

RADNOR HILLS - HOLDERHOF PRODUKTE
ÁGUA PEDRA AZUL - LATTERIA SORESINA

smi
now

Magazine 2025/31

HOLDERHOF

*Jus de pommes :
une explosion de bonté qui
accroît le succès sur le marché*

WP 1000 ERGON

LES BOÎTES EN CARTON
PRENNENT DE LA VITESSE



DANS CE NUMÉRO



04.



16.



34.



50.



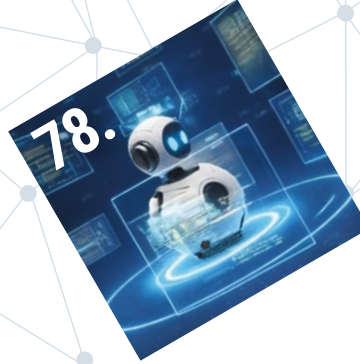
68.



66.



73.



78.

04 Royaume-Uni : Radnor Hills

16 Suisse : Holderhof Produkte

34 Brésil : Agua Pedra Azul

50 Italie: Latteria Soresina

66 Racontez votre histoire avec une bouteille
Les boîtes en carton prennent de la vitesse
avec la nouvelle encartonneuse Wp 1000

68 Comment évoluent l'automatisation
et la supervision des convoyeurs ?

73 Passé, présent et futur
de l'automatisation

74 SMI (UK & IRELAND). 10 ans aux côtés
des clients britanniques et irlandais

76 AI Tech Support : L'intelligence artificielle
pour le support après-vente 24h/24

78 Nouveau règlement PPWR 2025
sur les emballages : réduction et recyclage

EDITORIAL 2025/31

Efficacité,
toujours et partout.

vit. En Italie, Latteria Soresina, la plus grande coopérative nationale dans la production laitière, a célébré en 2025 ses 125 années d'activité ; cette étape importante est même le point de départ pour d'ultérieurs développements futurs, sous le signe de meilleure capacité de production et moindre impact environnemental, grâce à l'installation d'une nouvelle étireuse-souffleuse SMI EBS 6 KL ERGON. Au Royaume-Uni, la société Radnor Hills continue depuis 35 ans d'innover et diversifier la production d'eau et de boissons, tout en prêtant beaucoup d'attention aux emballages durables réalisés par une vaste gamme de machines fournies par SMI depuis 2008 ; parmi les installations les plus récentes chez les établissements de cette société en Galles il y a une cartonreuse WP 800 ERGON pour l'emballage en boîtes de carton kraft et une fardeleuse ASW 40 F ERGON avec entrée à 90°. En Suisse, Holderhof Produkte, une société alimentaire leader dans la production de jus de fruits, investit de nouveau en technologies de dernière génération, trois années après la mise en service de la nouvelle ligne aseptique fournie par SMI ; en fait, elle a acheté récemment une cartonreuse LWP 30 ERGON et deux palettiseurs APS 620 ERGON pour satisfaire aux exigences de production sous marque propre et pour le compte de marques privées. Au Brésil, Água Pedra Azul embouteille depuis 30 ans l'eau de source pure et non contaminée qui jaillit de la montagne homonyme. Pour préserver la précieuse source d'eau et garantir le bien-être des consommateurs, la société investit en technologies modernes, telles que l'étireuse-souffleuse SMI EBS 10 KL ERGON. La mission de SMI de fournir à tous ses clients des solutions innovantes, en mesure de satisfaire à leurs demandes en termes d'efficacité, fiabilité, souplesse et économie d'énergie se traduit par le développement continu de nouvelles solutions diversifiées et durables, telles que celles que nous allons présenter dans la section « innovation » de ce numéro de SMI NOW.

Regarder le passé pour préserver les traditions ! Regarder le future de manière plus durable ! C'est le souci quotidien des entreprises, qui s'efforcent de perpétuer les traditions et les excellences du passé et continuent d'investir et de croître orientés vers l'avenir, en mettant à la première place l'excellence, la qualité et le bien-être. Ces thèmes sont à la base des « case histories » qui seront illustrés dans ce numéro de SMI NOW, où l'on parle d'entreprises qui ont atteint d'importants résultats mais ne s'arrêtent pas ; au contraire, elles continuent d'investir afin d'assurer à leurs clients le bien-être futur, grâce à des solutions qui préservent l'environnement où l'on



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.

Je vous remercie pour votre attention et je vous souhaite une bonne lecture.

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



RADNOR HILLS

RADNOR HILLS MINERAL WATER, UNE IMPORTANTE ENTREPRISE GALLOISE D'EMBOUTEILLAGE D'EAU ET DE BOISSONS, CONTINUE À INNOVER ET DIVERSIFIER SA PRODUCTION DEPUIS 35 ANS POUR PROPOSER AU MARCHÉ UN VASTE PORTE-FEUILLE DE BOISSONS EMBALLÉES PAR DES SOLUTIONS DURABLES ; CELA A ÉTÉ POSSIBLE ÉGALEMENT GRÂCE À LA LONGUE COLLABORATION AVEC SMI, COMMENCÉE EN 2008, QUI A AMENÉ RADNOR HILLS À INSTALLER RÉCEMMENT UNE CARTONNEUSE WP 800 ERGON POUR L'EMBALLAGE DE CANNETTES D'EAU EN BOÎTES DE CARTON KRAFT ET UNE FARDELEUSE AVEC ENTRÉE À 90° ASW 40 F ERGON.

➤ **SECTEUR : EAU**

RADNOR HILLS MINERAL WATER
Knighton, Comté de Powys, Royaume-Uni
www.radnorhills.co.uk

- Cartonneuse wrap-around WP 800 ERGON
- Fardeleuse ASW 40 F ERGON
- Convoyeurs



GEO LOCATION

SUR LES COLLINES GALLOISES SE PRODUISENT DES CHOSES MERVEILLEUSES

« LORSQUE NOUS AVONS DÉCOUVERT L'EAU DANS NOTRE FERME FAMILIALE, NOUS AVONS CREUSÉ UN Puits. NOTRE OBJECTIF INITIAL ÉTAIT DE L'UTILISER TOUT SIMPLEMENT COMME SOURCE D'EAU POUR NOTRE BÉTAIL. BIENTÔT NOUS AVONS CONSTATÉ QUE NOUS ÉTIIONS ENTOURÉS PAR LA MEILLEURE EAU DE SOURCE NATURELLE. LA SAVEUR ÉTAIT SI DÉLICIEUSE QUE NOUS AVONS DÉCIDÉ IMMÉDIATEMENT QU'ELLE MÉRITAIT D'ATTEINDRE UN PUBLIC PLUS LARGE ET IL FALLAIT ABSOLUMENT LA LANCER SUR LE MARCHÉ. C'EST AINSI QU'EST NÉE L'ENTREPRISE RADNOR HILLS » - DÉCLARE WILLIAM WATKINS, FONDATEUR ET CEO DE RADNOR HILLS. « J'AI DIVERSIFIÉ LE SECTEUR DES BOISSONS NON ALCOOLISÉES AU DÉBUT DES ANNÉES '90, LORSQUE NOUS AVONS DÉCOUVERT QUE NOUS ÉTIIONS ENTOURÉS PAR LA MEILLEURE EAU NATURELLE DE SOURCE GALLOISE ».

Une source d'eau exceptionnellement pure et riche en oligo-éléments, un climat doux et un territoire non contaminé, entouré de vastes étendues de collines vertes. Dans ce cadre féerique est née l'entreprise Radnor Hills, dont l'histoire commence vers la fin des années '80, lorsque le fondateur et administrateur délégué William Watkins revient à Knighton, une ville du comté gallois de Powys, après avoir obtenu son diplôme en marketing agricole et alimentaire à l'Université de Newcastle. A l'époque, son père, qui conduisait une activité agricole sur les vertes collines du comté de Powys et nécessitait d'abreuver le bétail, découvrit une source d'eau ; il comprit immédiatement qu'il s'agissait d'une eau de qualité supérieure, d'une saveur délicieuse, filtrée naturellement à travers les anciennes couches de rochers ; pour toutes ces raisons, elle méritait plus d'attention et surtout il fallait la lancer sur le marché. Sur la base de ces considérations, William commença une nouvelle activité familiale dédiée à l'embouteillage et à la distribution de l'eau, qui a connu un bon succès en peu de temps, même grâce à la fourniture de tasses d'eau minérale à la compagnie aérienne British Airways. Depuis 1990 (l'année de fondation de la société), Radnor Hills a continué de se développer, tout en produisant une vaste gamme de boissons non alcoolisées plates, gazeuses et aromatisées, qui ont exigé de nombreux investissements pour élargir les lignes de production, les magasins et les systèmes de recyclage.



Aujourd'hui, après 35 ans, la société galloise dispose de neuf lignes d'embouteillage, en mesure d'atteindre une cadence de millions de litres de produit par an.





UN PETIT DÉBUT

POUR UNE GRANDE HISTOIRE



PRODUCTION DIVERSIFIÉE POUR UN FUTUR DURABLE

Radnor Hills est parfaitement intégrée au contexte environnemental qui l'entoure, caractérisé par de vastes collines et par un territoire non contaminé.

L'entreprise de Knighton s'investit avec passion pour embouteiller l'eau de source et produire d'excellentes boissons non alcooliques, tout en accordant la plus grande attention à la protection de l'environnement ; la mission de Radnor Hills d'être un site de production à impact zéro est un exemple d'engagement durable, reconnu par le prix reçu en 2019 à l'occasion de Powys Business Awards pour la catégorie « Producteur durable et étiq 2019 ».

La durabilité ne s'arrête pas à ce succès, car l'entreprise poursuit constamment son engagement pour la planète sous plusieurs aspects, de la production à impact zéro jusqu'à l'emploi de cartons légers pour l'emballage secondaire ou de bouteilles plastiques 100 % recyclées.

Le système de gestion de Radnor Hills est certifié conformément au Standard ISO 14001, ce qui démontre l'attachement à ces thèmes. L'attention de l'entreprise galloise à la préservation du territoire est ultérieurement démontrée par la plantation de plus de 14.000 arbres et le recyclage de tout ce qui est possible.



➤ LES PRIX À L'OCCASION DES POWYS BUSINESS AWARDS 2023

En 2023 la société Radnor Hills Mineral Water a obtenu d'importants prix à l'occasion des "Powys Business Awards", organisés pour reconnaître les sociétés qui se distinguent pour leur engagement environnemental. William Watkins, administrateur délégué de Radnor Hills, a été fier des efforts constants de son entreprise pour la durabilité : « Nous travaillons constamment pour devenir de plus en plus durables et nous sommes fiers de ce prix, qui témoigne du travail incroyable de l'équipe de Radnor pendant le parcours vers la durabilité de notre société, à partir de zéro déchets à la décharge jusqu'à l'énergie produite en autonomie grâce à l'installation solaire ». A l'occasion des Powys Business Awards, Radnor Hills a également obtenu le prix « Entreprise de l'année Powys », un important témoignage du travail quotidien réalisé avec passion et dévouement. Les deux prix récents s'ajoutent aux nombreuses reconnaissances obtenues par Radnor Hills au cours de son activité, telles que le « Gold Award » pour la citronnade traditionnelle, gagné à « Farm Shop & Deli Show 2023 » qui évalue le goût du produit et sa chaîne de valeur, ou bien le prix « Best in Can » obtenu aux "Zenith Innobeve Awards" en 2023.



3 5 ans se sont écoulés dès la découverte de la source de Radnor Hills ; aujourd'hui l'entreprise est bien renommée et continue de se développer, c'est un important point de repère dans le secteur de l'eau et des boissons, grâce à sa capacité de développer de nouveaux produits, pour répondre aux exigences de durabilité de ses clients et pour minimiser l'emploi du plastique. Les établissements en Galles produisent et emballent une vaste gamme de boissons en plusieurs formats, tout en utilisant du plastique recyclé, des cannettes, du verre ou bien du carton tetrapack ; parmi les formats, il y a celui de 125 ml pour le jus de fruits pur, développé exprès pour le secteur des voyages. Dans le but de satisfaire aux exigences d'un nombre de consommateurs de plus en plus vaste, Radnor Hills Mineral Water a récemment introduit une nouvelle gamme d'infusions aromatisées et d'eau plate en récipients tetrapack de 250 ml avec ouverture déchirable sans bouchon, qui ne nécessitent pas de paille plastique ; le "brik" de 250 ml s'adapte également à l'emballage en barquettes ou en boîtes.



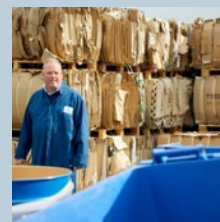
➤ ALIMENTÉS PAR LE SOLEIL

Dans le but de poursuivre une vision de futur de plus en plus verte, à la fin de 2023 Radnor Hills s'est équipée d'une installation solaire de 1,8 millions de livres, qui s'ajoute aux panneaux solaires déjà installés sur le toit des établissements ; la nouvelle installation, qui produit 2.000 kWh d'énergie par an, peut générer jusqu'à 25 % des besoins en électricité de l'entreprise.



➤ ZÉRO DÉCHETS À LA DÉCHARGE

L'entreprise de Knighton est constamment engagée afin qu'aucun déchet ne soit jeté dans la décharge ; pour atteindre cet objectif, elle a investi dans un système de recyclage d'avant-garde pour la gestion de tous ses déchets ; elle peut compter également sur une équipe d'experts pour faciliter toute activité qui favorise l'économie circulaire.



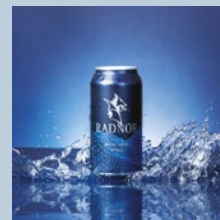
➤ 100 % RECYCLABLE

L'engagement écologique de Radnor Hills ne pouvait pas sous-estimer l'aspect du packaging ; en fait, toutes les bouteilles en PET utilisées par l'entreprise sont 100 % recyclables et 30 % composées par du matériel recyclé. Radnor Hills a été également la première entreprise du secteur qui a utilisé du film thermorétractable 100 % recyclable et 30 % composé par du plastique recyclé.



➤ L'EAU EN CANNETTE POUR LE GOLF

Radnor Hills est le fournisseur officiel d'eau pour beaucoup de tournois de golf du DP World Tour et du Senior Open Championship. Pour avoir un impact positif à long terme, les tournois s'engagent à être sans émissions de carbone et, pour garantir l'hydratation des joueurs pendant les événements professionnels, ils ont adopté l'eau en cannette fournie par Radnor Hills, un type d'emballage recyclable à l'infini, collecté de manière efficace après son utilisation pour assurer un impact zéro sur l'environnement. Maria Grandinetti-Milton, responsable de la durabilité de DP World Tour, a déclaré : « Éliminer le plastique à usage unique pendant nos tournois a été une priorité essentielle à l'intérieur de notre programme « Green Drive » et les cannettes en métal de Radnor Hill sont parfaites pour l'approvisionnement d'eau, faciles à recycler et réellement efficaces pour la réduction de l'impact environnemental d'un tournoi ».



SOLUTIONS SMI

POUR RADNOR HILLS



La durabilité environnementale est au centre de l'activité de Radnor Hills, qui propose une vaste gamme de boissons plates, gazeuses et aromatisées produite avec l'eau de source provenant de ses puits. Une caractéristique qui distingue la société galloise dans le cadre de la durabilité est l'emploi de cannettes en aluminium, qui est le matériel d'emballage avec le plus haut taux de recyclage ; chaque cannette est recyclable à l'infini et vient d'un rayon de 65 miles des installations de Radnor Hills Mineral Water, tout en réduisant l'empreinte carbone associée au transport. En ce qui concerne le matériel pour l'emballage secondaire, Radnor Hills utilise du carton kraft et du film thermorétractable 100 % recyclé, deux solutions qui se traduisent par moindre impact sur l'environnement et par un « packaging » de haute qualité.



➤ CARTONNEUSE WRAP-AROUND WP 800 ERGON

Produit emballé : cannettes de 0,15 L / 0,25 L / 0,33 L

Emballages réalisés : boîtes en carton kraft en format 2x3, 2x4, 2x5, 3x4, 4x6 et barquettes avec bord de 50 mm en format 4x3 et 6x4

Caractéristiques principales

- emballage en mode continu par système wrap-around, qui garantit un process de production fluide
- emballage résistant aux chocs, en mesure de protéger le produit pendant le transport
- meilleure qualité du paquet et usure mécanique réduite
- structure ergonomique de la machine
- opérations de maintenance facilitées et en sécurité



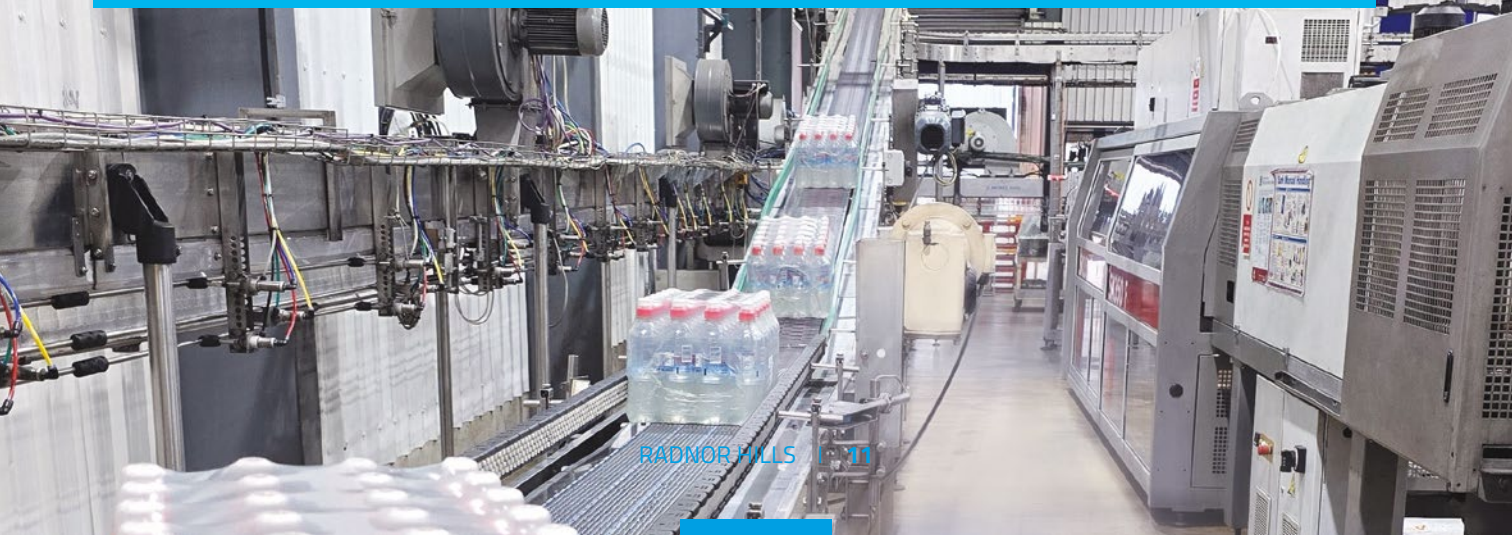
➤ AVANTAGES POUR LA SOUPLESSE

Dans le but de satisfaire aux exigences d'une vaste gamme de consommateurs, Radnor Hills offre une production très variée, aussi bien en termes de produits que de solutions d'emballage. La cartonneuse WP 800 ERGON fournie par SMI emballe plusieurs types de cannettes en plusieurs formats, aussi bien en boîtes wrap-around en carton kraft complètement fermées qu'en boîtes en carton ondulé en format « fridge pack », ou bien en barquettes. Le passage d'un format à l'autre est simple et rapide, de façon à adapter immédiatement la production aux exigences d'emballage du moment.



➤ AVANTAGES POUR LA COMPÉTITIVITÉ ET LA SATISFACTION DU CLIENT

La cartonneuse WP 800 ERGON répond à l'exigence de Radnor Hills de faire face à la croissante compétitivité du marché et aux besoins des consommateurs. La réalisation de ces objectifs passe par l'emploi de solutions d'emballage innovantes, économiques et fonctionnelles, telles que le « Fridge Pack » en format 2x3, 2x4 et 2x5, conçu spécialement pour s'adapter à l'espace du réfrigérateur domestique ; grâce à un design innovant, la boîte en carton est dotée d'une ouverture spéciale (à son extrémité), qui donne au consommateur la possibilité d'enlever les seules cannettes dont il a besoin, tout en laissant le reste dans le réfrigérateur. Pratiquement, la boîte sert de distributeur des produits à son intérieur. Pour la réalisation de ce type de paquet, il est très important d'utiliser le carton kraft, qui assure un emballage résistant, malgré moins d'épaisseur ; en plus, la surface lisse, blanche et polie de ce matériel est la solution idéale pour imprimer une graphique captivante, qui attire l'attention du consommateur lorsqu'il doit choisir les produits sur les rayons des points de vente.



➤ **AVANTAGES POUR L'ENVIRONNEMENT**

Le grand engagement environnemental de Radnor Hills met à la première place le « packaging » de ses produits, tout en utilisant des matériaux durables, tels que le carton léger kraft. La cartonneuse WP 800 ERGON est idéale pour réaliser des paquets résistants avec du carton kraft micro-onde de 1,5 mm ou bien avec du carton standard de 3 mm, à travers de simples réglages pour prédisposer la machine à la gestion de matériaux d'emballage avec des épaisseurs différentes. Grâce à l'emploi du carton kraft, Radnor Hills a obtenu des paquets résistants et plus légers, grâce à la moindre utilisation de matériel, avec une conséquente économie des coûts d'approvisionnement et de production.



➤ **AVANTAGES POUR L'OPÉRATEUR**

Le système de chargement automatique Easy-Load, installé de série sur la cartonneuse WP 800 ERGON fournie par SMI à Radnor Hills, offre le grand avantage de réduire la charge de travail de l'opérateur pendant la phase de chargement du magasin de cartons et assure des opérations fluides et constantes de prélèvement des découpes en carton micro-onde de 3 mm et en carton kraft.



RADNOR HILLS ET SMI : PARTENARIAT HISTORIQUE

Radnor Hills Mineral Water a connu une croissance extraordinaire, caractérisée par des investissements continus ; depuis 1990 jusqu'à aujourd'hui, la société galloise a beaucoup évolué et est devenue un nom familier au Royaume-Uni et à l'étranger, en démontrant que la gestion familiale peut se combiner efficacement avec les systèmes de production des grandes organisations. SMI est un fournisseur historique de Radnor Hills ; depuis 2008, elle accompagne la société de Knighton dans le choix des solutions les plus convenables pour l'emballage secondaire de plusieurs types de boissons en cannette, en bouteilles PET, en verre et en tetrabrik de marque Radnor. Aujourd'hui plus que jamais l'industrie des boissons conditionnées a connu un développement si fort et diversifié, même au Royaume-Uni ; en conséquence, l'achat de nombreuses fardeleuses et cartonneuses démontre que la société galloise a su saisir les opportunités de marché, tout en augmentant la capacité et la performance de ses installations, afin de répondre aux besoins des consommateurs. Radnor Hills dédie une grande attention non seulement à la qualité du produit, mais aussi aux caractéristiques de l'emballage, car un packaging captivant, moderne, facile et sûr à utiliser est un élément essentiel pour le succès et la compétitivité d'une marque.



> ENGAGÉS POUR LA COMMUNAUTÉ LOCALE

Radnor Hills a des racines profondes dans la communauté locale. La société galloise est étroitement liée à la vallée rurale qui l'abrite et s'engage afin de satisfaire à tous ses besoins, à partir des postes de travail jusqu'aux structures pour les loisirs ; c'est pourquoi, elle accorde beaucoup d'attention au support de ses employés et de leurs familles, tout en soutenant de nombreuses activités et manifestations sportives, tels que le « Radnor 7's Rugby Festival », qui a lieu chaque année au Knighton Rugby Pitch. En plus, elle promeut la collecte de fonds pour l'association « The Little Princess Trust », qui fournit gratuitement des perruques pour les enfants malades de cancer. Radnor Hills sponsorise également le Carnival de Presteigne, tout en distribuant de l'eau aux volontaires de cet événement annuel qui réunit les habitants de cette ville et les visiteurs.





➤ **FARDELEUSE ASW 40 F ERGON**

Produit emballé : boîtes en carton et barquettes provenant de la cartonneuse WP 800

Emballages réalisés : repacking en fardeaux sous film seul

La fardeleuse ASW 40 F ERGON est une machine compacte, avec entrée à une seule file, qui permet à Radnor Hills de ré-emballer les boîtes en carton et les barquettes sortant de la cartonneuse wrap-around WP 800 ERGON. Notamment, les boîtes en carton en format 2x2 sont emballées en fardeaux 6x4 sous film seul ; les boîtes 2x4 en fardeaux 4x6 sous film seul ; les barquettes 3x4 et 4x6 sont tournées et emballées respectivement dans les formats 4x3 et 6x4 sous film seul. Tous les autres formats de boîtes de cannettes de format 2x5 et 3x4 sont tournés de 90° et entrent dans la ASW 40 F ERGON pour aller directement à la palettisation.

Caractéristiques principales

- entrée machine avec convoyeur à une seule file
- layout compact et encombrement réduit
- haute souplesse pour traiter plusieurs types de produits en plusieurs formats
- structure ergonomique de la machine
- opérations de maintenance facilitées



➤ AVANTAGES D'ERGONOMIE

La fardeleuse ASW ERGON est une version compacte, avec entrée à une seule voie, des machines de conditionnement automatiques de la série SK ERGON ; grâce à des solutions innovantes en termes d'assemblage modulaire, réduction de l'encombrement, ergonomie de pointe et automatisation de dernière génération, la fardeleuse automatique ASW ERGON englobe le meilleur de la technologie du secteur pour l'emballage secondaire de fin de ligne. L'ergonomie est un atout important pour la sécurité des opérateurs de ligne, car l'entrée à une seule voie, située de préférence du côté opposé à l'opérateur, facilite la correcte canalisation des récipients en vrac sur le convoyeur d'alimentation de la fardeleuse.



➤ AVANTAGES DE COMPACTITÉ ET ÉCONOMIE

Les dimensions réduites de la fardeleuse s'adaptent facilement aux conditions logistiques du fin de ligne, car il ne faut pas prévoir un diviseur pour la canalisation des produits, grâce à la présence du convoyeur à une seule voie.



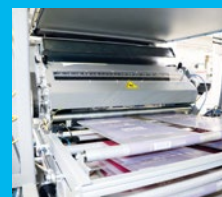
➤ AVANTAGES DE SOUPLESSE

L'entrée de type monofilaire offre l'avantage de pouvoir travailler différents types de récipients, sans devoir recourir à des équipements supplémentaires de petits tapis ; il s'ensuit que les changements de format sont extrêmement faciles et rapides, puisqu'il ne sera pas nécessaire de régler tous les bords des différentes files.



➤ AVANTAGES DE GESTION ET MAINTENANCE

L'unité de coupe du film de la ASW ERGON est équipée d'une lame, gérée par un moteur brushless avec motorisation « direct drive », qui améliore la précision de la coupe et simplifie les opérations de maintenance.



APRÈS TROIS ANNÉES DÈS LA MISE EN SERVICE DE LA NOUVELLE LIGNE ASEPTIQUE POUR JUS DE FRUITS, LA SOCIÉTÉ SUISSE HOLDERHOF PRODUKTE AG A RENOUVELÉ SON PARTENARIAT AVEC SMI TOUT EN ACHETANT UNE CARTONNEUSE LWP 30 ERGON ET UN PALETTISEUR APS 620 ERGON ; LES DEUX NOUVELLES INSTALLATIONS SONT SITUÉES À L'INTÉRIEUR DU NOUVEAU CENTRE DE TRAITEMENT DES FRUITS DE SULGEN, OÙ LE JUS DE POMME EST EMBOUTEILLÉ EN BOUTEILLES EN VERRE DE DIFFÉRENTES CAPACITÉS (DE 0,25 L À 1 L). HOLDERHOF EST L'UN DES PRINCIPAUX PRODUCTEURS DE JUS DE FRUITS AU NIVEAU NATIONAL ET INVESTIT CONSTAMMENT EN TECHNOLOGIES DE DERNIÈRE GÉNÉRATION POUR LES EXIGENCES DE PRODUCTION DE SA MARQUE ET POUR LE COMPTE DE TIERS. LES INVESTISSEMENTS RÉCENTS ONT CONCERNÉ MÊME L'ÉTABLISSEMENT DE HENAU, OÙ SMI A INSTALLÉ UN PALETTISEUR APS 620 ERGON, OUTRE LES MACHINES PRÉCÉDEMMENT FOURNIES.

HOLDERHOF

-
- **SECTEUR : JUS**
HOLDERHOF PRODUKTE
Sulgen, Canton de Thurgovie, Suisse
www.holderhof.ch
 - Cartonneuse wrap-around LWP 30 ERGON
 - Convoyeurs
 - Système de palettisation APS 620 ERGON



GEO LOCATION





A SULGEN NAÎT UN CENTRE MODERNE DE TRAITEMENT DES FRUITS

Le centre de traitement des fruits de Sulgen, une ville d'environ 4000 habitants dans le Canton de Thurgovie (Suisse nord-orientale), est une station ultra-moderne qui garantit à Holderhof Produkte le fonctionnement efficient de toute sa ligne de production du jus de fruit et en futur la possibilité de commencer le traitement de nouveaux produits. A l'intérieur du nouveau établissement de Sulgen, projeté à partir de zéro, sur la base de process de traitement et de flux de travail optimisés, la société suisse transforme en jus jusqu'à 15.000 tonnes de pommes à cidre par an (données relatives à la récolte de 2022).



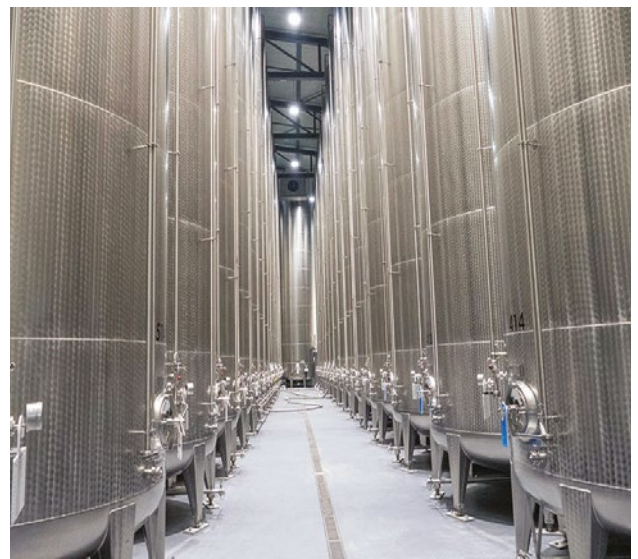
➤ **OPTIMISER LA CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE À L'AIDE D'UNE INSTALLATION SOLAIRE**

Holderhof Produkte favorise constamment les énergies renouvelables ; un exemple significatif à ce propos est représenté par l'installation photovoltaïque réalisée par la société suisse pour couvrir la plupart de l'établissement principal du site de production de Henau, qui produit donc de l'énergie exclusivement de sources renouvelables en autonomie. En futur, une partie de l'énergie solaire sera utilisée pour alimenter les batteries des camions électriques de la société, de façon à assurer le transport des jus à zéro émission de CO2 entre les établissements de Henau et Sulgen, où se trouvent les grands réservoirs de stockage. Même le centre de traitement des fruits de Sulgen est efficient du point de vue énergétique, car l'énergie utilisée pour le traitement et le stockage des jus dérive de sources 100 % renouvelables.



Les pommes traitées proviennent directement des vergers de propriété de Holderhof Produkte et d'exploitations fruitières régionales avec des contrats d'achat à long terme. Lors de la réception, les pommes récoltées sont déversées des remorques dans les silos. De là, elles flottent dans l'eau jusqu'à la table de triage, où les pommes sont sélectionnées pour produire le moût à partir duquel le jus de pomme est pressé. La centrifugeuse sépare les sédiments du jus brut pour obtenir un jus de pomme naturel et pur, qui est pasteurisé et stocké de manière stérile dans 150 réservoirs de 100 000 litres chacun. Le jus est prélevé en permanence de ces réservoirs pour être transformé dans la production des boissons ou revendu à des clients tiers en tant que produit industriel.





DU SUREAU AUX POMMES : LE SUCCÈS PASSE PAR DES INVESTISSEMENTS CONTINUS

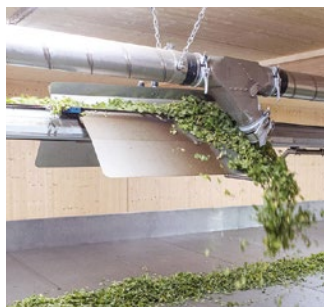


A lors qu'il était encore apprenti agriculteur, Christof Schenk planta les premiers arbres de sureau dans la ferme de ses parents à Ufhofen, il y a plus de vingt ans. Il donna ainsi l'origine à la société Holderhof Produkte, qui emploie aujourd'hui environ 100 collaborateurs et produit des sirops, des boissons et des jus de fruits auprès des trois sièges de Henau, Ufhofen et Sulgen. Au cours des années, cette importante réalité industrielle suisse est restée fidèle à la vision initiale de son fondateur de transformer ses matières premières, d'excellente qualité, en boissons spéciales sans conservateurs. Chaque année la société commercialise plus de 70 millions de bouteilles de plus de cent variétés de boissons et continue de lancer des produits toujours innovants. Aujourd'hui les boissons Holderhof se trouvent sur les rayons des magasins de toute la Suisse et également à l'étranger ; en plus, un nombre croissant de clients (dont des supermarchés tels que Coop et REWE) s'adresse au professionnalisme et à la compétence de cette marque pour la production et l'embouteillage de leurs produits, tout en bénéficiant des

investissements continus réalisés par cette société sur ses installations d'embouteillage et emballage. Les investissements les plus récents en technologies avancées remontent à 2022, lorsque la société suisse a réalisé une nouvelle installation de séchage des herbes à Ufhofen et un nouveau centre de traitement des fruits à Sulgen. Holderhof Produkte s'est concentrée surtout sur la production de jus pur au lieu du jus concentré. Le concept a marché immédiatement, si bien que la quantité de fruits traités augmente constamment et un nombre de plus en plus croissant de familles d'agriculteurs rejoint cette société pour atteindre ces objectifs. Le centre de traitement des fruits est orienté au futur, grâce à la possibilité d'ajouter facilement des espaces supplémentaires pour répondre à la demande croissante d'une vaste gamme de consommateurs des Pays de la région DACH. Grâce à ce nouveau investissement, Holderhof Produkte a pu démarrer une nouvelle ligne de production dédiée à l'embouteillage et au conditionnement de la compote de pomme et installer une nouvelle machine pour peler les pommes, outre des systèmes de séchage et trois presses pour les jus.



Malgré les dimensions imposantes et une superficie d'environ 9.500 mètres carrés, le nouveau établissement s'intègre parfaitement dans le contexte environnemental ; en plus, le logo violet sur les parois gris de la société ajoute une touche de couleur ; au printemps tout est calme, en automne on assiste au va-et-vient des tracteurs qui se défilent aux alentours.



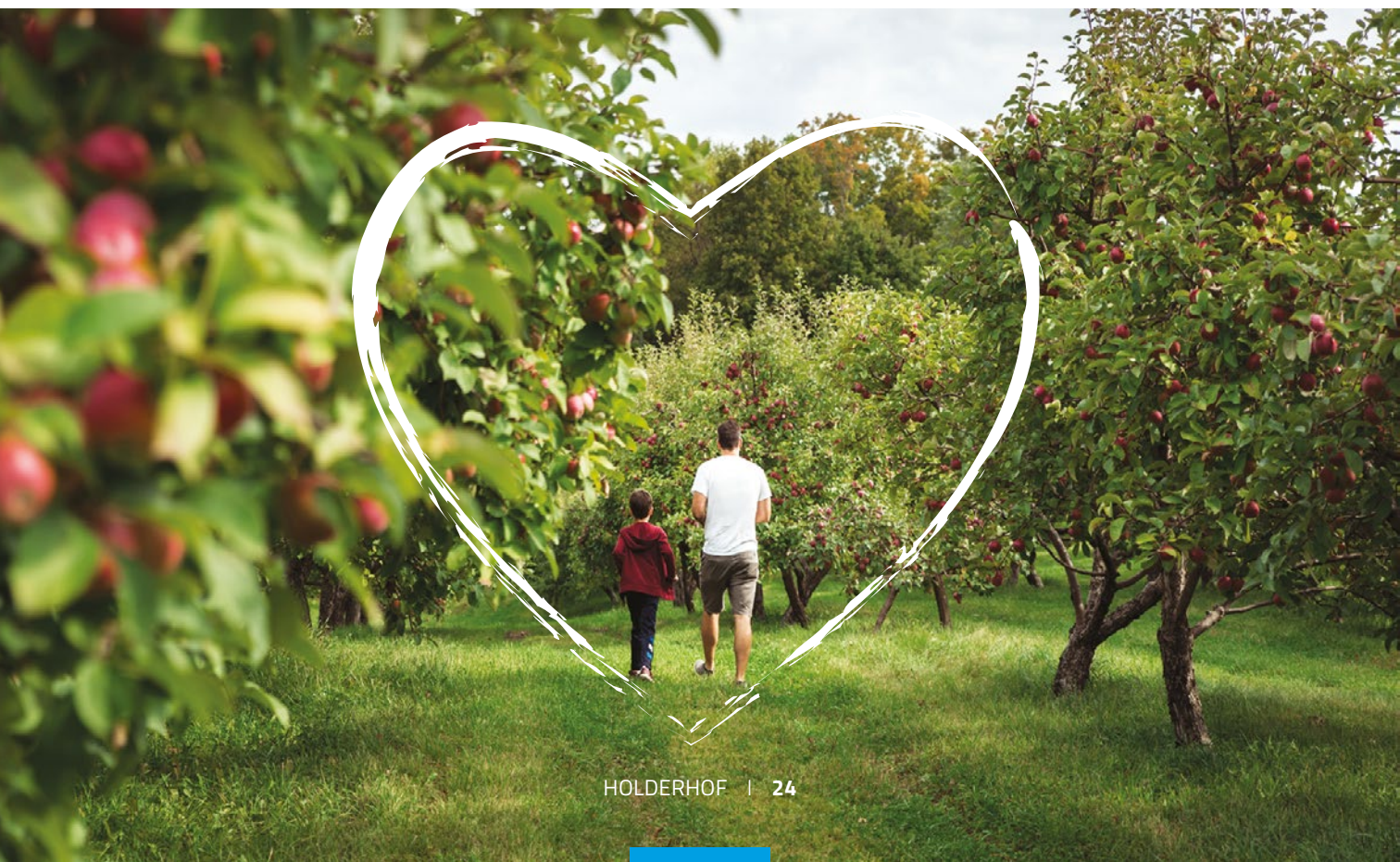
➤ **PRÈS DE LA NATURE POUR DES BOISSONS DE QUALITÉ**

Pour des produits de qualité il faut des matières premières sélectionnées et excellentes, cultivées de manière naturelle. C'est pourquoi, la plupart des fleurs de sureau, des herbes et des arbres de pommes sont cultivés directement dans les vergers biologiques de Ufhofen ; on y trouve environ 1600 arbres de sureau, 15 hectares d'herbes, telles que la menthe, la mélisse, l'ortie, le thym, la verveine, la mauve et la sauge ; il y a six ans, sur 2 hectares on a même créé le verger de pommes à cidre, qui seront transformées en jus dans l'établissement de Sulgen.



LE FRUIT LE PLUS AIMÉ EN SUISSE : LA POMME

Consumée fraîche ou liquide, la pomme est le fruit le plus aimé en Suisse. La nouvelle ligne lancée par la société est née pour satisfaire aux demandes croissantes du marché ; la nouvelle famille de produits à base de pomme de marque Holderhof consiste de jus pur et d'une ligne de « spritzer » (normalement gazeux), qui sont une variante de jus avec un rapport fruit/eau de 60 à 40 %. Ces deux types de produit sont disponibles dans les versions naturellement trouble ou limpide ; le jus trouble sort immédiatement après le pressage et contient encore des parties visibles de pomme, tandis que le type limpide passe par un philtre pendant une autre phase de traitement. Le jus de pomme pur trouble est considéré comme la variante la plus naturelle et contient la plupart des éléments bénéfiques pour la santé ; c'est pourquoi un dicton populaire dit « une pomme par jour éloigne le médecin » ; si l'on boit tous les jours un verre de jus de pomme pur et naturellement trouble on est déjà sur la bonne voie, étant donné qu'il faut environ 1,2 kilogrammes de pommes à cidre pour produire un litre de ce jus.

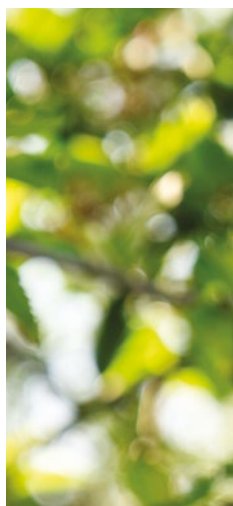


JUS DE POMMES : UNE EXPLOSION DE BONTÉ QUI ACCROÎT LE SUCCÈS SUR LE MARCHÉ

Le jus de pommes, une boisson rafraîchissante et sans âge, renferme l'essence de la douceur de la nature sous forme liquide. Dérivé de pommes succulentes et croquantes, ce jus incarne un mélange harmonieux de saveurs, tout en offrant une délicieuse explosion de bonté naturelle. Avec sa riche histoire séculaire, le jus de pommes a évolué de produit traditionnel à boisson nourrissante, riche en vitamines, antioxydants et sucres naturels, pour des consommateurs soucieux de leur santé. Grâce à ses bénéfices pour la santé et à la prise de conscience progressive de l'importance du bien-être physique, la consommation de jus de pommes est et sera en forte croissance pour beaucoup de consommateurs pour les années à venir.

> DE QUALITÉ BIOLOGIQUE, DE MARQUE PROPRE OU PRIVÉE

Les produits de la nouvelle ligne de jus de pommes Holderhof sont offerts aussi bien en version conventionnelle que biologique certifiée, embouteillés en différents formats, en PET ou en bouteilles en verre. Grâce à un système de production souple et performant, Holderhof Produkte s'est également spécialisé dans la production pour le compte d'importantes marques privées, telles que Coop et REWE, d'une vaste gamme de boissons embouteillées en verre ou en PET, de différentes dimensions et formats ; cela permet aux clients, indépendamment du secteur, d'exploiter le grand potentiel de marketing de la société suisse et de bénéficier des investissements continus en nouvelles technologies et nouvelles solutions de packaging.



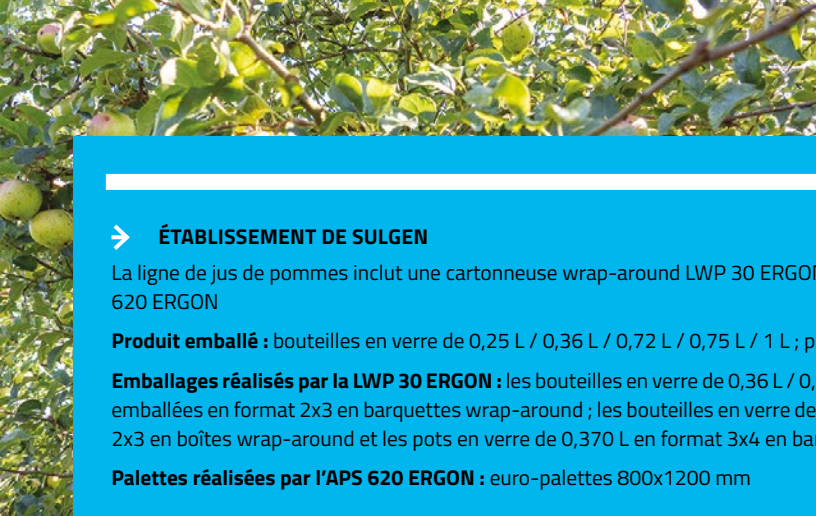
SOLUTIONS SMI

POUR HOLDERHOF



Une compote de pommes biologique produite industriellement et pourtant complètement naturelle ? C'est le résultat de l'activité du centre de traitement des fruits de Sulgen, où la compote de pommes fraîches est conditionnée en pots et bouteilles en verre dans une ligne installée récemment, avec une cadence jusqu'à 2000 pots par heure, selon les dimensions du produit. Pour le moment, la société suisse a décidé d'embouteiller le jus de pommes en bouteilles et pots en verre, car cette solution est idéale pour un produit biologique et de qualité, dont la consommation croissante contribue à augmenter le chiffre d'affaires de la société et nécessite d'innover le packaging sur la base des caractéristiques des différents types de produit. L'augmentation de la demande, aussi bien de produits de marque Holderhof que des marques privées, a amené la société de Sulgen à s'équiper de systèmes hi-tech extrêmement souples et éco-durables pour l'emballage secondaire et tertiaire, en mesure de passer rapidement d'un format de bouteille à l'autre et d'un type de paquet à l'autre ; parmi ces systèmes, la cartonreuse LWP 30 ERGON fournie par SMI représente la solution idéale pour l'emballage secondaire en barquettes et boîtes wrap-around d'une vaste gamme de récipients.





➤ ÉTABLISSEMENT DE SULGEN

La ligne de jus de pommes inclut une cartonneuse wrap-around LWP 30 ERGON et un palettiseur APS 620 ERGON

Produit emballé : bouteilles en verre de 0,25 L / 0,36 L / 0,72 L / 0,75 L / 1 L ; pots en verre de 0,370 L

Emballages réalisés par la LWP 30 ERGON : les bouteilles en verre de 0,36 L / 0,72 L / 0,75 L et 1 L sont emballées en format 2x3 en barquettes wrap-around ; les bouteilles en verre de 0,25 L et 1 L en format 2x3 en boîtes wrap-around et les pots en verre de 0,370 L en format 3x4 en barquettes wrap-around

Palettes réalisées par l'APS 620 ERGON : euro-palettes 800x1200 mm

➤ ÉTABLISSEMENT DE HENAU

Pour la gestion du fin de ligne des fardeaux de cannettes et des caisses de bouteilles en verre emballées à Henau, Holderhof Produkte a intégré les machines existantes par le nouveau palettiseur APS 620 ERGON

Emballages réalisés : fardeaux 3x2 et 6x4 de cannettes de 0,33 L ; fardeaux 4x3 de cannettes de 0,25 L et caisses 3x2 de bouteilles en verre de 0,5 L et 0,7 L

Palettes réalisées: euro-palettes 800x1200 mm





CARTONNEUSE LWP ERGON

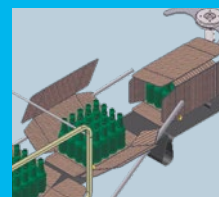
➤ PACKAGING SOUPLE POUR TOUTE EXIGENCE

La cartonneuse wrap-around de la série LWP 30 ERGON s'adapte rapidement aux nouveaux formats de paquet exigés par Holderhof Produkte et offre des solutions d'emballage originelles et innovantes, conçues sur mesure, en fonction des exigences logistiques et de marketing de la société. Une seule machine réalise plusieurs configurations de paquet, aussi bien en caisse wrap-around qu'en barquette.



➤ COMPACTITÉ ET ÉCONOMIE

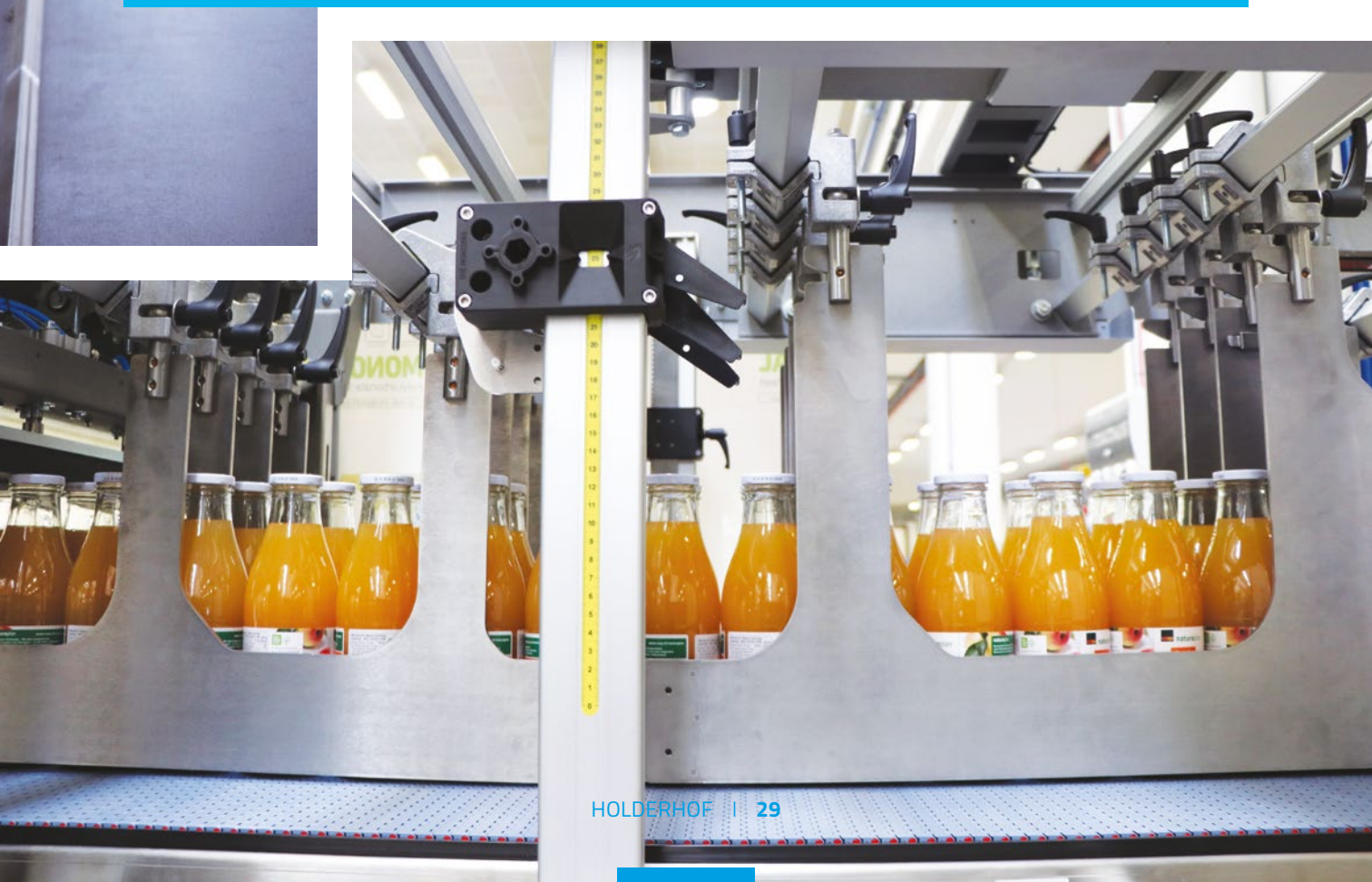
Le système de conditionnement wrap-around forme la caisse en carton et emballe les bouteilles en verre par le biais d'une seule machine, la cartonneuse, qui représente une solution compacte, avec un excellent rapport entre qualité et prix, idéale pour toute sorte de configuration logistique de fin de ligne.



➤ EMBALLAGES STABLES ET RÉSISTANTS

Les caisses wrap-around en carton ondulé sont très résistantes aux chocs et représentent la solution idéale pour préserver l'intégrité et la qualité des produits qu'elles contiennent.

La découpe en carton est pliée et enroulée autour des produits pendant qu'ils sont regroupés dans le format désiré, sans nécessiter de l'arrêt de la machine, ce qui garantit la stabilité des paquets.





PALETTISEUR APS 620 ERGON

➤ FIN DE LIGNE COMPACT ET SOUPLE

Le système de palettisation installé près des établissements de Sulgen et Henau est une solution souple qui simplifie les opérations de manutention des paquets, minimise les temps de changement de format, améliore la performance et réduit l'encombrement à l'intérieur de la ligne de production.



➤ OPÉRATIONS EN SÉCURITÉ

Le cœur du palettiseur automatique APS 620 ERGON de SMI est la structure centrale avec le système à trois axes cartésiens, destinée à la formation de la palette. L'opérateur peut exécuter facilement et en sécurité toutes les activités liées à l'installation, à la gestion et à la maintenance.



➤ ENTRÉE FONCTIONNELLE

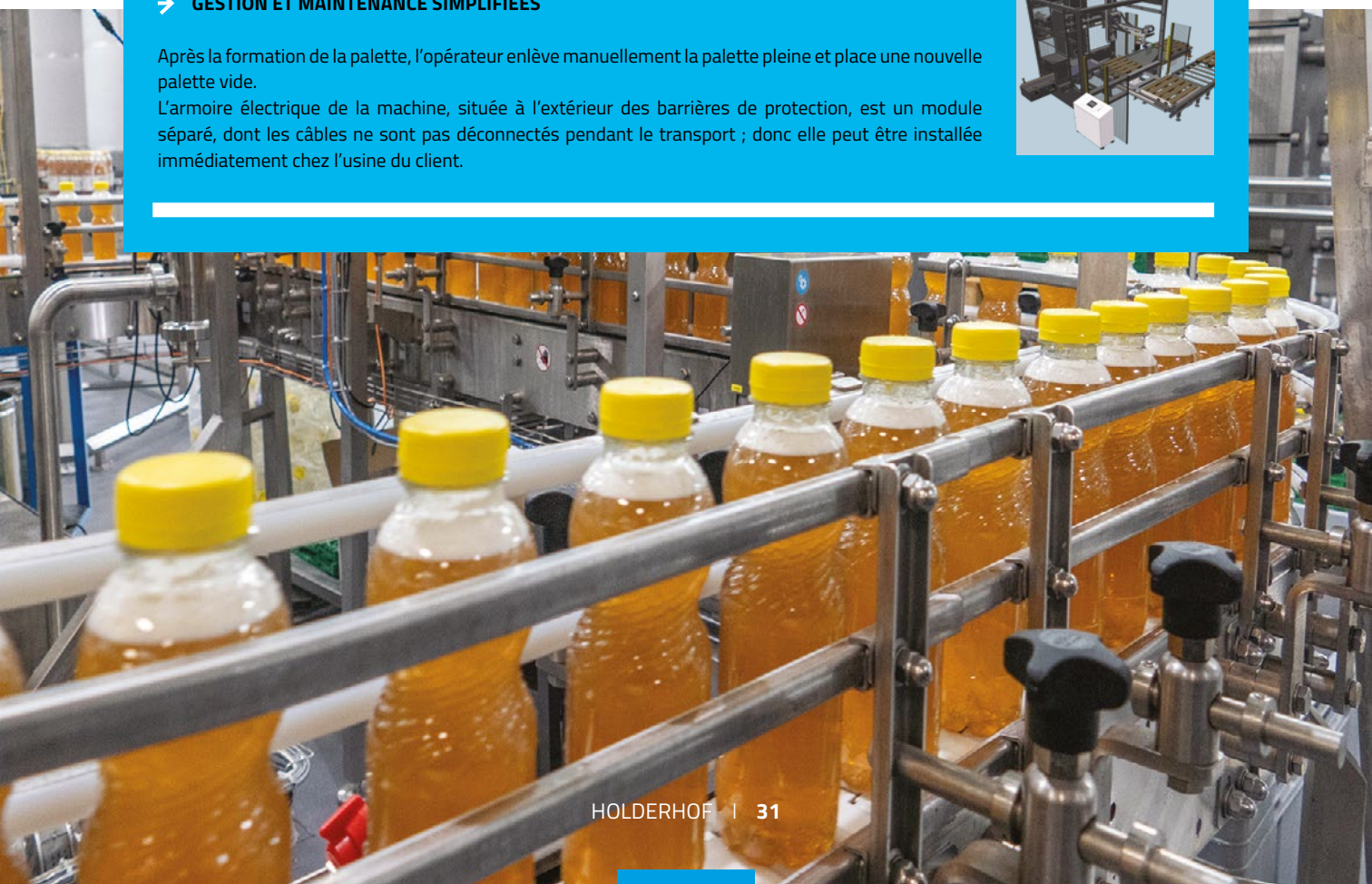
Le produit arrive au palettiseur sur un convoyeur d'alimentation et il est cadencé par le tapis caoutchouté ; ensuite, grâce à un tapis espaceur, il est dirigé vers la position de préhension, où la tête prélève un seul paquet ou bien un groupe de paquets et le/les place sur une palette par terre. La répétition cyclique de cette opération réalise les couches de palettisation.



➤ GESTION ET MAINTENANCE SIMPLIFIÉES

Après la formation de la palette, l'opérateur enlève manuellement la palette pleine et place une nouvelle palette vide.

L'armoire électrique de la machine, située à l'extérieur des barrières de protection, est un module séparé, dont les câbles ne sont pas déconnectés pendant le transport ; donc elle peut être installée immédiatement chez l'usine du client.



L'AUTOMNE SUISSE A UNE SAVEUR INTENSE QUI SENT LES POMMES

Lorsque les feuilles se colorent, les fêtes du vin commencent et toutes les spécialités de saison telles que pommes, citrouilles et châtaignes arrivent sur la table. C'est le signe que l'automne est arrivé. L'automne en Suisse est une expérience inoubliable, grâce à l'explosion de saveurs, de paysages et de couleurs à couper le souffle, aux températures agréables et à une grande variété de délices culinaires à goûter. A Sulgen, à quelques kilomètres du Lac Constance, on peut admirer des paysages merveilleux et goûter les pommes fraîchement cueillies ; cette ville suisse est un excellent point de départ pour explorer l'automne et pour vivre des expériences inoubliables telles que le feuillage, qui peint les montagnes et les forêts de couleurs vives, tout en donnant un aspect féerique à la zone. Dans les forêts on peut cueillir des champignons et des châtaignes, alors que les champs offrent des citrouilles et des légumes multicolores à bulbe ou à racine ; en cuisine, les légumes et les fruits sont transformés en plats appétissants et le raisin est transformé en vin de première qualité.





PEDRA AZUL

ÁGUA PEDRA AZUL EST UNE IMPORTANTE ENTREPRISE D'EMBOUEILLAGE BRÉSILIENNE QUI EMBOUTEILLE DE L'EAU DE SOURCE PURE ET NON CONTAMINÉE JAILLISSANT DANS LA RÉGION DE LA MONTAGNE HOMONYME, QUI EST UN POINT DE REPÈRE EMBLÉMATIQUE POUR TOUTE LA ZONE ; IL S'AGIT D'UNE FORMATION ROCHEUSE GRANITIQUE AU SUD-EST DU BRÉSIL, QUI ATTIRE BEAUCOUP DE VISITEURS, AVEC SES 1.822 MÈTRES DE HAUTEUR. CETTE SOCIÉTÉ INVESTIT CONTINUUELLEMENT EN MODERNES TECHNOLOGIES POUR GARANTIR LE BIEN-ÊTRE DES CONSOMMATEURS ET PRÉSERVER L'EAU PRÉCIEUSE, QUI EST SOURCE DE VIE ET DE SANTÉ. L'INVESTISSEMENT RÉCENT DANS UNE ÉTIREUSE-SOUFFLEUSE SMI, MODÈLE EBS 10 KL ERGON, RELÈVE DE L'EXIGENCE DE RÉPONDRE AUX CROISSANTES DEMANDES DU MARCHÉ D'EAU MINÉRALE NATURELLE ET GAZEUSE EN BOUTEILLES PET DE 0,5 L.

➔ **SECTEUR : EAU**

ÁGUA PEDRA AZUL

Marechal Floriano, Espírito Santo, Brésil
aguapedraazul.com.br

➔ Etireuse-souffleuse rotative EBS 10 KL ERGON



GEO LOCATION



INVESTIR EN TECHNOLOGIES MODERNES POUR CONTINUER À CROÎTRE

Technologie et innovation sont des objectifs stratégiques que Água Pedra Azul poursuit concrètement, s’adressant aux technologies SMI pour moderniser et augmenter sa capacité de production. Récemment la société brésilienne a installé une étireuse-souffleuse rotative SMI de dernière génération, près de l’établissement de Marechal Floriano, une ville d’environ 20.000 habitants dans l’État de Espírito Santo ; cette machine a été projetée pour optimiser la production de bouteilles PET de 0,5 L destinées à l’embouteillage d’eau naturelle et gazeuse. Accompagnés par le personnel de la filiale brésilienne SMI Do Brasil, les administrateurs délégués de Água Pedra Azul ont eu la possibilité de visiter récemment le siège de SMI en Italie pour voir de première main les solutions développées par SMI dans le secteur des boissons ; après une série d’évaluations techniques, l’étireuse-souffleuse EBS 10 KL ERGON s’est avérée idéale pour satisfaire aux exigences de production de la société, garantissant en même temps des opérations performantes et durables.



CI-DESSOUS : LUCIANA RAMBALDUCCI ET JULIANA RAMBALDUCCI, RESPECTIVEMENT CEO ET ADMINISTRATEUR DÉLÉGUÉ DE ÁGUA PEDRA AZUL, PENDANT LA VISITE AU SIÈGE DE SMI EN ITALIE, AVEC FABIO SISIMBRO, DIRECTEUR DES VENTES DE SMI.

EN BAS : JOSÉ ÂNGELO RAMBALDUCCI, FONDATEUR DE ÁGUA PEDRA AZUL.



➤ ÁGUA PEDRA AZUL EN BREF

Cette société a commencé son activité vers la fin des années '80 par la vente de bouteilles d'eau de 5 litres, mais en peu de temps, entre 1990 et 1991, les installations de production ont été élargies ; en 1999, la société Água Pedra Azul investit en de nouvelles machines pour embouteiller l'eau gazeuse en bouteilles en PET de petites capacités, achetées déjà soufflées auprès d'autres entreprises. En 2002 les ventes d'eau minérale gazeuse augmentent considérablement et nécessitent d'ultérieurs investissements pour acheter les premières machines de soufflage destinées à la production des bouteilles en PET ; en 2005 Água Pedra Azul lance la production de bouteilles en verre pour la ligne « Premium » et en 2008, à l'occasion du vingtième anniversaire de fondation, elle obtient une importante certification de qualité du produit et révisé la graphique des bouteilles et des étiquettes. Aujourd'hui plus que jamais la société brésilienne continue à élargir ses établissements, pour répondre à la demande croissante du marché d'eau naturelle et gazeuse en format de 0,5 L ; notamment, la société a installé récemment une étireuse-souffleuse SMI, modèle EBS 10 KL.



LES MONTAGNES DE PIERRE BLEUE : UN MAGNIFIQUE CADEAU DE DAME NATURE

Au Brésil il y a beaucoup de montagnes ou zones connues pour leurs pierres bleues, même si elles ne sont pas nécessairement des « montagnes de pierre bleue » au sens propre.

Le Mont Pedra Azul est certainement le plus renommé ; il se situe entre les municipalités de Venda Nova do Imigrante et Vitória, au nord de la ville d'Alfredo Chaves, près du Pico das Flores.

Malgré d'une certaine manière hors des sentiers communs, le Parc National de Pedra Azul vaut bien une visite, surtout pour la magie de ses alentours merveilleux, l'air frais et la beauté naturelle.

L'attraction principale du parc est son sommet, qui doit son nom à la couleur bleue qui se reflète sur les rochers à certains moments de la journée.

Mais la touche originelle est la sculpture naturelle sur le versant de droite, connue comme « Pedra do Lagarto » (Roche du lézard), car elle semble être un gigantesque lézard accroché à la pierre. Vue de dessous, c'est étonnant.

Le mont Pedra Azul, avec la Pedra das Flores, à 1.909 mètres d'altitude et la Pedra do Lagarto, forme un ensemble rocheux granitique merveilleux, considéré l'un des deux « bijoux » de l'Etat de Espírito Santo et patrimoine géologique du Brésil à l'intérieur

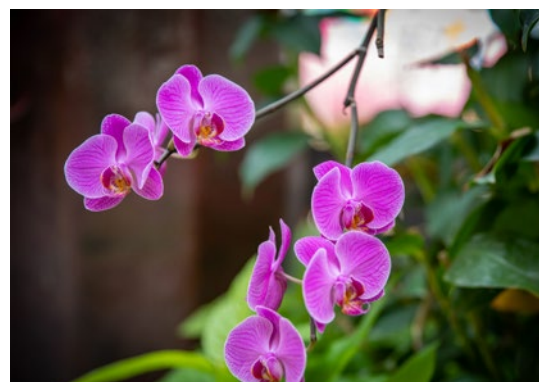
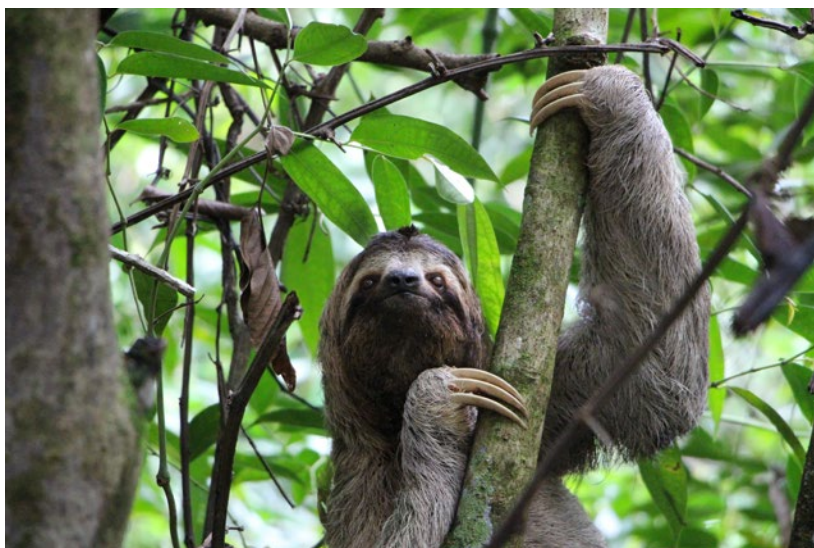
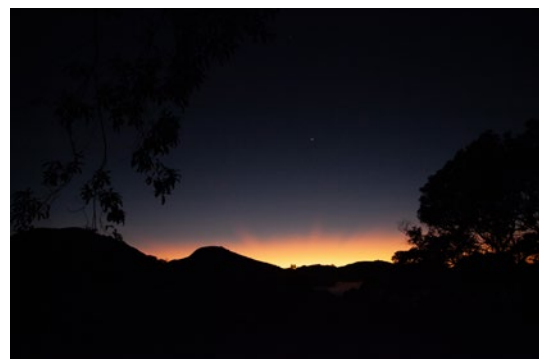
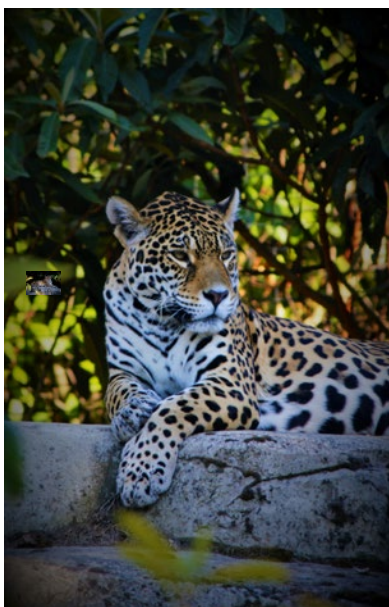


du Parque Estadual de Pedra Azul ; ce dernier couvre une superficie de 1.240 m² et a été créé en 1991 pour protéger le patrimoine naturel de la région, notamment la célèbre Pedra Azul. Le nom « Pedra Azul » dérive de la présence du lichen, qui donne une couleur bleuâtre aux rochers, vus de loin ; selon la période de l'année et l'intensité de la lumière solaire, sa couleur naturelle gris-bleu change 31 fois par jour et peut prendre des nuances entre l'orange et le rose.

Le parc est riche en biodiversité, avec environ 126 espèces d'orchidées, 182 espèces de oiseaux et d'autres animaux, tels que singes, paresseux et jaguars.

C'est l'un des parcs les plus visités dans l'État de Espírito Santo, surtout pendant l'hiver, pour admirer les merveilleux paysages des montagnes ; globalement, la visite du parc offre une nouvelle vision de cette zone du Brésil, qui a une longue histoire d'immigration, surtout italienne.

Grâce à un vaste circuit de sentiers balisés, que l'on peut parcourir en autonomie, on peut faire plusieurs excursions pour admirer le paysage depuis des terrasses panoramiques ; on peut également découvrir les magnifiques piscines naturelles qui se créent dans les cavités de roche, avec la possibilité, pour les plus audacieux, de se plonger dans les eaux cristallines mais glacées.



➤ **PURETÉ ET LÉGÈRETÉ DE QUALITÉ**

Au cœur de la beauté magique du Parque de Pedra Azul, la société Água Pedra Azul embouteille depuis 30 ans l'eau minérale qui jaillit des sources cristallines et pures entre les montagnes de l'État de Espírito Santo.

De la source jusqu'à la table des consommateurs, la société de Marechal Floriano soumet l'eau à des contrôles de qualité rigoureux sur la chaîne de production, de la collecte à l'embouteillage, pour assurer la pureté au consommateur final.

Chaque jour, des échantillons d'eau sont prélevés et contrôlés dans les laboratoires, afin de garantir la qualité de tous les produits et offrir de l'eau pure, saine et à faible teneur en sodium aux consommateurs.

Les certifications obtenues par Água Pedra Azul démontrent l'efficacité du système, ainsi que la qualité et la pureté de l'eau.

Água Pedra Azul est la seule eau de Espírito Santo avec qualité certifiée à niveau international par la NSF (National Sanitation Foundation), une institution nord-américaine leader mondial dans la sécurité alimentaire et la protection de la santé publique, qui procède avec des contrôles annuels rigoureux.

La société est également membre de l'Association Brésilienne de l'Industrie des Eaux Minérales (Abinam), faisant partie du Groupe International des industries des Eaux Minérales Naturelles de l'Union Européenne (Unesem/Gisemes), l'organisation mondiale la plus importante du secteur.



ABINAM



ÁGUA PEDRA AZUL : L'ENGAGEMENT DURABLE DE LA SOCIÉTÉ

L'eau est une source de vie, de santé et de bien-être et fait partie d'un grand écosystème qui nécessite de protection.

C'est pourquoi, Água Pedra Azul promeut quotidiennement des actions de protection et respect de l'environnement.

Pour la société de Marechal Floriano, la sauvegarde de l'environnement passe par la valorisation et la préservation des sources ; par exemple, le process d'extraction est réalisé avec des technologies de pointe, pour préserver les propriétés naturelles de l'eau et

ne pas endommager les zones d'où elle jaillit. Avec plus de 30 ans d'expérience, Água Pedra Azul est considérée le leader du secteur dans l'État de Espírito Santo, qui compte plus de 4 millions d'habitants.

L'entreprise est active non seulement dans l'État de Espírito Santo, mais aussi au sud de l'État de Bahia, dans l'État de Minas Gerais et dans l'État de Rio de Janeiro, où elle s'est développée énormément cette année.

La société a été la première industrie d'eaux minérales de l'État de Espírito Santo qui a utilisé l'énergie solaire, une

manière pour générer de l'énergie verte et renouvelable, sans émission de polluants dans l'atmosphère.

Cette importante réalité entrepreneuriale sud-américaine travaille également de manière responsable pour se prendre soin non seulement de l'eau et des personnes, mais aussi de toute la zone verte des alentours, en soutenant constamment la reforestation ; à ce jour, elle a planté plus de mille arbres indigènes.

L'engagement pour l'environnement se concrétise également par le recyclage des



matériaux et la correcte élimination des déchets. Água Pedra Azul est à l'avant-garde pour la ré-utilisation de l'eau à l'intérieur de ses structures ; par exemple, l'eau utilisée pour la désinfection des bouteilles est réutilisée pour le nettoyage du sol et des toilettes et pour l'irrigation des jardins et des espaces extérieurs. L'engagement pour le bien-être de la population de Espírito Santo est également un aspect important de l'activité de cette société et se concrétise par plusieurs initiatives sociales en partenariat avec les associations locales.



➔ **"VALUED CUSTOMER'S CLUB", UN PRIX EXCLUSIF OFFERT PAR SMI DO BRASIL**

Né d'une idée de Guilherme Vivona, Managing Director de la filiale SMI Do Brasil, le prix donné aux membres du "Valued customer's club" a été réalisé pour témoigner et renforcer le partenariat entre le client, SMI et la filiale, un partenariat qui va bien au-delà de la simple fourniture de machines, vu que la collaboration commence par l'étude des exigences de l'utilisateur final, continue avec le projet et la réalisation de la solution technologique la plus adéquate et se termine par l'installation des machines et leur mise en service.

La société SMI Do Brasil, qui a son siège à San Paolo au Brésil, place le client au centre de l'attention et le suit étape par étape, tout en écoutant ses demandes, en étudiant les solutions et les projets qui répondent le mieux à ses exigences, jusqu'à la livraison de l'installation achetée.

Après l'installation de la machine, la Direction de SMI Do Brasil serre symboliquement la main du client final, lui offrant un chef-d'œuvre unique et exclusif, symbole de l'ingénierie de SMI, où la précision mécanique rencontre l'innovation technologique. Le prix est représenté par un mandrin, l'élément mécanique symbole du premier contact de l'étreuse-souffleuse avec le voyage de la préforme, qui passe d'abord dans le four de chauffage pour entrer ensuite dans le moule et se transformer en récipient (dans ce cas, dans la magnifique bouteille de Água Pedra Azul, réalisée par une étireuse-souffleuse EBS 10 KL ERGON).

Le mandrin est soudé sur une tôle en acier inoxydable avec une plaquette qui porte le nom de la société, le modèle de machine et son numéro de matricule.

Ce trophée exprime la gratitude de SMI do Brasil aux sociétés du "Valued Customer's Club" pour avoir choisi la technologie SMI pour atteindre leurs objectifs de développement et succès.

Chaque détail du prix a été projeté et réalisé minutieusement pour perpétuer la mémoire du partenariat entre les sociétés.

Ci-dessous : Guilherme Vivona, Managing Director de la filiale SMI Do Brasil donne le prix "Valued Customer's club" à Luciana et Juliana Rambalducci, respectivement CEO et Administrateur délégué de Água Pedra Azul.



LA PAROLE AU CLIENT

→ **Luciana Rambalducci, CEO de Água Pedra Azul, et Juliana Rambalducci, Administrateur délégué de Água Pedra Azul, nous expliquent comment s'est développée leur entreprise familiale au cours des dernières années et pourquoi elles ont décidé d'investir dans une nouvelle étireuse-souffleuse de SMI.**



D: L'eau est source de vie, de santé et de bien-être. Depuis plus de 30 ans, Pedra Azul travaille avec dévouement et détermination pour se prendre soin de cette source précieuse. Quelles sont les étapes principales de votre succès?

R: Dès le début, nous avions un objectif clair en tête : nous prendre soin de notre client par la qualité. Notre engagement naît des valeurs apprises dans notre famille et transmises de génération en génération avec orgueil. Notre objectif et nos valeurs vont de pair avec nous dès le début. Nous

croions que le succès est le résultat d'un travail authentique qui transmet ces valeurs à nos collaborateurs et à nos clients. Notre produit, c'est ce que l'on est. Maintenir la cohérence au fil du temps, c'est ce qui distingue notre succès.

D: Quelle est l'importance de la durabilité pour Pedra Azul?

R: La durabilité est une valeur essentielle ; penser à un futur de plus en plus propre fait partie de l'ADN de notre entreprise. Se prendre soin de l'eau, du client, des partenaires et

de l'environnement est un effort unique et intégré. Nous croyons que toute initiative d'aujourd'hui contribuera à construire un futur où la consommation et la préservation marchent ensemble. Pour cela, nous avons été des pionniers dans l'État de Espírito Santo, tout en négociant un partenariat avec la marque EU RECICLO, qui promeut la transformation des matériaux recyclés et renforce la filière du recyclage. Actuellement nous sommes la seule entreprise d'eau minérale de l'État qui dispose d'un parc solaire qui est notre propriété. 40 % de notre énergie provient

➔ **À CÔTÉ :** LUCIANA ET JULIANA RAMBALDUCCI
AU SALON FISPAL 2025 AVEC PAOLO NAVA,
PRÉSIDENT-DIRECTEUR GÉNÉRAL DE SMI S.P.A.,
ET GUILHERME VIVONA, DIRECTEUR
DE SMI DO BRASIL LTDA.

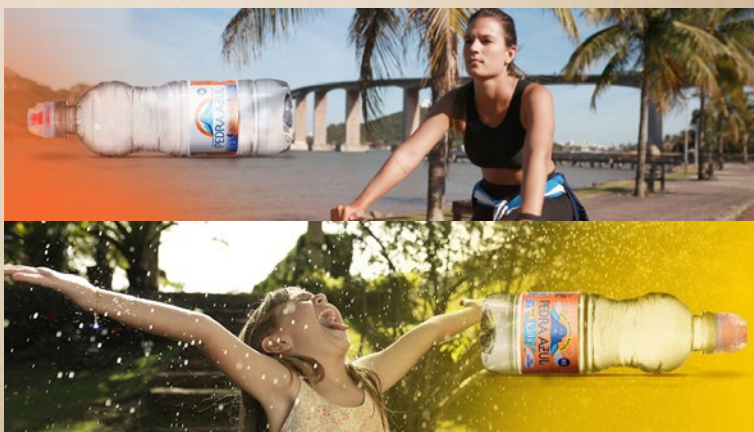
de sources propres et renouvelables ; au cours des prochaines années, nous avons l'intention d'augmenter ce pourcentage jusqu'à 100 %. Nous utilisons l'énergie solaire depuis longtemps et nous continuons d'investir pour intensifier notre engagement pour l'environnement. En outre, nous préservons la forêt autour de nos sources et de nos installations, tout en renforçant le soin du territoire, car le futur dépend des comportements durables, et Pedra Azul continue de faire sa part, chaque jour.

D: Quels sont les facteurs qui vous ont encouragé à investir dans une nouvelle étireuse-souffleuse rotative de SMI ?

R: Nous cherchions une solution technique fiable, avec des résultats éprouvés par d'autres entreprises, afin d'atteindre un nouveau niveau de production et performance. Nous connaissons déjà SMI ; avant de prendre notre décision nous avons cherché quelques références, ce qui a renforcé ultérieurement notre choix. Nous savions que la solution offerte par SMI serait innovante et révolutionnaire au Brésil. La présence de la filiale de SMI do Brasil, avec son équipe technique locale, nous a garanti son support complet, à partir de l'installation jusqu'au service après vente et nous a donné la confiance nécessaire pour investir.

D: Comment jugez-vous le futur du marché des eaux minérales ?

R: La consommation d'eau minérale augmente de plus en plus rapidement, avec une croissance annuelle à deux chiffres. Dans ce cadre, l'eau minérale occupe une place de plus en plus importante, en raison de la demande de produits plus salutaires et naturels. Dans un contexte d'accès facile aux informations et d'attention à la santé et au bien-être, le consommateur cherche des alternatives qui se prennent soin de son corps et de son esprit : les eaux minérales répondent parfaitement à ces exigences. Par conséquent, nous croyons que l'eau minérale occupera une place de plus en plus importante dans la vie quotidienne, un choix en ligne avec l'attention à la santé et à la valorisation de ce qui est essentiel.



SOLUTIONS SMI POUR ÁGUA PEDRA AZUL



La société investit constamment en technologies de dernière génération et s'adresse à des partenaires de grande expérience, tels que SMI, active au Brésil grâce à la filiale SMI Do Brasil.

La marque Água Pedra Azul est renommée aussi bien au Brésil qu'à l'étranger pour la qualité et la pureté de ses produits, qui remportent un succès considérable dans la population sud-américaine.

Un investissement également important a été réalisé pour la création d'une forte identité, reconnue et appréciée par les clients, même grâce à la praticité des bouteilles en PET réalisées par la souffreuse EBS 10 KL ERGON fournie par SMI.



➤ ÉTIREUSE-SOUFFLEUSE ROTATIVE EBS 10 KL ERGON

Fonctions : étirage-soufflage de bouteilles en PET d'eau naturelle et gazeuse, à une cadence maximum de 22.000 bouteilles par heure

Bouteilles traitées : récipients cylindriques de 0,5 L

➤ TEMPS DE CHANGEMENT DE FORMAT MINIMISÉS

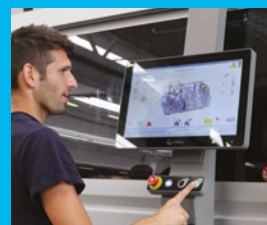
Pour la société Água Pedra Azul il est indispensable de disposer d'un système de production performant et souple, en mesure d'exécuter rapidement les opérations de changement de format pour s'adapter immédiatement aux nouveaux formats.

Les opérations de changement de format et de remplacement des moules sont simples et rapides, car elles consistent dans la variation des paramètres depuis l'interface opérateur POSYC®, dans le remplacement de chaque moitié de moule, tout en relâchant quatre vis, et dans le changement du fond du moule par le biais d'un attelage mécanique.



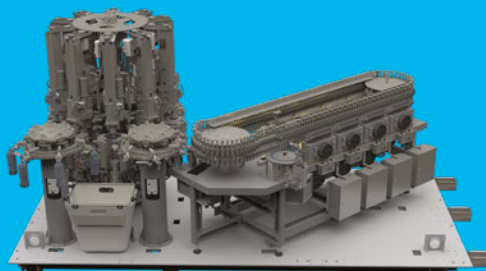
➤ AUTOMATISATION AVANCÉE ET EFFICACITÉ GLOBALE

L'installation d'étirage-soufflage est gérée par le système d'automatisation et contrôle MotorNet System®, qui garde constamment les paramètres optimaux de gestion pendant tout le cycle de production et assure la modification directe des réglages de la machine, tout en simplifiant les opérations de changement de format et garantissant un excellent indice de performance globale.



➤ STRUCTURE MODULAIRE ET COMPACTE

La structure compacte et ergonomique de l'étireuse-souffleuse EBS 10 KL ERGON intègre dans un seul module les fonctions de chauffage des préformes et étirage-soufflage des bouteilles. Les dimensions réduites de l'installation garantissent une économie d'espace à l'intérieur de la ligne d'embouteillage et des avantages considérables du point de vue de la souplesse opérationnelle et de la sécurité au travail, qui facilitent toutes les activités liées à l'utilisation, au nettoyage et à la maintenance de la machine.



UN KALÉIDOSCOPE PERMANENT DE COULEURS

Espírito Santo est un État du Brésil situé au sud-est du Pays, dont la capitale est la ville de Vitória ; en tant que région côtière, Espírito Santo attire un grand nombre de touristes pendant l'été, tandis que le flux de visiteurs se concentre sur les zones de montagne en hiver, surtout dans la zone de Domingos Martins (district de Pedra Azul). Cette région est riche en fleurs et arbres fleuris ; notamment, dans la zone de Pedra Azul et ses alentours il y a d'importants cultivateurs d'orchidées ; en fait, la localité de

Marechal Floriano, où se situe l'établissement de Água Pedra Azul, est appelée « la ville des orchidées ».

Ce territoire a également une forte vocation pour les sports, en particulier pour les sports d'aventure, tels que l'escalade et l'alpinisme ; en fait, le sommet du Mont Pedra Azul est accessible par une escalade sur les rochers et exige de l'expérience, l'emploi d'outillages de sécurité et la réservation par le Portail d'Aménagement du Gouvernement National, qui limite les entrées journalières jusqu'à 21 personnes, avec 3 groupes de 7 personnes.



➤ UNE EXPLOSION DE SENS

Le charme est une constante dans la région du district de Pedra Azul, qui est une destination touristique consolidée, grâce à des auberges accueillantes et des restaurants délicieux, avec une vocation spéciale pour l'œnologie, la gastronomie et les sports d'aventure. Ce territoire comprend également la municipalité de Domingos Martins, considérée comme le « lieu le plus romantique au Brésil » grâce à la riche influence architectonique, gastronomique et culturelle de l'immigration européenne ; en fait, cette zone se trouve près de Venda Nova do Imigrante, une localité fondée par les immigrants italiens à la fin du XIX siècle. La gastronomie est de niveau très élevé, avec des spécialités de la cuisine italienne, portugaise, française, biologique et exotique ; on peut également trouver des centaines de propriétés rurales familiales qui offrent de la charcuterie, des fromages, du miel, des confitures, du pain, des pâtisseries, des produits biologiques, des liqueurs, des vins et des bières.



L'EXCELLENCE SUR LES TABLES DU MONDE

EN 1900, LES FONDATEURS DE LATTERIA SORESINA DÉCIDÈRENT D'APPORTER « L'EXCELLENCE DE LEUR TERRE SUR LES TABLES DU MONDE ». AUJOURD'HUI, 125 ANS PLUS TARD, L'ENTREPRISE DE CRÉMONE CONTINUE DE PROMOUVOIR SON EXCELLENTE TRADITION DE QUALITÉ ET LE FAIT DE MANIÈRE TOUJOURS PLUS DURABLE. POUR CES RAISONS, LATTERIA SORESINA DOIT IMPÉRATIVEMENT SE Doter D'INSTALLATIONS DE PRODUCTION DE DERNIÈRE GÉNÉRATION, CAPABLES D'ASSURER LA FLEXIBILITÉ NÉCESSAIRE POUR RÉPONDRE RAPIDEMENT AUX DIVERSES DEMANDES DU MARCHÉ TOUT EN RESPECTANT L'ENVIRONNEMENT EN INVESTISSANT DANS DES SOLUTIONS « VERTES ».

➤ SECTEUR : LAIT

LATTERIA SORESINA SOCIETA' COOPERATIVA AGRICOLA
Soresina, province de Crémone, Italie
www.latteriasoresina.it

➤ Étireuse-souffleuse rotative EBS 6 KL ERGON



GEO LOCATION

SORESINA

PRODUIRE EN PHASE AVEC SON TEMPS

Cent vingt-cinq ans sans jamais s'arrêter un seul jour, car le marché n'attend pas ceux qui s'arrêtent et se reposent sur leurs lauriers. Dans un marché en constante évolution en termes de consommation et de modèles d'affaires, il est fondamental de placer systématiquement en premier la réflexion stratégique des fondateurs, qui consiste à garantir l'excellence toujours et partout. L'histoire de Latteria Soresina démontre que l'entreprise a compris les signaux du marché et a soutenu leur valeur grâce à une efficacité et une innovation accrues, magistralement intégrées à des stratégies marketing réussies. Aujourd'hui, toute la bonté du lait de vache, issu d'une filière certifiée et transformé selon la tradition grâce à des techniques innovantes, est prête à être dégustée dans des bouteilles

pratiques en PET et rPET (fabriquées avec 50 % de plastique recyclé), soufflées par une étireuse-souffleuse EBS 6 KL ERGON. La nouvelle installation fournie par SMI a le grand avantage de disposer de moules équipés du système « ReduxAir », efficace pour effectuer les opérations d'étirage-soufflage à des pressions inférieures à celles habituellement utilisées. ReduxAir est un système de haute technologie qui, en fonction des caractéristiques de la préforme, de la bouteille et des conditions de travail, permet d'exécuter le processus d'étirage-soufflage de bouteilles de 0,5 l et 1 l à 20-25 bars au lieu des 30-35 bars habituellement employés dans ce type d'opération. Cela permet de réduire l'utilisation du compresseur d'air haute pression, ce qui entraîne une réduction de la consommation d'électricité.

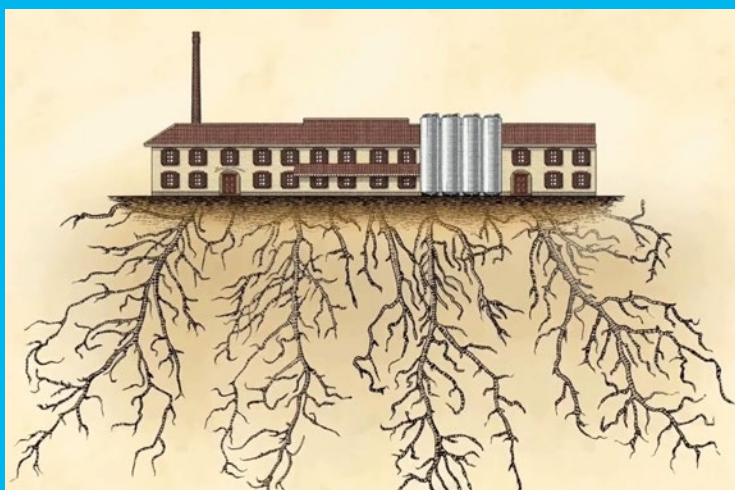


L'engagement constant à faire revivre les traditions anciennes dans un monde globalisé est la force motrice qui pousse Latteria Soresina à rechercher en permanence les meilleurs produits, en mettant l'accent sur la qualité, l'innovation, la durabilité et le bien-être des personnes, des animaux et de l'environnement. Rien n'est négligé. Une attention particulière est portée à chaque étape de la production, de la traite du lait à son conditionnement, en utilisant des solutions d'emballage inspirées des 4 R de la durabilité : Réduction, Recyclé, Recyclable, Renouvelable.



➤ **TOUS POUR UN, UN POUR TOUS !**

Latteria Soresina est une coopérative fondée le 5 février 1900 à Soresina (province de Crémone) grâce à une étroite collaboration entre agriculteurs et producteurs de lait : une forme associative qui, hier comme aujourd'hui, représente le modèle le plus adapté pour concrétiser le lien étroit qui unit ses membres. La relation qui les lie est solide et basée sur la réciprocité ; un lien indestructible, qui fait d'eux des acteurs clés dans la transformation et la vente d'un même produit de qualité, contribuant à la croissance de l'entreprise. L'objectif des membres était et est d'offrir de la qualité en combinant tradition, expérience et innovation. « Aujourd'hui, Latteria Soresina continue de travailler comme une grande famille, où chacun a un rôle à jouer et respecte celui des autres », déclare Davide Arpini, directeur technique depuis 2006. « De plus, notre engagement à assurer la santé future de notre terre et de nos petits-enfants signifie promouvoir une plus grande durabilité dans notre secteur. »



➤ GRANDE FÊTE À CRÉMONE : LATTERIA SORESINA CÉLÈBRE SES 125 ANS D'ACTIVITÉ

Latteria Soresina, modèle d'agrégation et de croissance des AOP italiennes, a franchi le 5 février 2025 le cap important de 125 ans d'activité : une histoire de passion, de tradition et d'innovation qui a accompagné des générations de producteurs, d'employés et de consommateurs. « Cet anniversaire représente non seulement une étape historique, mais aussi un point de départ vers l'avenir », a déclaré Tiziano Fusar Poli, président de Latteria Soresina, lors de l'événement organisé le 10 février 2025 au Théâtre Ponchielli de Crémone. « C'est l'occasion de célébrer le travail de tous ceux qui ont contribué au succès de notre coopérative : des associés qui perpétuent les traditions laitières, aux employés qui assurent chaque jour la qualité de nos produits, jusqu'aux consommateurs qui nous choisissent en toute confiance. » Au cours de la soirée, les étapes les plus marquantes de l'histoire de la coopérative ont été retracées, soulignant son lien profond avec le territoire, ses valeurs et sa vision de l'avenir. Outre les discours du président de Latteria Soresina, Tiziano Fusar Poli, et du directeur général, Michele Falzetta, la soirée a également été marquée par des interventions institutionnelles du ministre de l'Agriculture, Francesco Lollobrigida, du président de la région Lombardie, Attilio Fontana, du président de Confcooperative, Maurizio Gardini, et du maire de Crémone, Andrea Virgilio. Le professeur Giuliano Noci a également livré une réflexion stimulante sur l'avenir.



LA PRIMAUTÉ DE LA FILIÈRE AGROALIMENTAIRE ITALIENNE

Le secteur laitier et fromager italien continue de stimuler les exportations ; la valorisation de la tradition laitière italienne, l'innovation dans les pratiques agricoles et la gestion équilibrée des ressources sont représentatives de la stabilité et de la flexibilité du secteur, permettant une croissance constante. La Lombardie reste la région italienne où la production de lait est la plus élevée, dépassant 45 % de la production totale. (source : www.dairyexpotech.it). La province de Crémone joue à elle seule un rôle clé dans le paysage national, non seulement parce qu'elle produit 11 % du lait italien, mais aussi en raison de l'objectif commun de produire un produit de qualité, sain et sûr pour les consommateurs. C'est ça la vraie durabilité.



LA LOMBARDIE RESTE LA RÉGION ITALIENNE OÙ
LA PRODUCTION DE LAIT EST LA PLUS ÉLEVÉE,
DÉPASSANT 45 % DE LA PRODUCTION TOTALE.



À CHACUN SON LAIT

P arce qu'il est produit en Italie dans des élevages situés au cœur verdoyant de la plaine du Pô et à proximité des usines, afin de garantir une production quotidienne durable, contrôlée et de qualité, en choisissant entre :

- lait frais : produit phare, proposé en bouteilles PET pratiques, aussi bien entier de haute qualité que demi-écrémé
- lait ESL : grâce aux procédés de pasteurisation et d'ultrafiltration, le lait entier ou demi-écrémé reste bon pendant plusieurs semaines
- lait UHT : disponible dans les versions Entier, Demi-écrémé et Haute digestibilité.

Aliment sain et complet, irremplaçable pendant la croissance et précieux tout au

long de la vie, le lait est une excellente source de micronutriments et de macronutriments.

C'est pourquoi il est considéré comme un véritable aliment plutôt qu'une boisson.

- Le plus goûteux est le lait entier car il subit très peu de transformations : le résultat est une boisson savoureuse, riche en calcium et complète sur le plan nutritionnel, qui garantit un apport très équilibré en sels minéraux et vitamines.

- Le plus léger est le lait demi-écrémé, qui

subit un processus de séparation de la matière grasse, mais assure un apport nutritionnel complet, même si en plus petites quantités que le lait entier.

- Le plus digeste est le lait à Haute digestibilité, qui, grâce à un traitement spécial, est facilement assimilable et convient particulièrement aux personnes intolérantes au lactose.





➤ REGARDER L'AVENIR DE MANIÈRE DURABLE

L'objectif de Latteria Soresina est de générer un impact positif sur la société et le secteur agroalimentaire. La passion pour la qualité et le territoire se traduit par des choix concrets et durables, tels que la protection de l'environnement, le bien-être animal et le soutien continu aux associés, aux employés et aux collaborateurs. La filière durable prend forme grâce à des investissements périodiques pour rénover les étables, les granges et les usines de transformation du lait afin de réduire l'impact environnemental et la consommation d'énergie. Tous les associés éleveurs, avec plus de 200 étables situées à proximité des usines de Latteria Soresina, ont signé un pacte de filière qui prévoit un suivi attentif de l'ensemble du cycle de production, avec des mesures préventives et des contrôles périodiques. Les mesures concrètes de protection du territoire comprennent, entre autres, l'utilisation d'énergies renouvelables, de biogaz et de panneaux photovoltaïques dans les étables de chaque élevage, une réduction de la consommation d'eau, une logistique collaborative et le « truck sharing » pour un transport durable du lait.



SI LES VACHES VONT BIEN, LA PLANÈTE ET L'ENTREPRISE EN BÉNÉFICIENT.

Depuis des années, Latteria Soresina promeut une culture du développement durable, tant dans le soin et le bien-être des animaux que dans le respect de l'environnement. Il est scientifiquement prouvé qu'un animal élevé dans le respect total de son bien-être produit du lait en plus grande quantité et de meilleure qualité. Assurer le bien-être des animaux est également un enjeu environnemental, car cela permet de consommer moins de ressources et de réduire les émissions de CO2 par litre de lait produit.

QUALITÉ GARANTIE, À CHAQUE ÉTAPE DU PROCESSUS

La qualité n'est pas le fruit du hasard : chaque étape du processus de production est soumise à des contrôles rigoureux et suit des



procédures certifiées. Le lait de chaque camion-citerne arrivant aux usines de Latteria Soresina est échantillonné et transporté au laboratoire pour analyse. Transparence, qualité et sécurité tout au long de la filière sont les principes garantis au quotidien qui ont conduit l'entreprise de Crémone à obtenir d'importantes certifications protégeant ses partenaires et chaque consommateur. Une excellence également confirmée par le CSQA, un organisme indépendant qui certifie la qualité alimentaire des produits par le biais de contrôles par échantillonnage, indispensables pour obtenir l'autorisation de distribution.




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

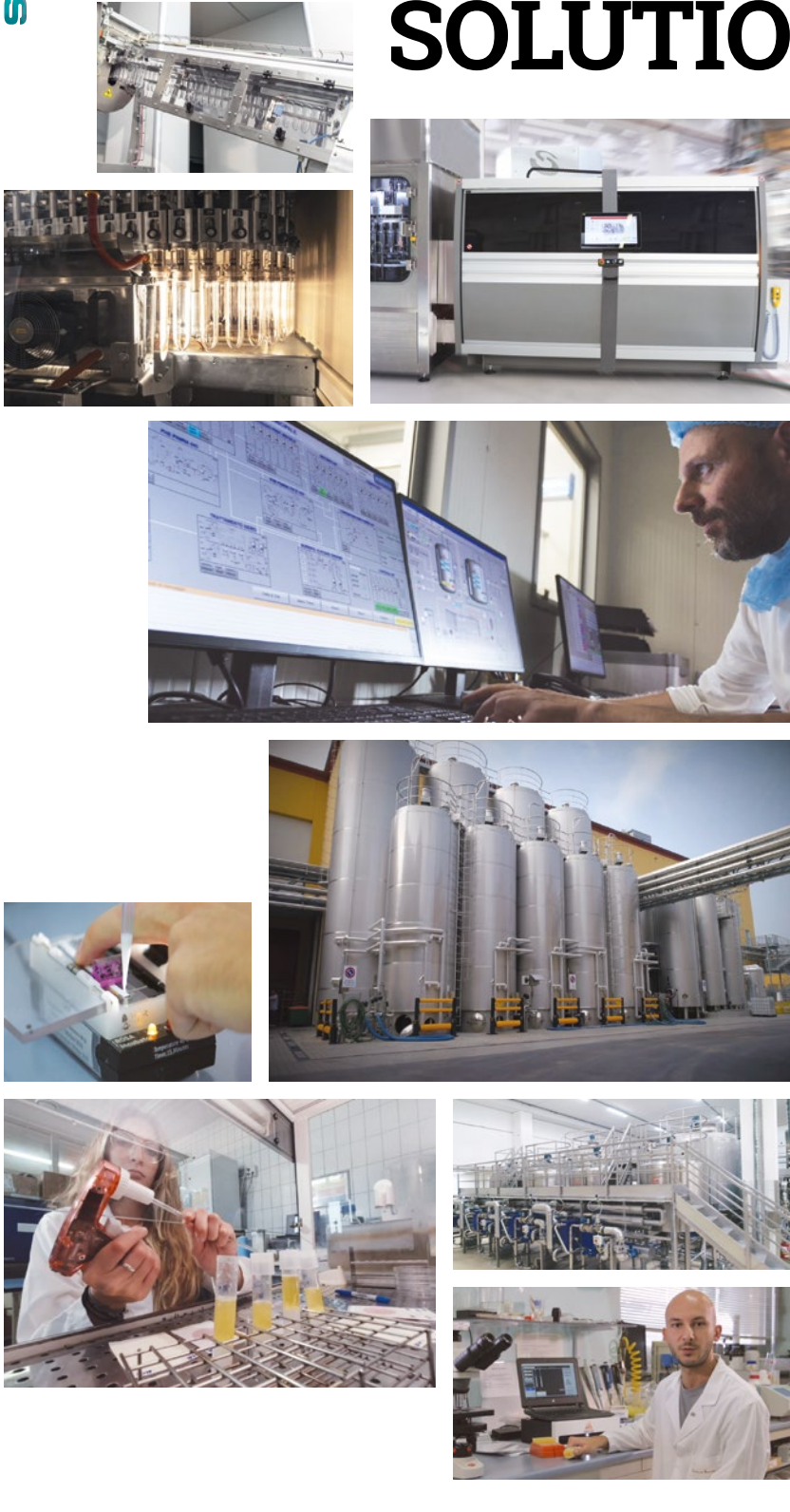
Have a look at our certification



➤ **DU NUMÉRIQUE AU RÉEL :
UNE HISTOIRE AUSSI BONNE
NE S'ÉTAIT ENCORE JAMAIS VUE !**

Grâce au projet « Visite pédagogique », les élèves des écoles primaires et des collèges peuvent vivre une expérience immersive à la découverte de l'univers de Latteria Soresina. Grâce à des casques de réalité virtuelle, ils peuvent retracer chaque étape d'une histoire centenaire et explorer la chaîne de production qui permet aux excellents produits laitiers de Soresina de se retrouver sur les tables des consommateurs.

SOLUTIONS SMI POUR LATTERIA SORESINA



Pour répondre à la popularité croissante du lait frais et produire des bouteilles en PET et rPET fabriquées à partir de 50 % de plastique recyclé, aux formats 0,5 l et 2 l, Latteria Soresina a investi dans une installation qui lui permettra de développer son activité tout en réduisant son impact environnemental.

L'étéreuse-souffleuse SMI EBS 6 KL ERGON, installée dans l'usine de Soresina, répond à ces exigences et garantit une production flexible et durable.

L'étéreuse-souffleuse SMI répond à la nécessité de Latteria Soresina d'augmenter l'utilisation de bouteilles en rPET ; de plus, l'emploi de préformes de plus en plus légères aide l'entreprise à optimiser la distribution et à réduire son empreinte carbone.

Afin de réduire l'impact environnemental des emballages, les contenants de 0,5 l et 1 l utilisés pour le lait frais ont été revus pour alléger leur poids (économie de 15 % de matières premières).

L'étéreuse-souffleuse SMI a également été testée en utilisant des préformes PET blanchies avec du dioxyde de titane (TiO₂), qui agit comme une barrière à la lumière, un élément important pour la production de lait ESL (Extended Shelf Life).



➤ ÉTIREUSE-SOUFFLEUSE ROTATIVE EBS 6 KL ERGON

Fonctions : étirage-soufflage de bouteilles PET de lait frais à une cadence maximale de 12 000 bouteilles/heure (format 0,5 l).

Bouteilles traitées : contenants cylindriques de 1 l et 0,5 l.

➤ MOULES REDUXAIR

Les moules montés sur l'étireuse-souffleuse EBS 6 KL ERGON sont équipés du fond « ReduxAir » qui, grâce à des caractéristiques techniques et de conception spécifiques, permet une évacuation beaucoup plus rapide de l'air emprisonné entre les parois extérieures de la bouteille et la surface du moule. Cela permet de produire le contenant de 0,5 l avec une pression d'air de 20 bars et le contenant de 1 l avec une pression de 25 bars. Ces pressions sont bien inférieures à celles habituellement utilisées (environ 35 bars), ce qui confère à l'entreprise de Soresina des avantages significatifs en termes d'économies d'énergie et de protection de l'environnement.

➤ SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION AIRMASTER

L'étireuse-souffleuse EBS 6 KL ERGON est équipée d'un système de récupération d'air à deux étages, appelé « AirMaster », qui permet de combiner le système de récupération d'air de base avec un deuxième dispositif pour récupérer et recycler une partie de l'air du système de soufflage à haute pression, garantissant ainsi des économies importantes sur la consommation d'air comprimé et les coûts énergétiques.

➤ PANNEAUX THERMO-RÉFLÉCHISSANTS À HAUTE EFFICACITÉ

L'étireuse-souffleuse SMI est équipée d'un système de panneaux thermo-réfléchissants en matériau céramique composite à haute efficacité énergétique, positionnés à la fois devant et derrière les lampes, ce qui permet une distribution uniforme de la chaleur, favorisant ainsi les économies d'énergie.

➤ CHAUFFAGE DES PRÉFORMES À FAIBLE CONSOMMATION

Le four de chauffage des préformes des étireuses-souffleuses SMI, innovant et compact, est équipé d'un diffuseur en aluminium qui assure un contrôle optimal de la température pour éviter toute surchauffe éventuelle.

Les coûts énergétiques liés à la production des bouteilles sont également réduits grâce à la présence de lampes IR à haute efficacité énergétique.

➤ CHANGEMENT DE FORMAT SIMPLE ET RAPIDE

Le système d'alimentation des préformes est équipé de réglages par compteurs de position numériques, qui assurent des opérations de changement de format simples et rapides.

➤ BARRES D'ÉTIRAGE MOTORISÉES

Le carrousel d'étirage-soufflage est équipé de barres d'étirage motorisées contrôlées par des actionnements numériques, qui garantissent précision des opérations et économie d'énergie (l'air comprimé n'est pas nécessaire et la consommation électrique est inférieure à celle des solutions avec moteurs linéaires)



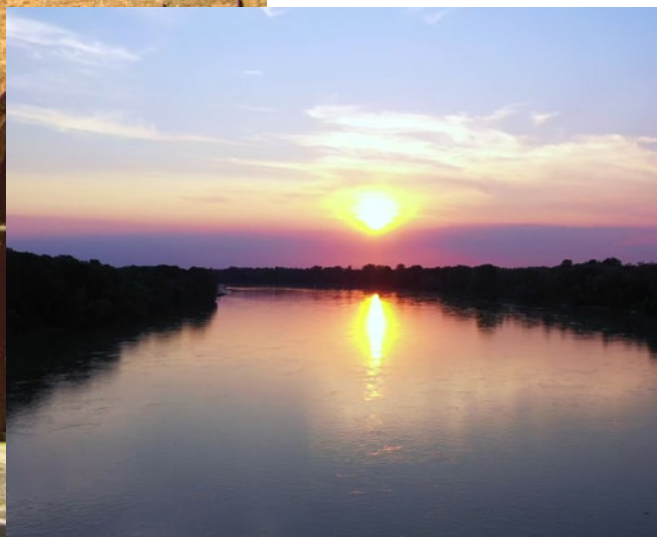


LAIT 100 % ITALIEN ISSU DU CŒUR VERT DE LA PLAINE DU PÔ

Les produits de Latteria Soresina sont imprégnés d'un cœur vert, la plaine du Pô, une grande zone rendue fertile au fil des siècles par le fleuve Pô. Cette étendue plate s'étend sur une grande partie de l'Italie du Nord, couvrant une superficie de près de 48 000 km², et occupe à Crémone près d'un quart de tout le territoire provincial. Longtemps vouée à l'agriculture et à l'élevage, la plaine du Pô possède des caractéristiques naturelles et environnementales uniques, dont bénéficient plus de 200 élevages appartenant aux membres de Latteria Soresina, qui donnent naissance à tous les délices de la marque. Le voyage extraordinaire du lait, produit par les 46 000 vaches élevées dans les étables de la plaine du Pô, commence chaque matin à 5 heures du matin, lorsque les transporteurs le récupèrent auprès des éleveurs et le transportent en quelques heures vers les usines voisines, garantissant ainsi un traitement frais et quotidien qui donne lieu à des produits de haute qualité.

VERS L'INFINI CHALEUREUX ET PAISIBLE DE LA TERRE VERTE DE LA PLAINE DU PÔ

« Je repris la route vers la plaine italienne, des faubourgs enneigés vers les brumes bleues des champs de blé, de la pureté éclatante des montagnes et des vallées, vers l'infini chaleureux et paisible de la terre verte de la plaine du Pô. » C'est ainsi que le grand écrivain allemand Hermann Hesse décrivait la région de Crémone lors de son voyage en Italie en 1913. L'immensité de la plaine et de ses champs cultivés est l'aspect qui a le plus frappé l'écrivain et qui fascine encore tous ceux qui parcourent la plaine du Pô. Le territoire de Crémone est riche en eau, grâce aux fleuves Adda, Oglio et Pô qui le traversent, et en champs cultivés, fermes et traditions gastronomiques qui caractérisent son histoire, sa culture et ses saveurs. Cette région du nord de l'Italie est un véritable trésor de saveurs et de produits DOP, DOCG et IGP, sillonnée par un réseau dense de véritables sites de production : les fermes.



DES EXCELLENCES GASTRONOMIQUES POUR TOUS LES GOÛTS

Les excellents produits gastronomiques qui ont contribué à la grandeur et à la célébrité de Crémone proviennent des fermes de la région, et la ville leur consacre chaque année des journées festives. Déjà à l'époque romaine, cette région du nord de l'Italie était connue pour la production de viande de porc et de charcuterie de haute qualité, ainsi que pour la production tout aussi qualitative de nombreux types de fromages, dont le plus connu est le Grana Padano (Latteria Soresina en est le premier producteur mondial), et dont six ont obtenu la reconnaissance d'Appellation d'Origine Protégée (AOP). Outre ses légendaires violons Stradivari, Crémone est également célèbre pour d'autres délices gastronomiques tels que le nougat, qui, selon la légende locale, a été inventé en 1441 pour le banquet de mariage de Bianca Maria Visconti avec Francesco Sforza, et la mostarda, qui, à base de fruits confits, se produit entre la fin de l'été et le début de l'automne.





➤ PÉDALEZ POUR Y CROIRE

Découvrez la région du lait, un itinéraire de curiosité et de plaisir, avec « Le Vie del Latte », un événement, organisé chaque année en juin, qui serpente à travers les routes de campagne, les fermes et les élevages où le bon lait de Latteria Soresina est trait quotidiennement selon la tradition. Organisé par ASD Pedale Soresinese, en collaboration avec Latteria Soresina, cet événement représente une nouvelle façon de connaître et de vivre un territoire unique, en découvrant sa précieuse filière.



RACONTEZ VOTRE HISTOIRE AVEC UNE BOUTEILLE



Lorsque nous parlons de durabilité, nous pensons souvent à des choix complexes qui nécessitent des investissements importants.

Pourtant, le montage au sein de ses propres installations de production d'une étireuse-souffleuse rotative SMI, équipée de moules spéciaux pour produire des contenants en PET et rPET sans étiquette, démontre que l'innovation peut être simple.

Au salon Drinktec 2025, qui se tiendra à Munich (Allemagne) du 15 au 19 septembre, SMI exposera une étireuse-souffleuse rotative de la série EBS 10 KL ERGON équipée de moules spécifiquement conçus pour produire des bouteilles PET de 0,5 l sans étiquette.



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

Le contenant conçu par les concepteurs de SMI pour cette occasion importante présente un aspect plutôt classique, mais d'une forme sinieuse et élégante qui a permis de créer une zone pour l'impression en gaufrage du logo de l'entreprise, positionné verticalement sur toute la hauteur de la bouteille : un design qui ne passe pas inaperçu sur les rayons des points de vente, étant donné que toutes les autres bouteilles, pour des raisons fonctionnelles liées à l'application de l'étiquette, ont la forme traditionnelle cylindrique ou carrée. Opter pour une bouteille sans étiquette est un choix innovant et éco-durable que tout embouteilleur peut faire. En même temps, c'est une solution simple, efficace et accrocheuse du point de vue de la communication, puisque la forme même du contenant devient un puissant outil de marketing grâce à la possibilité de mettre littéralement en relief le logo de l'entreprise. La bouteille que SMI présentera à Munich, plutôt que de simplement fournir des informations sur une boisson, raconte une histoire d'entreprise faite de passion et d'innovation continue. Le code QR imprimé sur le bouchon donne accès aux informations du site Web du Groupe SMI, mais l'idée à la base de ce projet est la possibilité pratique de présenter aux visiteurs un contenant personnalisable avec le logo et l'histoire de leurs succès entrepreneuriaux. La véritable innovation réside dans la suppression de l'étiquette en papier ou en plastique, élément généralement le plus difficile à recycler dans un contenant en PET. La solution présentée à Drinktec 2025 offre des avantages significatifs à l'embouteilleur : elle leur permet de réduire l'investissement initial (sans étiqueteuse) et les coûts d'achat d'étiquettes et de colle, de diminuer les coûts de stockage et de simplifier le processus de production dès

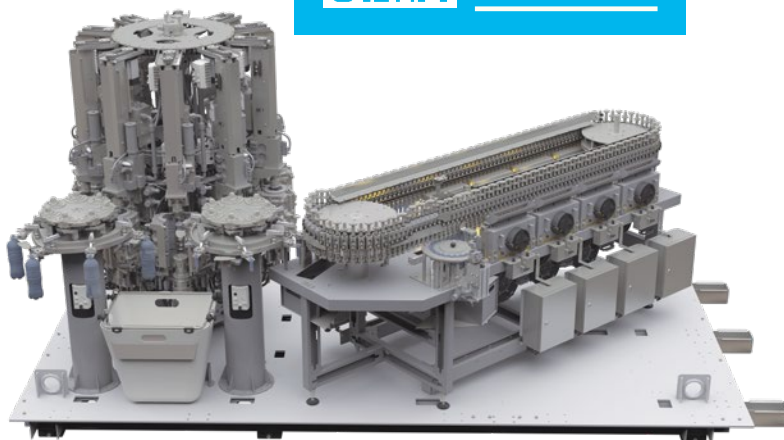
➔ **EMBALLAGE PRIMAIRE FONCTIONNEL, EFFICACE ET DURABLE**

Dans le domaine des solutions d'emballage primaire, l'accent est de plus en plus mis sur la durabilité et l'efficacité, deux objectifs qui peuvent être atteints grâce à une série de solutions impliquant des contenants légers, l'utilisation de rPET et l'élimination de l'étiquette physique. Tout cela s'exprime magistralement dans la bouteille que SMI présentera à Drinktec 2025, réalisée avec une préforme légère de 10,6 g et un goulot Gravity 26/22, et produite à grande échelle sans avoir besoin de colle ni de supports en papier ou en plastique pour l'étiquette. Toutes les informations essentielles relatives au liquide contenu sont accessibles via le code QR imprimé sur le bouchon. De plus, la bouteille conçue par SMI vise à aider les clients malvoyants ou aveugles, car le code QR est marqué en braille.



le départ. Le processus de recyclage du PET est également plus efficace et rationalisé, car il n'est plus nécessaire de séparer l'étiquette du contenant comme c'est le cas avec les solutions traditionnelles.

ECOBLOC®
3D VIDEO
scan this QR code





smi WP

WP 1000

100 PAQUETS/MINUTE

LES BOÎTES EN CARTON PRENNENT DE LA VITESSE AVEC LA NOUVELLE ENCARTONNEUSE WP 1000

Au salon Drinktec 2025, SMI présentera son nouveau modèle d'encartonneuse wrap-around WP 1000 ERGON, conçu pour répondre aux nombreuses demandes des clients en matière d'emballage de boîtes en carton hautes performances, de changements de format rapides et d'ergonomie améliorée. La nouvelle encartonneuse WP 1000 ERGON répond également aux besoins des entreprises du secteur food & beverages qui placent la protection de l'environnement au premier plan grâce à l'utilisation de solutions d'emballage fabriquées à partir de matériaux durables, tels que le carton kraft léger. Avec la WP 1000 ERGON de SMI, il est possible de produire des emballages de différentes formes et tailles en utilisant soit du carton kraft, soit du carton micro-ondulé de 1,5 mm d'épaisseur, soit du carton standard de 3 mm, en adaptant la machine aux différents processus grâce à de simples paramètres depuis le panneau opérateur POSYC®.

➤ DES PERFORMANCES AU PLUS HAUT NIVEAU

La nouvelle encartonneuse automatique WP 1000 ERGON est la solution idéale pour emballer divers types de contenants de différentes tailles dans de multiples configurations de boîtes wrap-around ou de plateaux, à une cadence maximale de 100 paquets par minute (cadence mesurée avec des canettes en aluminium au format 3x4). La technologie innovante de cette machine, associée au système de conditionnement fluide, typique de toute la gamme WP, garantit une grande fiabilité et une excellente qualité du paquet final.



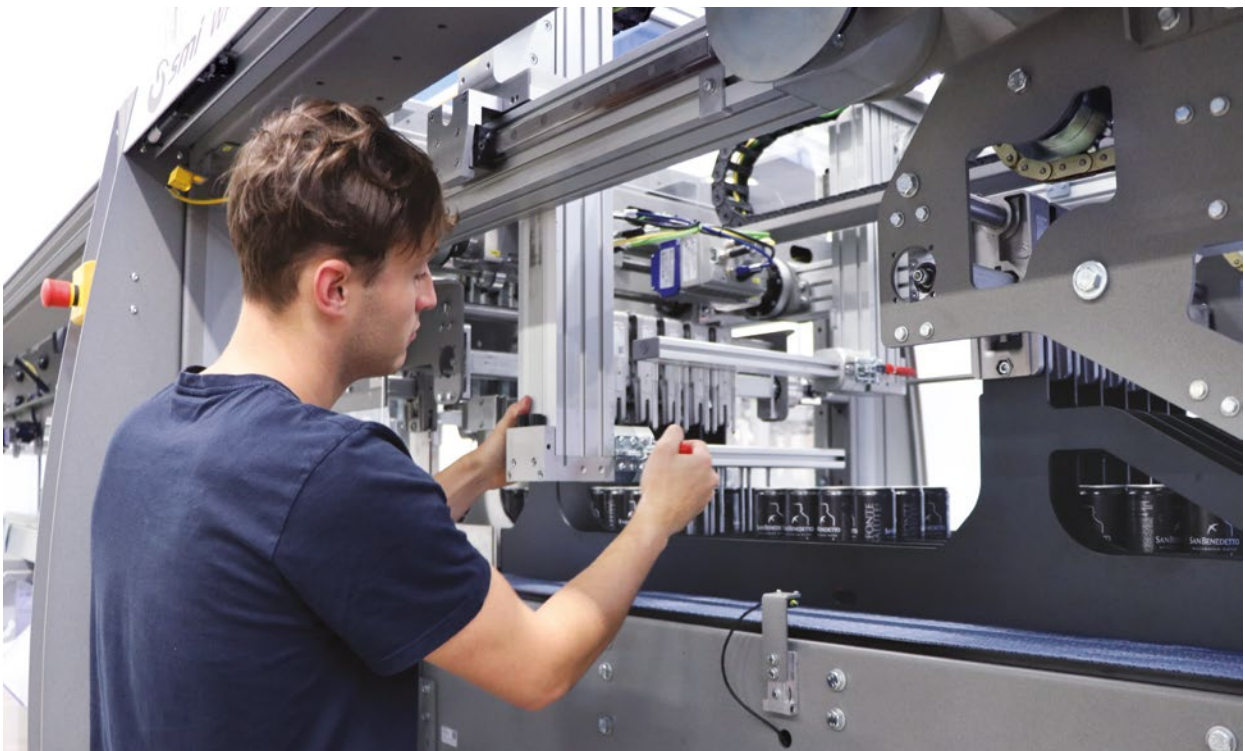
WP 1000

EFFICACITÉ OPÉRATIONNELLE MAXIMALE ET CHANGEMENT DE FORMAT RAPIDE

Les hautes performances de l'installation sont également obtenues grâce à la rapidité des opérations de changement de format, rendue possible par un système innovant de réglage automatique des guides de produits en vrac, monté à l'entrée de la WP 1000 ERGON. La sécurité et la précision des mouvements sont les principaux avantages qui caractérisent ce système, qui permet à l'opérateur de l'encartonneuse de gérer les opérations de changement de format de manière optimale, flexible et extrêmement efficace, en particulier lorsque les cycles de production sont répétables. Les temps morts, représentés par l'arrêt de la machine pour l'adapter au nouveau format à traiter, sont réduits de façon drastique, puisque

l'intervention de l'opérateur se limite à la simple sélection du format souhaité sur le panneau de contrôle POSYC®, sur lequel sont enregistrés les paramètres de fonctionnement des formats à utiliser. Le changement de format automatique à l'entrée de la machine, outre la rapidité, la flexibilité et l'efficacité, garantit également :

- réduction des temps d'arrêt de la machine et réduction conséquente des coûts (meilleure rentabilité de l'installation)
- garantie de qualité et d'efficacité pour les opérations de répétabilité des changements de format
- élimination des erreurs humaines et par conséquent une plus grande précision et une plus grande efficacité de production, grâce à la simple sélection des formats sur le panneau de contrôle.





La réduction des temps de changement de format et, par conséquent, l'amélioration des performances opérationnelles

de la machine sont assurées par un système innovant de séparation des produits par le haut.

La séparation du flux de produits en vrac est extrêmement fluide, rapide et performante grâce à la présence de deux barres surélevées opposées qui libèrent le groupe de produits en fonction du format défini.

Le dispositif entièrement automatique conçu pour cette fonction est extrêmement efficace, car il n'utilise pas les systèmes traditionnels de séparation des produits par le bas, via des doigts, et garantit que les produits eux-mêmes peuvent avancer de manière fluide et rapide sur le convoyeur à bande, facteur extrêmement important dans les processus de production à grande vitesse.

Pour passer d'un format à un autre, il suffit en effet de retirer les deux plaques dotées des doigts de séparation de chacune des deux barres surélevées et d'installer celles préparées avec les doigts adaptés à la libération du groupe de produits pour le nouveau format à traiter.

L'opération est extrêmement rapide et précise, réduisant ainsi le risque d'erreur humaine,

grâce au système innovant de décrochage et d'accrochage rapides, qui permet de retirer la plaque non nécessaire et d'insérer celle adaptée au format utilisé.

Cette opération de déblocage/blocage ne nécessite aucune vis ni aucun outil spécial.

Par conséquent, tout opérateur peut effectuer cette modification facilement et rapidement, garantissant une productivité et une efficacité accrues de la ligne de production.

Un autre aspect innovant qui contribue à la qualité finale du paquet est le système de fermeture des rabats de la boîte wrap-around.

Pour garantir des performances optimales lors de la phase de fermeture à grande vitesse des boîtes, le système est doté de deux blocs latéraux opposés, constitués de chaînes, qui ferment efficacement le paquet.

Le système garantit ainsi un niveau optimal de compression et d'étanchéité du paquet.

➤ MEILLEURE ERGONOMIE DE L'INSTALLATION

La conception ergonomique et fonctionnelle de la nouvelle emballeuse WP 1000 ERGON de SMI permet à l'opérateur d'effectuer facilement toutes les tâches liées à l'utilisation et à l'entretien de la machine, tout en garantissant des niveaux élevés de sécurité et d'efficacité. Par exemple, le magasin Easy-load : un système innovant qui charge automatiquement les découpes en carton dans le magasin de découpes de la machine et offre des performances optimisées pour les opérations d'emballage à grande vitesse. Le dispositif de chargement est constitué d'une série de convoyeurs à tapis motorisés sur lesquels l'opérateur positionne facilement les découpes de carton en piles horizontales uniformes ; les découpes de carton ondulé sont ensuite prélevées du magasin de cartons par un système de préhension à cames équipé de ventouses de nouvelle conception. La découpe de carton parcourt la montée des cartons et se positionne sous le groupe de produits arrivant face marche côté court.

EASYLOAD
VIDEO

scan this QR code



L'ÈRE DU CONTRÔLE EN TEMPS RÉEL ET DÉTERMINISTE **A COMMENCÉ**

NOUS VIVONS À UNE ÉPOQUE OÙ LES SYSTÈMES DE CONTRÔLE SONT CONÇUS POUR RÉPONDRE À DES ÉVÉNEMENTS OU À DES STIMULI À DES MOMENTS PRÉCIS ET PRÉVISIBLES, GARANTISSANT QUE LES ACTIONS DU SYSTÈME SE DÉROULENT SELON UN PLAN PRÉDÉFINI ET DÉTERMINISTE. UN COMPORTEMENT DÉTERMINISTE SIGNIFIE QUE, COMPTE TENU DES MÊMES CONDITIONS INITIALES ET DES MÊMES ENTRÉES, LE SYSTÈME PRODUIRA TOUJOURS LA MÊME SORTIE ET SE COMPORTE RA TOUJOURS DE LA MÊME FAÇON DANS LES DÉLAIS REQUIS. EN D'AUTRES TERMES, IL N'Y A PAS D'ÉLÉMENTS ALÉATOIRES OU INATTENDUS QUI INFLUENCENT LE RÉSULTAT. LE CONTRÔLE EN TEMPS RÉEL ET DÉTERMINISTE EST CRUCIAL DANS LES APPLICATIONS OÙ LE TIMING ET LA PRÉCISION SONT ESSENTIELS, COMME DANS LES SYSTÈMES D'AUTOMATISATION INDUSTRIELLE AVANCÉS ET HAUTES PERFORMANCES.



VLSPRO ETHERCAT

COMMENT ÉVOLUENT L'AUTOMATISATION ET LA SUPERVISION DES CONVOYEURS ?

SMITEC inaugure l'ère du contrôle en temps réel et déterministe pour l'automatisation logistique et le contrôle des lignes de convoyeurs dédiées à l'embouteillage et au conditionnement dans les systèmes proposés par SMI. La solution d'automatisation et de supervision des convoyeurs SMI via le VLS (VaryLine System) PRO conserve les points forts qui ont distingué cette solution jusqu'à ce jour. En particulier, la flexibilité et l'ouverture assurées par une architecture basée sur PC et distribuée, par l'utilisation d'une solution « softPLC » et par une IHM en mesure d'offrir un paramétrage étendu ; autant d'éléments qui ont distingué la génération basée sur



le bus de terrain série PROFIBUS-DP et qui cèdent désormais la place à la solution VLSPRO ETHERCAT (Ethernet for Control Automation Technology), plus moderne, plus performante, plus rapide et plus déterministe dans le contrôle.



VLSPRO ETHERCAT

PASSÉ, PRÉSENT ET FUTUR DE L'AUTOMATISATION

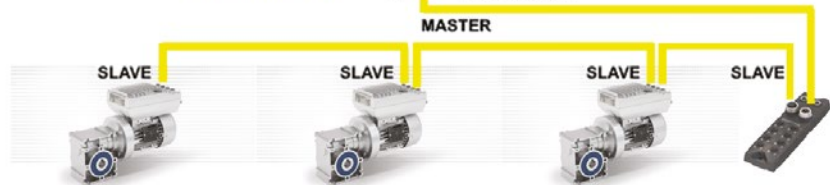
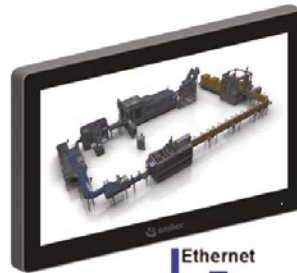
Les évolutions importantes sont celles qui maintiennent la continuité avec ce qui a été appliqué dans le passé et sont capables d'intégrer de nouvelles solutions plus performantes, ouvertes et real-time. Les principales innovations du passage de PROFIBUS-DP à ETHERCAT sont :

1) PROFIBUS-DP est remplacé par ETHERCAT (EC), un bus de terrain d'automatisation de nouvelle génération basé sur Ethernet, qui permet des performances et une fiabilité supérieures dans la communication avec les variateurs et autres dispositifs répartis sur la ligne de production, augmentant ainsi le potentiel d'intégration avec d'autres systèmes existants et futurs.

Principaux avantages :

- mise à jour des E/S sur le terrain de l'ordre de la milliseconde
- garantit la continuité de produit dans le futur, ce qui ne peut plus être assuré par PROFIBUS-DP, qui a désormais atteint la phase finale de son cycle de vie.

VLSPRO
EtherCAT
simpler,
more performance
& control



2) En utilisant ETHERCAT, les cartes « add-on » d'interface de bus de terrain complexes sont éliminées, puisque cette activité peut être gérée directement par le port Ethernet du PC-PLC d'automatisation.

Principaux avantages :

- simplification de la configuration matérielle, éliminant la présence d'un composant important (la carte d'interface de bus de terrain)
- augmente la fiabilité globale du système.

3) ETHERCAT surmonte les limitations du système de connexion délicat PROFIBUS-DP en passant aux connecteurs Ethernet.

Principaux avantages :

- fiabilité accrue et facilité de mise en œuvre améliorée.

4) Utilisation d'un « softPLC » de dernière génération (DIAGOS) pour exécuter la logique de contrôle de la ligne.

Principaux avantages :

- cycle d'exécution en temps réel et déterministe avec un timing de l'ordre de la milliseconde, comparé à la centaine de millisecondes assurée par la précédente solution VLSPRO Profibus DP
- contrôle des lignes cent fois plus rapide et plus précis, avec la possibilité de gérer des vitesses de production extrêmement élevées avec une précision maximale.
- gestion directe des systèmes de manutention des flux de produits, tels que les palettes d'extraction et d'accumulation sans pression, simplifiant la configuration de la ligne elle-même, améliorant sa fiabilité globale et réduisant les coûts de gestion et d'entretien.
- simplification des opérations de mise en service et d'entretien, réduisant les délais et améliorant la qualité des interventions. L'utilisation du nouveau « softPLC » assure par exemple un environnement de développement et de débogage (TOOL IDE) plus accessible et plus performant en termes de temps de compilation (divisés par deux) et de temps de téléchargement vers le PLC (réduits de 90 %).



➤ **LA NOUVELLE SOLUTION SMITEC EN BREF**

VLSPRO ETHERCAT offre la possibilité de contrôler à la milliseconde, en temps réel et de manière déterministe :

- jusqu'à 98 convoyeurs (entraînés par des variateurs esclaves EtherCAT de NORD)
- jusqu'à 3 palettes d'extraction, l'échange de signaux (via MODBUS/TCP ou par des signaux câblés) jusqu'à 10 machines sur la ligne de production
- jusqu'à 10 modules d'E/S Ethercat esclaves.

De plus, la nouvelle version du système permet une connexion directe aux systèmes de supervision (MES/ERP) selon le standard Industrie 4.0, avec le protocole MODBUS/TCP (client ou serveur) et OPC UA (serveur).

➤ **ARCHITECTURE VLSPRO ETHERCAT**

D'un point de vue architectural, VLSPRO ETHERCAT présente une configuration simple et classique, composée d'un panel-PC (POSYC®), où est exécutée l'IHM de contrôle de la ligne, qui se connecte via Ethernet à un PC-PLC (CPC), qui exécute le programme de contrôle de la ligne par le « softPLC » DIAGOS. Le PC-PLC, via son deuxième port Internet, se connecte au réseau ETHERCAT et donc aux systèmes en ligne à contrôler (variateurs et modules d'E/S), typiquement via au moins un « switch » de manière à les diviser en au moins deux sections (selon la disposition de la ligne).

Caractéristiques	VLS PRO ETHERCAT	VLS PRO PROFIBUS
Bus de terrain	standard, de dernière génération	série en fin cycle de vie
Temps d'acquisition des données du bus de terrain	1 milliseconde	50 millisecondes
Carte d'interface de bus de terrain requise	NON (il utilise le port Ethernet)	OUI (carte d'extension sur bus PC)
Robustesse de la connexion électrique du bus de terrain	Haute	Basse
Type de contrôle	temps réel déterministe	pas strictement déterministe
Temps de contrôle	1 milliseconde	50 millisecondes
Softplc	de dernière génération (DIAGOS)	à la fin du cycle de vie
Environnement de développement Softplc	dernière génération et facilement accessible	à la fin du cycle de vie
Temps de compilation du programme PLC	quelques secondes	quelques minutes
Temps de téléchargement du programme PLC	quelques secondes	dizaines de minutes
Capacité de contrôle direct de systèmes rapides	✓	✗
Capacité de comptage produit	✓	✗
Possibilité de contrôle de lignes à grande vitesse	✓	✗
Disponibilité de la connexion I4.0 OPC UA	✓	✗

SMI UK & IRELAND

10 ANS AUX CÔTÉS DES CLIENTS BRITANNIQUES ET IRLANDAIS

Depuis 2015, SMI s'engage constamment à fournir à ses clients en Grande-Bretagne et en Irlande un support local rapide et efficace, tant commercial que technique, pour répondre aux besoins d'un marché en pleine évolution.

SMI (UK & Ireland) est une société basée à Manchester, un pôle logistique et industriel majeur qui bénéficie d'une position stratégique pour servir au mieux les clients actuels et potentiels du groupe SMI et répondre rapidement à leurs demandes d'assistance.

L'équipe actuellement composée de 6 personnes, coordonnée par Paul McGovern, Directeur des Ventes de SMI (UK & Ireland), assiste les clients dans leurs demandes commerciales et techniques, leur approvisionnement en pièces détachées, leur maintenance et leurs nouvelles applications.

L'expertise et le professionnalisme sont des atouts indéniables de la filiale britannique du Groupe SMI, de plus en plus engagée dans la gestion de projets majeurs tels que la récente fourniture de machines pour l'emballage secondaire à l'entreprise galloise Radnor Hills pour répondre aux exigences de solutions d'emballage de valeur et éco-durables.



ENTRETIEN AVEC PAUL MCGOVERN, DIRECTEUR DE FILIALE ET DES VENTES DE SMI (UK & IRELAND) LTD.



D: En 2025, la filiale britannique de SMI célèbre son dixième anniversaire. Pouvez-vous faire une comparaison entre 2015 et aujourd'hui ? Comment l'entreprise s'est-elle développée ?

R: En 2015, Paolo Nava, PDG du groupe SMI, m'a demandé d'ouvrir une filiale SMI au Royaume-Uni. À l'époque, SMI desservait les marchés britannique et irlandais directement depuis l'Italie et, bien qu'elle ait historiquement vendu un nombre considérable de machines, le chiffre d'affaires global en Grande-Bretagne et en Irlande diminuait progressivement. C'est pour cette raison que SMI a décidé d'ouvrir une filiale locale pour avoir une présence directe sur le marché, avec un personnel local de langue maternelle pour gérer les clients existants et nouveaux afin d'améliorer le service et d'augmenter les ventes.

D: Quels ont été les principaux défis auxquels vous avez été confrontés au cours des 10 dernières années ?

R: Le monde SMI et, plus généralement, l'ensemble du secteur de l'emballage pour les produits alimentaires et les boissons, est techniquement très exigeant. L'attention portée aux détails techniques, nécessaires pour mener à bien les projets de nos clients, est peut-être le plus grand défi auquel nous avons été confrontés. Aujourd'hui, 10 ans plus tard, nous pouvons dire que nous sommes satisfaits d'avoir atteint cet objectif. De plus, nous constatons les retours positifs de nos clients à chaque fois qu'ils reviennent vers nous pour acheter d'autres machines ; cela nous remplit de joie et de satisfaction mais, en même temps, cela nous pousse à augmenter notre engagement à toujours donner le meilleur de nous-mêmes pour leur succès présent et futur.

D: Les clients et leurs besoins évoluent. Comment SMI (UK & Ireland) s'adapte-t-elle à cette évolution ?

R: Nous sommes en contact permanent avec tous nos clients par l'intermédiaire de notre service d'assistance de Manchester, dirigé par notre responsable des opérations Karen Peel et, bien sûr, par des visites directes dans les installations de production de nos clients. En 2023, nous avons nommé un responsable du développement commercial, Gary Whitmore, qui s'est engagé à garantir que nous répondions à tous les besoins de nos clients, tant pour répondre à leurs demandes croissantes que pour satisfaire leurs attentes avec nos solutions d'emballage.

D: Pouvez-vous nous parler de quelques situations particulières au cours de l'activité décennale de la filiale ?

R: Au cours de nos 10 ans d'histoire, nous avons contribué à augmenter significativement le parc de machines installé du Groupe SMI, le faisant passer d'environ 60 unités à plus de 200 en 2025. Au fil des ans, nous avons supervisé la vente et la mise en place de plus de 150 installations d'emballage, d'étirage-soufflage et de remplissage, ainsi que de lignes de convoyage. Cette contribution significative à la présence croissante du groupe SMI au Royaume-Uni et en Irlande nous rend très fiers du travail accompli.

D: Qu'espérez-vous accomplir dans les 10 prochaines années ? Quels sont les objectifs futurs de l'entreprise que vous dirigez ?

R: Comme je l'ai mentionné précédemment, le travail réalisé par SMI (UK & Ireland) est très technique. Mon travail en tant que directeur de filiale consiste à garantir que l'infrastructure



sera capable d'assurer 10 autres années de succès. Comme il s'agit d'un processus qui prend du temps, nous le mettons en œuvre dès maintenant. Ces dernières années, nous avons commencé à installer des lignes complètes de soufflage et de remplissage au Royaume-Uni et en Irlande, deux marchés qui se sont toujours avérés difficiles en raison d'une forte concurrence, tandis que SMI exploite avec succès cette activité dans d'autres parties du monde depuis des années. Maintenant que nous avons obtenu des références significatives, grâce à la fourniture de lignes complètes, et que nous nous préparons à mettre en œuvre une infrastructure technique plus complète, nous prévoyons d'obtenir un nombre croissant de contrats de systèmes clés en main au cours des 10 prochaines années. Cependant, de manière prioritaire, SMI (UK & Ireland) doit continuer à se concentrer sur la fourniture d'un service d'assistance de niveau élevé à tous nos clients de longue date.

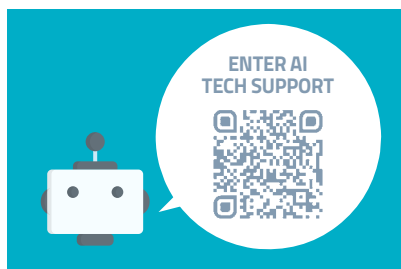


AI TECH SUPPORT, LE CHATBOT DE SMI EST NÉ.

L'intelligence artificielle est en constante évolution, les scénarios futurs prédisant une intégration toujours plus profonde dans la vie quotidienne des individus et des entreprises. L'une des applications les plus importantes de l'IA, qui est en train de modifier la communication en ligne entre entreprises et clients, est constituée par les « chats ». Dans leurs versions basées sur l'IA, ces outils numériques sont appelés « chatbots », c'est-à-dire des systèmes automatisés capables de dialoguer avec les utilisateurs de manière humaine. Grâce à des algorithmes et des technologies avancés tels que le traitement du langage naturel et l'apprentissage automatique, les « chatbots » comprennent les questions, fournissent des réponses pertinentes et exécutent des tâches spécifiques. En bref, ce sont des programmes informatiques conçus pour interagir et converser avec les utilisateurs via une interface qui apprend et adapte ses réponses en fonction de ces interactions.

Comment utiliser le service AI Tech Support de SMI ?

Il suffit de se connecter à l'espace réservé du portail SMYZONE à l'aide de ses identifiants ; de sélectionner AI Tech Support dans la section « Customer Services » (Services Client) et de saisir le numéro de série de sa machine, puis de définir la langue d'interaction préférée. Ce service est également disponible via une application dédiée.



L'INTELLIGENCE ARTIFICIELLE POUR LE SUPPORT APRÈS-VENTE 24H/24

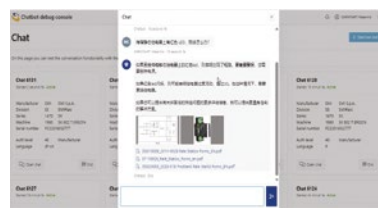
Les assistants virtuels intelligents du service d'assistance AI Tech Support gèrent un large éventail de questions, en fournissant une assistance personnalisée avec des réponses immédiates, des instructions opérationnelles « step-by-step » et des informations techniques et d'entretien.

Voici les principaux avantages du nouveau service :

- **efficacité et disponibilité** : grâce à une assistance ininterrompue 24h/24 et 7j/7, avec des réponses immédiates aux questions de base et des informations de différents types, les chatbots réduisent considérablement les temps d'attente du client, garantissant ainsi une efficacité opérationnelle et des coûts de gestion et d'entretien réduits pour les installations SMI
- **personnalisation du service** : chaque utilisateur reçoit des réponses personnalisées et contextualisées en fonction du numéro de série de la machine installée dans son établissement
- **support multilingue et multimédia** : la conversation se déroule dans la langue sélectionnée par l'utilisateur, bénéficiant d'un service clair, fluide et accessible. Les réponses peuvent également inclure du

contenu multimédia tel que des images et des vidéos

- **amélioration du service de dépannage et de l'expérience client** : les chatbots jouent un rôle clé dans les activités de diagnostic et de résolution des problèmes, en fournissant des suggestions ponctuelles et en réduisant les temps d'inactivité de la machine
- **rapidité** : les chatbots peuvent gérer un nombre illimité de conversations simultanément, assurant une réponse en temps réel à une multitude d'utilisateurs.



DRINKTEC 2025: LES INNOVATIONS POUR L'AVENIR DE L'EMBALLAGE DES BOISSONS

Technologies de pointe, réseautage et tendances du futur : Drinktec 2025, l'événement qui redéfinit l'industrie des boissons et des aliments liquides, se tiendra à Munich (Allemagne) du 15 au 19 septembre 2025. L'industrie mondiale de la boisson est en pleine transformation, portée par l'innovation, la durabilité et de nouvelles habitudes de consommation. Dans ce contexte, Drinktec 2025 confirme sa position de plateforme de référence pour ceux qui souhaitent anticiper l'avenir du secteur. Le salon sera le lieu où les décideurs, les fabricants et les innovateurs pourront se rencontrer, découvrir de nouvelles technologies et créer des synergies stratégiques.



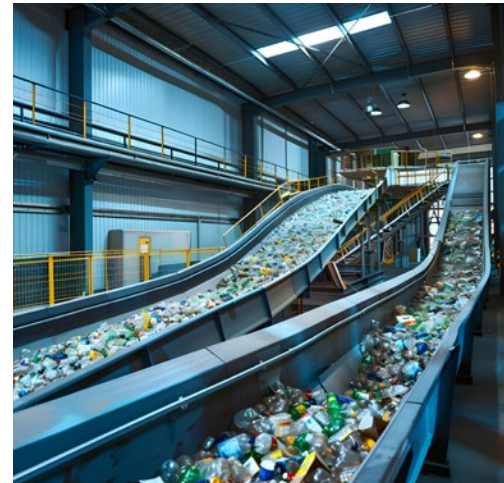
NOUVEAU RÈGLEMENT PPWR 2025 SUR LES EMBALLAGES : RÉDUCTION ET RECYCLAGE

smi
now



Le PPWR (Packaging et Packaging Waste Regulation), publié au Journal officiel le 22 janvier 2025, établit des exigences pour l'ensemble du cycle de vie des emballages et comprend des mesures et des objectifs importants pour réduire les déchets d'emballages, améliorer la recyclabilité et le contenu recyclé, éliminer progressivement les substances dangereuses et nocives ainsi que promouvoir les systèmes de réutilisation des emballages. Le nouveau règlement vise à réduire les déchets générés par les emballages en se concentrant sur trois objectifs principaux, essentiels pour contribuer à la durabilité environnementale et à la conservation des ressources naturelles :

- réduire la quantité de déchets grâce à l'utilisation de matériaux et d'une conception qui minimisent les emballages produits
- inciter à la réutilisation en favorisant l'adoption d'emballages réutilisables et en encourageant les pratiques qui prolongent leur durée de vie utile
- augmenter le pourcentage d'emballages recyclés en améliorant le tri des déchets et le traitement des matières recyclables.



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

