista nutricional, que garantiza un aporte muy equilibrado de sales minerales y vitaminas.

- La más ligera es la leche parcialmente descremada, que se somete a un proceso de separación del componente graso, pero asegura un aporte nutricional completo, aunque en cantidades menores respecto a la versión entera.

- La más digestible es la leche de Alta Digestibilidad, que, gracias a un tratamiento especial, resulta fácilmente digerible y está especialmente indicada para quienes son intolerantes a la lactosa.





➤ MIRAR AL FUTURO DE FORMA SOSTENIBILE

El objetivo de Latteria Soresina es generar un impacto positivo para la sociedad y para el sector agroalimentario. La pasión por la calidad y por el territorio se traduce en decisiones concretas orientadas a la sostenibilidad, como la protección del medio ambiente, el bienestar animal y un apoyo constante a socios, empleados y colaboradores. La cadena sostenible se materializa en inversiones periódicas para renovar establos, graneros e instalaciones de procesamiento de leche, con el fin de reducir el impacto ambiental y el consumo energético. Todos los socios ganaderos, con sus más de 200 establos situados cerca de las plantas de Latteria Soresina, han firmado un pacto de cadena que prevé un cuidadoso monitoreo de todo el ciclo productivo, con acciones preventivas y controles periódicos. Entre las medidas concretas para la protección del territorio destacan el uso de energías renovables, biogás y fotovoltaico en los establos de cada criadero, la reducción del consumo de agua, la logística colaborativa y el "truck sharing" para el transporte sostenible de la leche.



DEL BIENESTAR ANIMAL, UN BENEFICIO GLOBAL

Desde hace años, Latteria Soresina promueve la cultura de la sostenibilidad, tanto en el cuidado y bienestar de los animales como en el respeto por el medio ambiente. Está científicamente demostrado que un animal criado en pleno respeto de su bienestar produce más leche y de mejor calidad. Garantizar el bienestar animal también es una cuestión medioambiental, porque permite consumir menos recursos y reducir las emisiones de CO₂ por litro de leche producido.

CALIDAD GARANTIZADA EN CADA FASE DEL PROCESO

La calidad no es fruto del azar: cada fase del proceso productivo se somete a estrictos controles y sigue procedimientos certificados.



La leche de cada cisterna que llega a las plantas de Latteria Soresina se somete a un muestreo y es llevada al laboratorio para su análisis. Transparencia, calidad y seguridad a lo largo de toda la cadena son principios garantizados a diario que han permitido a la empresa de Cremona obtener importantes certificaciones en beneficio de sus socios y de cada consumidor. Una excelencia certificada también por CSQA, organismo independiente que verifica la calidad alimentaria de los productos mediante controles por muestreo indispensables para obtener la autorización de distribución.




Certified fodder and feeds for our 46,000 lactating cows


Only 100% Italian milk from the more than 200 dairy farms belonging to our members


Fresh milk: transported daily to the plants nearby in the region


Controlled quality: continuous sampling and laboratory analysis


Wide range of products: more than 1,300 items


Distribution in more than 80 countries worldwide

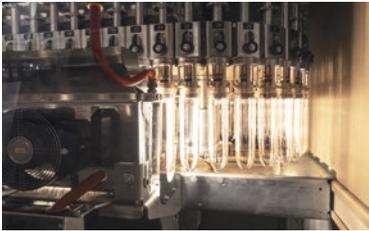
Have a look at our certification



➤ **DEL MUNDO DIGITAL AL REAL:
¡UNA HISTORIA TAN BUENA
NUNCA ANTES VISTA!**

Gracias al proyecto "Visita Didáctica", los alumnos de escuelas primarias y secundarias de primer grado pueden sumergirse en una experiencia envolvente para descubrir el mundo de Latteria Soresina y recorrer, con la ayuda de visores digitales de realidad virtual, las etapas de una historia centenaria para conocer la cadena productiva que lleva las excelencias lácteas de Soresina a las mesas de los consumidores.

SOLUCIONES SMI PARA LATTERIA SORESINA



Para responder al creciente interés por la leche fresca y producir botellas de PET y rPET con un 50% de plástico reciclado, en formatos de 0,5 L y 2 L, la empresa Latteria Soresina ha invertido en una instalación que le permite ampliar su actividad con un enfoque especial en la reducción del impacto medioambiental.

La estiro-sopladora SMI EBS 6 KL ERGON, instalada en la planta de Soresina, responde a estas exigencias y garantiza una producción flexible y sostenible.

La estiro-sopladora SMI responde a la necesidad de Latteria Soresina de utilizar más botellas en rPET; además, el uso de preformas con peso cada vez más reducido ayuda a la empresa a optimizar la distribución y reducir la huella de carbono.

Para disminuir el impacto ambiental del embalaje, los envases de 0,5 L y 1 L utilizados para la leche fresca han sido rediseñados para reducir su peso (ahorro de materia prima equivalente al 15%).

La estiro-sopladora SMI también ha sido probada con preformas de PET coloreadas de blanco con dióxido de titanio (TiO₂), que actúa como barrera contra la luz, un elemento importante para la producción de leche ESL (Extended Shelf Life).



➤ ESTIRO-SOPLADORA ROTATIVA EBS 6 KL ERGON

Funciones: estirado-soplado de botellas de PET para leche fresca a una velocidad máxima de 12.000 botellas/hora (formato de 0,5 L).

Botellas procesadas: envases cilíndricos de 1 L y 0,5 L.

➤ MOLDES REDUXAIR

Los moldes instalados en la estiro-sopladora EBS 6 KL ERGON están equipados con fondo "ReduxAir", que, gracias a soluciones técnicas y de diseño específicas, permite una liberación mucho más rápida del aire entre las paredes externas de la botella y la superficie del molde, haciendo posible la producción del envase de 0,5 L con una presión de aire de 20 bar y el de 1 L con una presión de 25 bar; presiones mucho más bajas en comparación con las habitualmente utilizadas (alrededor de 35 bar), lo que garantiza a la empresa de Soresina una ventaja significativa en términos de ahorro energético y protección ambiental.

➤ SISTEMA DE RECUPERACIÓN AIRMASTER

La estiro-sopladora EBS 6 KL ERGON está equipada con un sistema de recuperación de aire de doble etapa, denominado "AirMaster", que permite complementar el sistema básico de recuperación con un segundo dispositivo para recuperar y reciclar parte del aire del sistema de soplado a alta presión, asegurando un ahorro considerable en el consumo de aire comprimido y en los costes energéticos.

➤ PANELES TERMO-REFLECTANTES DE ALTA EFICIENCIA

La estiro-sopladora SMI cuenta con un sistema de paneles termo-reflectantes fabricados en material cerámico compuesto de alta eficiencia energética, instalados tanto en la parte frontal como en la posterior de las lámparas, lo que permite una distribución uniforme del calor y favorece el ahorro energético.

➤ CALENTAMIENTO DE PREFORMAS DE BAJO CONSUMO

El innovador y compacto horno de calentamiento de preformas de las estiro-sopladoras SMI está equipado con un difusor de aluminio que garantiza un control óptimo de la temperatura para prevenir posibles sobrecalentamientos.

Los costes energéticos para la producción de botellas también se reducen gracias a la presencia de lámparas de rayos IR de alta eficiencia energética.

➤ CAMBIO DE FORMATO SIMPLE Y RÁPIDO

El sistema de alimentación de preformas está equipado con ajustes mediante contadores numéricos de posición, lo que asegura operaciones de cambio de formato simples y rápidas.

➤ VARILLAS DE ESTIRADO MOTORIZADAS

El carrusel de estirado-soplado está equipado con varillas de estirado motorizadas controladas por accionamientos digitales, que garantizan precisión en las operaciones y ahorro energético (no se requiere aire comprimido y el consumo eléctrico es menor en comparación con las soluciones con motores lineales).





LECHE 100 % ITALIANA DEL CORAZÓN VERDE DE LA LLANURA PADANA

En los productos de Latteria Soresina late un corazón verde: la Llanura Padana, una vasta zona que el río Po ha hecho fértil a lo largo de los siglos.

Esta llanura se extiende por buena parte del norte de Italia, con una superficie de casi 48.000 km², y en Cremona ocupa casi una cuarta parte del territorio provincial.

Tradicionalmente dedicada a la agricultura y la ganadería, la Llanura Padana cuenta con características naturales y ambientales únicas, de las que se benefician los más de 200 establos de los socios de Latteria Soresina, origen de todas las delicias de la marca.

El extraordinario viaje de la leche, producida por las 46.000 vacas criadas en los establos padanos, comienza cada mañana a las 5, cuando los transportistas la recogen de los ganaderos para llevarla en pocas horas a las plantas cercanas, garantizando así un procesamiento fresco y diario que se traduce en productos de alta calidad.

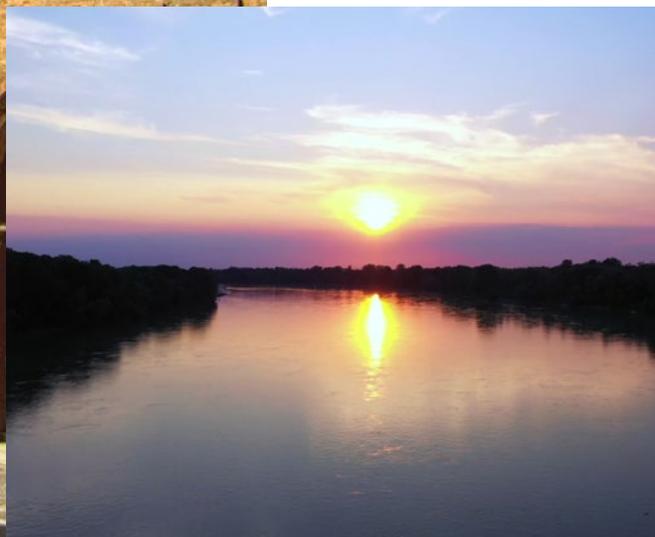
HACIA EL CÁLIDO Y SERENO INFINITO DE LA VERDE TIERRA PADANA

“Retomé el camino rumbo a la llanura italiana, desde las cercanías nevadas hacia las brumas azuladas de los paisajes de maíz, desde la resplandeciente pureza de montañas y valles, hacia el cálido y sereno infinito de la verde tierra padana.”

Así describía en 1913 el gran escritor alemán Hermann Hesse, durante su viaje a Italia, el territorio cremonés.

La vastedad de la llanura y de los campos cultivados fue lo que más impactó al autor, y que aún hoy fascina a quienes recorren la Llanura Padana.

El territorio de Cremona es rico en aguas, gracias a los ríos Adda, Oglio y Po que lo atraviesan, y también en campos cultivados, caseríos y tradiciones gastronómicas que definen su historia, su cultura y sus sabores. Esta zona del norte de Italia es un verdadero yacimiento de sabores y productos DOP, DOCG e IGP, recorrida por una densa red de verdaderos centros productivos: las cascin.



EXCELENCIAS GASTRONÓMICAS PARA TODOS LOS GUSTOS

De las cascine del cremonés nacen los excelentes productos gastronómicos que han hecho grande y famosa a Cremona, a los que la ciudad dedica cada año días festivos especiales. Ya en época romana, esta zona del norte de Italia era conocida por la producción de carne porcina de calidad y embutidos, así como por la también reputada elaboración de numerosos tipos de queso, entre los que destaca el Grana Padano (Latteria Soresina es su principal productor a nivel mundial), seis de los cuales han obtenido el reconocimiento de Denominación de Origen Protegida (DOP). Además de por los legendarios violines Stradivari, Cremona es famosa por otras delicias gastronómicas como el turrón, que, según la leyenda local, fue inventado en 1441 para el banquete nupcial de Bianca Maria Visconti y Francesco Sforza, y la mostaza, elaborada a base de frutas confitadas entre finales del verano y principios del otoño.





➤ PEDALEA PARA CREERLO

A descubrir los lugares de la leche, entre curiosidades y mucha diversión, invita "Le Vie del Latte", un evento que se celebra cada año en el mes de junio y que recorre caminos rurales, cascine y establos donde se ordeña diariamente la buena leche de Latteria Soresina siguiendo la tradición. Organizado por la ASD Pedale Soresinese, con la colaboración de Latteria Soresina, este evento representa una nueva forma de conocer y vivir un territorio único, descubriendo su valiosa cadena de suministro.



CUENTA TU HISTORIA CON UNA BOTELLA



Cuando hablamos de sostenibilidad, a menudo pensamos en decisiones complejas que requieren grandes inversiones; sin embargo, instalar dentro de las propias plantas una estiro-sopladora rotativa SMI equipada con moldes específicos para producir envases en PET y rPET sin etiqueta es la demostración de que se puede innovar de manera sencilla. Con motivo del evento ferial Drinktec 2025, que tendrá lugar en Múnich (Alemania) del 15 al 19 de septiembre, SMI exhibirá una estiro-sopladora rotativa de la serie EBS 10 KL ERGON, dotada de moldes diseñados especialmente para producir botellas PET de 0,5 L sin etiqueta.



**LABEL-LESS
BOTTLE**
scan this QR code

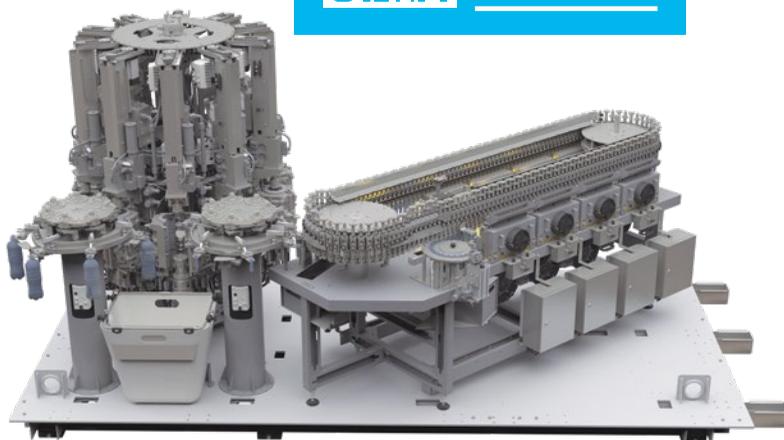
El envase diseñado por los proyectistas de SMI para esta importante ocasión tiene un aspecto bastante clásico, pero con una forma sinuosa y elegante que permite disponer un área para el logotipo en relieve (“embossing”), colocado en vertical a lo largo de la botella. Un diseño que no pasa desapercibido en las estanterías de los puntos de venta, ya que todas las demás botellas, por razones funcionales y legales vinculadas a la aplicación de la etiqueta, tienen la forma cilíndrica o cuadrada tradicional. Optar por una botella sin etiqueta es una elección innovadora y ecológica que cualquier embotellador puede adoptar; al mismo tiempo, es una solución simple, eficaz y atractiva desde el punto de vista comunicativo, ya que la propia forma del envase se convierte en una herramienta poderosa de marketing, gracias a la posibilidad de poner literalmente en relieve el logotipo. La botella que SMI presentará en Múnich no comunica información sobre una bebida, sino que cuenta una historia empresarial, hecha de pasión e innovación continua. Desde el código QR impreso en la tapa es posible acceder a la información del sitio web del Grupo SMI, pero la idea detrás de este proyecto es ofrecer a los visitantes un envase personalizable con el logotipo y la historia de sus éxitos empresariales. La verdadera innovación es la eliminación de la etiqueta de papel o plástico, el elemento que generalmente en un envase PET es más difícil de reciclar; la solución presentada en Drinktec 2025 asegura importantes ventajas al embotellador, ya que le permite ahorrar en la inversión inicial (no requiere etiquetadora) y en los costos de compra de etiquetas y adhesivo, reducir costos de almacenamiento y simplificar el proceso de producción.

➤ **EMBALAJE PRIMARIO FUNCIONAL, EFICIENTE Y SOSTENIBLE**

En el ámbito de las soluciones de embalaje primario, se habla cada vez más de sostenibilidad y eficiencia, dos objetivos alcanzables mediante una serie de soluciones que incluyen la ligereza de los envases, el uso de rPET y la eliminación de la etiqueta física. Todo esto se expresa magistralmente en la botella que SMI presentará en Drinktec 2025, realizada con una preforma de bajo gramaje de 10,6 g y cuello 26/22 Gravity, y producida a gran escala sin necesidad de utilizar adhesivo ni soportes de papel o plástico para la etiqueta. Toda la información esencial sobre el contenido líquido puede consultarse a través del código QR impreso en la tapa. Además, la botella ideada por SMI está pensada para asistir a los clientes con discapacidad visual, ya que el QR está marcado con una inscripción en alfabeto Braille.



También el proceso de reciclaje del PET es más eficiente y lineal, ya que no es necesario separar la etiqueta del envase como ocurre con las soluciones tradicionales.





smi WP

WP 1000

100 PAQUETES/MINUTO

LAS CAJAS DE CARTÓN ACELERAN CON LA NUEVA ENCARTONADORA WP 1000 ERGON

Con motivo de la feria Drinktec 2025, SMI presentará el nuevo modelo de encartonadora wrap-around WP 1000 ERGON, nacida como respuesta a las numerosas solicitudes de los clientes que buscan soluciones de embalaje en cajas de cartón con altas prestaciones, cambios de formato rápidos y mayor ergonomía. La nueva WP 1000 ERGON también responde a las exigencias de las empresas del sector de alimentos y bebidas que priorizan la sostenibilidad ambiental mediante el uso de soluciones de packaging fabricadas con materiales sostenibles, como el cartón kraft ligero. Con la WP 1000 ERGON de SMI es posible producir paquetes de diversas formas y tamaños utilizando tanto cartón kraft, como cartón microcorrugado de 1,5 mm de espesor o cartón estándar de 3 mm, adaptando la máquina a las distintas producciones mediante simples ajustes desde el panel operador POSYC®.

➤ RENDIMIENTO AL MÁXIMO NIVEL

La nueva encartonadora automática WP 1000 ERGON es la solución ideal para empaquetar diversos tipos de envases de diferentes tamaños en múltiples configuraciones de cajas wrap-around o bandejas, a una velocidad máxima de 100 paquetes por minuto (velocidad referida a latas de aluminio en formato 3x4).

La innovadora tecnología de esta máquina, junto con el sistema de embalaje fluido, característico de toda la gama WP, garantiza una alta fiabilidad y excelente calidad del paquete final.



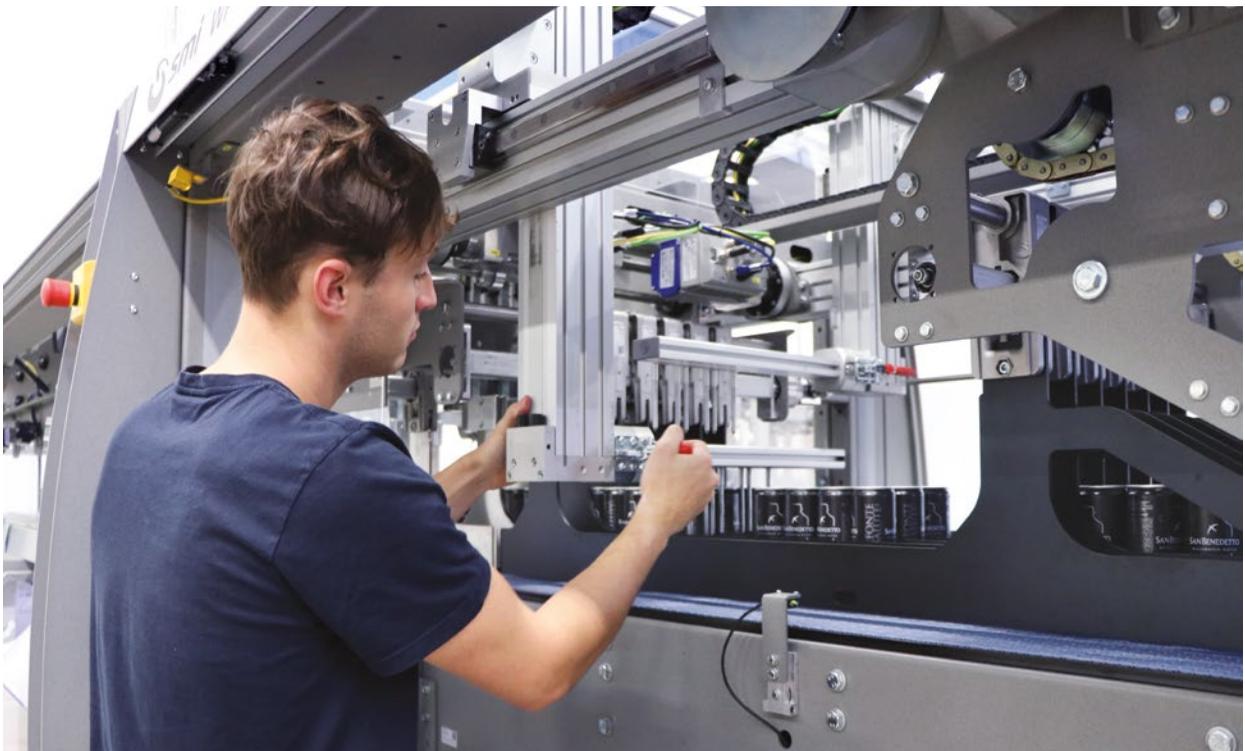
WP 1000

MÁXIMA EFICIENCIA OPERATIVA Y RAPIDEZ EN EL CAMBIO DE FORMATO

El alto rendimiento del sistema también se logra gracias a la rapidez en las operaciones de cambio de formato, posible gracias a un innovador sistema de ajuste automático de las guías para producto a granel instalado en la entrada de la encartonadora WP 1000 ERGON. La seguridad y la precisión de los movimientos son las principales ventajas de este sistema, que permite al operario de la encartonadora gestionar de forma óptima, flexible y altamente eficiente las operaciones de cambio de formato, especialmente en contextos donde los ciclos de producción son repetitivos. Los tiempos muertos, provocados por la parada de la máquina para adaptarla al nuevo formato, se reducen drásticamente, ya que la intervención

del operario se limita a seleccionar el formato deseado desde el panel de control POSYC®, en el cual están guardados los parámetros de funcionamiento de los formatos utilizados. El sistema automático de cambio de formato en la entrada de la máquina, además de ofrecer rapidez, flexibilidad y eficiencia, también garantiza:

- reducción del tiempo de inactividad y, en consecuencia, disminución de costes (mayor rentabilidad del sistema)
- garantía de calidad y eficiencia en operaciones repetitivas de cambio de formato
- eliminación de errores humanos y mayor precisión y eficiencia en la producción, gracias a la sencilla selección de los formatos desde el panel de control.





La reducción del tiempo de cambio de formato y, por ende, la mejora en el rendimiento operativo de la máquina, se logra también gracias a un innovador sistema de separación de productos desde la parte superior.

La separación del flujo de productos a granel se realiza de forma fluida, rápida y eficiente gracias a la presencia de dos barras elevadas opuestas, que liberan el grupo de productos según el formato seleccionado.

Este dispositivo totalmente automático es extremadamente eficaz, ya que no emplea los tradicionales sistemas de separación desde abajo mediante pivotes, y garantiza un avance fluido y rápido de los productos sobre la cinta transportadora, lo cual es fundamental en líneas de producción de alta velocidad.

Para cambiar de un formato a otro, basta con desmontar de cada una de las dos barras superiores las placas que contienen los pivotes separadores y montar las que corresponden al nuevo formato.

La operación es rápida y precisa, y minimiza el riesgo de errores humanos gracias al innovador sistema de enganche y desenganche rápido, que permite retirar

fácilmente la placa anterior e insertar la nueva correspondiente al formato en uso.

Para realizar esta operación de bloqueo/desbloqueo no se necesitan tornillos ni herramientas especiales, por lo que cualquier operario puede ejecutar el cambio de manera sencilla y rápida, asegurando un aumento en la productividad y eficiencia de la línea de producción.

Otro aspecto innovador que contribuye a la calidad final del paquete es el sistema de cierre de las solapas de la caja wrap-around.

Para garantizar un rendimiento óptimo en la fase de cierre de las cajas, que se realiza a altas velocidades, el sistema incorpora dos bloques laterales opuestos equipados con cadenas capaces de cerrar el paquete de manera eficiente; de este modo, el sistema asegura la compresión y la resistencia de la confección con los más altos niveles de calidad.

EASYLOAD
VIDEO

scan this QR code



➤ **MAYOR ERGONOMIA DEL SISTEMA**

El diseño ergonómico y funcional de la nueva empaquetadora WP 1000 ERGON de SMI permite al operario realizar con facilidad todas las actividades relacionadas con el uso y mantenimiento de la máquina, manteniendo elevados niveles de seguridad y eficiencia. Un ejemplo de ello es el almacén Easy-Load, un innovador sistema que carga automáticamente las planchas de cartón en el almacén correspondiente de la máquina y que ofrece un rendimiento optimizado para operaciones de embalaje a alta velocidad.

El dispositivo de carga está compuesto por una serie de cintas transportadoras de tapetes motorizados sobre las que el operario coloca con facilidad las planchas de cartón en pilas horizontales uniformes; las planchas de cartón ondulado son luego tomadas del almacén mediante un deshojador con levas y ventosas de nuevo diseño. La plancha avanza por la rampa de alimentación de cartones y se posiciona debajo del grupo de productos entrantes, con la cara frontal orientada según el lado corto.

COMIENZA LA ERA DEL CONTROL EN TIEMPO REAL Y DETERMINÍSTICO

ESTAMOS EN UNA ERA EN LA QUE LOS SISTEMAS DE CONTROL ESTÁN DISEÑADOS PARA RESPONDER A EVENTOS O ESTÍMULOS EN TIEMPOS ESPECÍFICOS Y PREVISIBLES, GARANTIZANDO QUE LAS ACCIONES DEL SISTEMA SE PRODUZCAN SEGÚN UN PLAN PREDEFINIDO Y DETERMINÍSTICO. POR COMPORTAMIENTO DETERMINÍSTICO SE ENTIENDE QUE, DADAS LAS MISMAS CONDICIONES INICIALES Y LOS MISMOS INPUTS, EL SISTEMA PRODUCIRÁ SIEMPRE EL MISMO OUTPUT Y EL MISMO COMPORTAMIENTO DENTRO DE LOS TIEMPOS REQUERIDOS. EN OTRAS PALABRAS, NO HAY ELEMENTOS ALEATORIOS O IMPREVISTOS QUE AFECTEN EL RESULTADO. EL CONTROL EN TIEMPO REAL Y DETERMINÍSTICO ES CRUCIAL EN APLICACIONES DONDE LA PRECISIÓN TEMPORAL Y LA EXACTITUD SON FUNDAMENTALES, COMO EN LOS SISTEMAS DE AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL AVANZADOS Y DE ALTO RENDIMIENTO.



VLSPRO ETHERCAT

¿CÓMO CAMBIAN LA AUTOMATIZACIÓN Y SUPERVISIÓN DE LOS TRANSPORTADORES?

SMITEC inaugura la era del control en tiempo real y determinístico para la automatización logística y el control de las líneas de transportadores dedicadas al embotellado y al embalaje en los sistemas propuestos por SMI.

La solución de automatización y supervisión de los transportadores de SMI a través del VLS (VaryLine System) PRO mantiene los puntos fuertes que han caracterizado esta solución hasta hoy.

En particular, la flexibilidad y la apertura garantizadas por una arquitectura distribuida basada en PC, el uso de una solución SoftPLC, y la HMI capaz de ofrecer una amplia parametrización; todos elementos característicos de la



generación basada en el bus de campo serial PROFIBUS-DP, que ahora da paso a la solución VLSPRO ETHERCAT (Ethernet for Control Automation Technology), más moderna, eficiente, rápida y determinística en el control.



VLSPRO ETHERCAT

PASADO, PRESENTE Y FUTURO DE LA AUTOMATIZACIÓN

Las evoluciones importantes son aquellas que mantienen una continuidad con lo que ha sido válido en el pasado y que saben integrar nuevas soluciones más eficientes, abiertas y en tiempo real. Las novedades fundamentales en la transición de PROFIBUS-DP a ETHERCAT son:

1) PROFIBUS-DP es sustituido por ETHERCAT (EC), un bus de campo de automatización de última generación, basado en Ethernet, que permite prestaciones y fiabilidad superiores en la comunicación con los variadores de frecuencia y otros dispositivos distribuidos a lo largo de la línea de producción, aumentando la capacidad de integración con otros sistemas presentes y futuros.

Ventajas principales:

- actualización de las E/S en campo en el orden del milisegundo.
- garantiza la continuidad del producto en el futuro, ya no asegurada por PROFIBUS-DP, que ha llegado a una fase final de su ciclo de vida.

VLSPRO
EtherCAT
simpler,
more performance
& control



2) Con el empleo de ETHERCAT, se eliminan las tarjetas de interfaz fieldbus “add-on” complejas, ya que dicha función se gestiona directamente desde el puerto Ethernet del PC-PLC de automatización.

Ventajas principales:

- simplificación de la configuración del hardware, eliminando un componente importante (la tarjeta de interfaz fieldbus).
- aumento de la fiabilidad global del sistema.

3) ETHERCAT supera los límites del delicado sistema de conexión de PROFIBUS-DP, pasando a conectores Ethernet.

Ventajas principales:

- mayor fiabilidad y facilidad de instalación.

4) Utilización de un SoftPLC (DIAGOS) de última generación para la ejecución de la lógica de control de la línea.

Ventajas principales:

- Ciclo de ejecución en tiempo real y determinístico con tiempos al milisegundo, frente a los cientos de milisegundos garantizados por la anterior solución VLSPRO PROFIBUS-DP.
- Control cien veces más rápido y preciso de las líneas, con la posibilidad de gestionar altísimas velocidades de producción con la máxima precisión.
- Gestión directa de los sistemas de manipulación del flujo de producto, como por ejemplo bancos de desvío y acumulación sin presión, simplificando la configuración de la línea, mejorando su fiabilidad general y reduciendo los costes globales de gestión y mantenimiento.
- Simplificación de las operaciones de puesta en marcha y mantenimiento, con reducción de los tiempos y mejora de la calidad de las intervenciones. El uso del nuevo SoftPLC garantiza, por ejemplo, un entorno de desarrollo y depuración (TOOL IDE) más accesible y eficiente en cuanto a los tiempos de compilación (reducidos a la mitad) y de descarga al PLC (reducidos en un 90%).



➤ **LA NUEVA SOLUCIÓN SMITEC EN RESUMEN**

VLSPRO ETHERCAT ofrece la posibilidad de controlar, al milisegundo y de forma en tiempo real:

- hasta 98 cintas transportadoras (accionadas mediante variadores de frecuencia ETHERCAT esclavos NORD)
- hasta 3 bancos de desvío, el intercambio de señales (vía MODBUS/TCP o mediante señales cableadas) con hasta 10 máquinas en línea
- hasta 10 módulos de E/S ETHERCAT esclavos.

Además, la nueva versión del sistema permite la conexión directa con sistemas de supervisión Industry 4.0 (MES/ERP) mediante los protocolos MODBUS/TCP (cliente o servidor) y OPC UA (servidor).

➤ **ARQUITECTURA VLSPRO ETHERCAT**

Desde el punto de vista arquitectónico, VLSPRO ETHERCAT se presenta con la configuración clásica compuesta por un panel-PC (POSYC®), donde se ejecuta el HMI para el control de línea, conectado por ethernet a un PC-PLC (CPC), que ejecuta el programa de control de la línea mediante el softPLC DIAGOS. El PC-PLC, a través de su segunda puerta ethernet, se conecta a la red ETHERCAT y por lo tanto a los sistemas en línea que deben controlarse (variadores y módulos I/O), a través de al menos un switch, de modo que puedan dividirse en al menos dos secciones (según el diseño de la línea).

Características	VLS PRO ETHERCAT	VLS PRO PROFIBUS
Fieldbus	estándar de última generación	serial, al final de su ciclo de vida
Temporización de adquisición de datos del fieldbus	1 milisegundo	50 milisegundos
Necesidad de tarjeta de interfaz fieldbus	NO (utiliza puerto ethernet)	SÍ (tarjeta adicional en el bus del PC)
Robustez de la conexión eléctrica del fieldbus	Alta	Baja
Tipología de control	en tiempo real. determinístico	no estrictamente determinístico
Temporización de control	1 milisegundo	50 milisegundos
SoftPLC	de última generación (DIAGOS)	al final de su ciclo de vida
Entorno de desarrollo del SoftPLC	de última generación y fácilmente accesible	al final de su ciclo de vida
Tiempos de compilación del programa PLC	algunos segundos	algunos minutos
Tiempos de descarga del programa PLC	algunos segundos	decenas de minutos
Capacidad de control directo de sistemas rápidos	✓	✗
Capacidad de conteo de producto	✓	✗
Posibilidad de controlar líneas de alta velocidad	✓	✗
Disponibilidad de conexión I4.0 OPC UA	✓	✗

SMI UK & IRELAND

10 AÑOS JUNTO A LOS CLIENTES BRITÁNICOS E IRLANDESES

Desde 2015, SMI está comprometida en asegurar a sus clientes en Gran Bretaña e Irlanda un soporte local rápido y eficiente, tanto a nivel comercial como técnico, para responder a las demandas de un mercado en fuerte evolución.

SMI (UK & Ireland) es una empresa con sede en Manchester, un importante nodo logístico e industrial que cuenta con una posición estratégica para servir de la mejor manera a los clientes actuales y potenciales del Grupo SMI y responder rápidamente a sus solicitudes de intervención.

El equipo, actualmente compuesto por 6 personas y coordinado por Paul McGovern, Director de Ventas de SMI (UK & Ireland), asiste a los clientes en solicitudes comerciales, técnicas, suministro de repuestos, mantenimiento y nuevas aplicaciones.

La competencia y profesionalidad son puntos fuertes indiscutibles de la filial inglesa del Grupo SMI, cada vez más comprometida en la gestión de proyectos importantes, como la reciente entrega de máquinas para el embalaje secundario a la empresa galesa Radnor Hills, para responder a las demandas de soluciones de packaging valiosas y eco-sostenibles.



ENTREVISTA A PAUL MCGOVERN, BRANCH & SALES DIRECTOR DE SMI (UK & IRELAND) LTD.



P: Los clientes y sus necesidades cambian. ¿Cómo se adapta SMI (UK & Ireland) a esta evolución?

R: Estamos en contacto constante con todos los clientes a través de nuestro servicio de asistencia en Manchester, dirigido por nuestra responsable operativa Karen Peel y, por supuesto, mediante visitas directas a las plantas de producción de nuestros clientes. En 2023 nombramos a un responsable de desarrollo comercial, Gary Whitmore, quien se ha comprometido a garantizar la satisfacción de todas las necesidades de los clientes, tanto para responder a sus crecientes demandas como para cumplir con sus expectativas a través de nuestras soluciones de embalaje.

P: ¿Puede contarnos alguna situación particular de la actividad decenal de la filial?

R: En nuestros 10 años de historia hemos contribuido a aumentar considerablemente el parque de máquinas instaladas del Grupo SMI, llevándolo de unas 60 unidades a más de 200 en 2025. Durante estos años de actividad hemos supervisado la venta e instalación de más de 150 plantas para el embalaje, estiro-soplado, llenado y líneas de cintas transportadoras; esta importante contribución al crecimiento de la presencia del Grupo SMI en el Reino Unido e Irlanda nos hace sentir muy orgullosos del trabajo realizado.

P: ¿Qué esperan lograr en los próximos 10 años? ¿Cuáles son los objetivos futuros de la empresa que usted dirige?

R: Como mencioné anteriormente, la actividad de SMI (UK & Ireland) es muy técnica. Mi tarea, como director de la filial, es asegurar

P: En 2025, la filial británica de SMI celebra su décimo aniversario. ¿Puede hacer una comparación entre 2015 y hoy? ¿Cómo se ha desarrollado la empresa?

R: En 2015, Paolo Nava, CEO del Grupo SMI, me pidió abrir una filial de SMI en el Reino Unido. En ese momento, SMI atendía el mercado británico e irlandés directamente desde Italia y, aunque históricamente había vendido un número considerable de máquinas, la facturación total en Gran Bretaña e Irlanda estaba disminuyendo gradualmente. Por esta razón, SMI decidió abrir una filial local para tener una presencia directa en el mercado, con personal local nativo que gestionara los clientes existentes y nuevos para mejorar el servicio e incrementar las ventas.

P: ¿Cuáles han sido los principales desafíos que han enfrentado en estos 10 años?

R: El mundo de SMI y, más en general, todo el sector del packaging para productos alimentarios y bebidas, es técnicamente muy exigente. La atención a los detalles técnicos, necesarios para garantizar el éxito en los proyectos de nuestros clientes, ha sido quizás el mayor desafío al que nos hemos enfrentado. Hoy, después de 10 años, podemos decir que estamos satisfechos por haber alcanzado este objetivo. Además, recibimos un feedback positivo de nuestros clientes cada vez que vuelven a recurrir a nosotros para comprar más máquinas; este aspecto nos llena de alegría y satisfacción, pero al mismo tiempo nos impulsa a aumentar nuestro compromiso para ofrecer siempre lo mejor para su éxito presente y futuro.



que la infraestructura pueda garantizar otros 10 años de éxito y, dado que se trata de un proceso que requiere tiempo, ya estamos trabajando en ello. En los últimos años hemos comenzado a instalar líneas completas de soplado y llenado en el Reino Unido e Irlanda, dos mercados que siempre han sido difíciles debido a la fuerte competencia, mientras que SMI lleva años desarrollando esta actividad con éxito en otras partes del mundo. Ahora que hemos logrado obtener referencias importantes gracias a la provisión de líneas completas, y estamos organizándonos para implementar una infraestructura técnica más completa, esperamos conseguir un número creciente de contratos de sistemas llave en mano en los próximos 10 años; sin embargo, sigue siendo prioritario para la filial SMI (UK & Ireland) continuar enfocándose en proporcionar un servicio de asistencia de alto nivel a todos los clientes que nos acompañan desde hace muchos años.

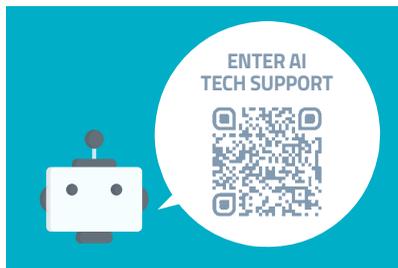


NACE AI TECH SUPPORT, LA CHATBOT SMI

La inteligencia artificial está en continua evolución, con escenarios futuros que prevén una integración cada vez más profunda en la vida cotidiana de individuos y empresas. Una de las aplicaciones más relevantes de la IA, que está cambiando la comunicación online entre empresas y clientes, está constituida por los "chats"; en las versiones dotadas de inteligencia artificial, estas herramientas digitales se conocen como "chatbots", es decir, sistemas automatizados capaces de conversar con los usuarios de manera similar a un ser humano. Gracias a algoritmos y tecnologías avanzadas como el procesamiento del lenguaje natural y el aprendizaje automático, los "chatbots" comprenden las preguntas, proporcionan respuestas pertinentes y realizan tareas específicas; en resumen, son un programa informático diseñado para interactuar y conversar con los usuarios a través de una interfaz que aprende y adapta las respuestas según dichas interacciones.

¿Cómo utilizar el servicio AI Tech Support?

Solo hay que acceder al área reservada del portal SMYZONE usando las propias credenciales; en la sección de "Customer Services" seleccionar AI Tech Support e indicar el número de serie de la propia máquina, configurando luego el idioma de interacción preferido. Este servicio está disponible también a través de una app específica.



LA INTELIGENCIA ARTIFICIAL PARA EL SOPORTE POSTVENTA 24/7

Eficiencia y disponibilidad: gracias a una asistencia continua 24/7, con respuestas inmediatas para solicitudes básicas e información variada, los "chatbots" reducen significativamente los tiempos de espera del cliente, asegurando eficiencia operativa y menores costos de gestión y mantenimiento de los equipos SMI.

Principales ventajas del nuevo servicio:

- **Mejora del servicio de troubleshooting y de la experiencia del cliente:** los chatbots juegan un papel clave en las actividades de diagnóstico y resolución de problemas, ya que proporcionan sugerencias precisas, reduciendo los tiempos de inactividad de la máquina.
- **Rapidez:** los chatbots pueden gestionar un número ilimitado de conversaciones simultáneamente, asegurando respuestas en real-time a una gran cantidad de usuarios.
- **Eficiencia y disponibilidad:** gracias a un servicio de asistencia continuo 24/7, con respuestas inmediatas para solicitudes básicas e información variada, los chatbots reducen significativamente los tiempos de espera del cliente, asegurando eficiencia operativa y menores costes de gestión y mantenimiento de los equipos SMI.
- **Personalización del servicio:** cada usuario recibe respuestas personalizadas y contextualizadas según el número de serie (matrícula) de la máquina instalada en su planta.
- **Soporte multilingüe y multimedia:** la conversación se realiza en el idioma seleccionado por el usuario, beneficiándose de un servicio claro, fluido y accesible. Las respuestas pueden incluir también contenidos multimedia como imágenes y videos.



DRINKTEC 2025: LAS INNOVACIONES PARA EL FUTURO DEL BEVERAGE PACKAGING

Tecnologías de vanguardia, networking y tendencias futuras: en Múnich (Alemania), del 15 al 19 de septiembre de 2025, se celebra Drinktec 2025, el evento que redefine la industria de las bebidas y del liquid food. La industria global del beverage está en plena transformación, impulsada por la innovación, la sostenibilidad y las nuevas tendencias de consumo. En este contexto, Drinktec 2025 se confirma como la plataforma de referencia para quienes quieren anticipar el futuro del sector. La feria será el lugar donde decisores, productores e innovadores podrán intercambiar opiniones, descubrir nuevas tecnologías y crear sinergias estratégicas.



NUEVO REGLAMENTO DE EMBALAJES PPWR 2025: REDUCCIÓN Y RECICLAJE

smi
now



El PPWR (Packaging and Packaging Waste Regulation), publicado en el Diario Oficial el 22 de enero de 2025, establece disposiciones para todo el ciclo de vida de los embalajes e incluye medidas y objetivos importantes para reducir los residuos de embalaje, mejorar la reciclabilidad y el contenido reciclado, eliminar gradualmente sustancias peligrosas y nocivas, así como promover sistemas de reutilización del packaging. El nuevo reglamento tiene como objetivo reducir los residuos generados por los embalajes, centrando su acción en tres objetivos principales, esenciales para contribuir a la sostenibilidad ambiental y la conservación de los recursos naturales:

- reducir la cantidad de residuos mediante el uso de materiales y diseños que minimicen la producción de embalajes
- incentivar la reutilización, promoviendo la adopción de embalajes reutilizables y fomentando prácticas que prolonguen su vida útil
- aumentar el porcentaje de embalajes reciclados, mejorando la recogida selectiva y el tratamiento de materiales reciclables.



www.smigroup.it



SMI S.p.A. Headquarters

S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40111

SMIPACK S.p.A.

S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40400

ENOBERG S.r.l.

Telgate (BG), Italy
Tel.: + 39 035 845908

SMIMEC S.p.A.

S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40111

SMITEC S.p.A.

S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40800

SMILAB S.p.A.

S. Giovanni Bianco (BG), Italy
Tel.: +39 0345 40800

SMI USA Inc.

Atlanta, GA, United States
Tel.: +1 404 7999929

SMI Centroamericana S.A. de C.V.

Mexico City, Mexico
Tel.: +52 55 5355 3870

SMI do Brasil Ltda.

São Paulo, Brazil
Tel.: +55 11 36015334

SMI (UK & Ireland) Ltd

Manchester, United Kingdom
Tel.: +44 161 277 7840

SMI France SAS

Schiltigheim, France
Tel.: +33 6 07 98 27 98

OOO SMI Russia

Moscow, Russian Federation
Tel.: +7 495 7206797

SMI East Europe S.r.l.

Timisoara, Romania
Tel.: +40 256 293932

SMI Türkiye

Istanbul, Turkey
Tel.: +90 539 435 77 64

SMI S.p.A. - Dubai Rep. Office

Dubai, UAE
Tel.: +971-4-8063543

SMI Machinery India Pvt. Ltd.

Goregaon, Mumbai, India
Tel.: +91 98194 44932

SMI Machinery Beijing Co.Ltd

Beijing, People's Republic of China
Tel.: +86 10-87162766

SMI Asia Services Sdn. Bhd.

Shaah Alam, Malaysia
Tel.: +60 3 5561 8888

