

RADNOR HILLS - HOLDERHOF PRODUKTE
ÁGUA PEDRA AZUL - LATTERIA SORESINA

smi
now

Magazine 2025/31

HOLDERHOF

*Succo di mela,
un'esplosione di bontà
che fa crescere il mercato*

WP 1000 ERGON

LE SCATOLE DI CARTONE
PRENDONO VELOCITÀ



IN QUESTO NUMERO



04.



16.



34.



50.



68.



66.



73.



78.

04 Regno Unito: Radnor Hills

16 Svizzera: Holderhof Produkte

34 Brasile: Agua Pedra Azul

50 Italia: Latteria Soresina

66 Racconta la tua storia con una bottiglia
Le scatole di cartone prendono velocità
con la nuova cartonatrice WP 1000 ERGON

68 Come cambiano automazione
e supervisione dei nastri trasportatori?

73 Passato, presente e futuro
dell'automazione

74 SMI (UK & IRELAND): 10 anni a fianco
dei clienti britannici e irlandesi

76 Nasce AI tech support: L'intelligenza artificiale
per il supporto post-vendita 24/7

79 Nuovo regolamento imballaggi
PPWR 2025: riduzione e riciclo

EDITORIAL 2025/31

Efficienza,
sempre e ovunque.

In Italia, Latteria Soresina, la maggior cooperativa nazionale nella produzione lattiero-casearia, nel 2025 ha festeggiato l'importante traguardo dei 125 anni di attività; traguardo che è anche un punto di partenza per ulteriori sviluppi futuri all'insegna di maggiore capacità produttiva e minor impatto ambientale grazie all'installazione di una nuova stirosoffiatrice SMI EBS 6 KL ERGON. Nel Regno Unito, la società Radnor Hills da 35 anni continua ad innovare e diversificare la produzione di acqua e bibite, prestando grande attenzione agli imballaggi sostenibili realizzati da un ampio parco macchine fornito da SMI dal 2008 in poi; tra le installazioni più recenti negli stabilimenti di quest'azienda del Galles si segnalano una cartonatrice WP 800 ERGON per il confezionamento in scatole con cartoncino kraft e una fardellatrice ASW 40 F ERGON con ingresso a 90°. In Svizzera, Holderhof Produkte, azienda alimentare leader nella produzione di succhi di frutta, a distanza di tre anni dall'avvio della linea aseptica fornita da SMI investe nuovamente in tecnologie di ultima generazione; ha infatti recentemente acquistato una cartonatrice LWP 30 ERGON e due palettizzatori APS 620 ERGON per soddisfare le esigenze di produzione a marchio proprio e per conto di "private labels". In Brasile, Água Pedra Azul da oltre 30 anni imbottiglia l'acqua di sorgente pura e incontaminata che sgorga dall'omonima montagna. Per preservare la preziosa sorgente d'acqua e garantire il benessere dei consumatori, l'azienda investe in moderne tecnologie come la stirosoffiatrice SMI EBS 10 KL ERGON. La mission di SMI di fornire ai propri clienti in tutto il mondo soluzioni innovative in grado di soddisfare le loro richieste in termini di efficienza, affidabilità, flessibilità e risparmio energetico si concretizza nello sviluppo continuo di nuove soluzioni versatili e sostenibili, come quelle che presentiamo nella sezione "innovation" di questo numero di SMI NOW. Vi ringrazio per l'attenzione e vi auguro buona lettura.

Guardare al passato per preservare le tradizioni! Guardare al futuro in maniera più sostenibile! Sono pensieri costanti nelle attività quotidiane delle aziende, che, facendo proprie le tradizioni e le eccellenze del passato, continuano ad agire, investire e crescere per guardare al futuro, mettendo al primo posto l'eccellenza, la qualità e il benessere. Queste tematiche fanno da sfondo alle case histories che vi illustreremo in questo numero di SMI NOW, dove raccontiamo di aziende che hanno raggiunto importanti traguardi ma non si fermano; anzi, continuano ad investire per assicurare ai loro clienti il benessere futuro ideando soluzioni che preservano l'ambiente in cui viviamo.



sminow | magazine

Created by:

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



Available in:

Italian, English, Spanish, French

Contributors to this issue:

Radnor Hills - Holderhof Produkte
Água Pedra Azul - Latteria Soresina

Product pictures in this issue are shown for reference only.

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



RADNOR HILLS

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

➤ **SETTORE: ACQUA**

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

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

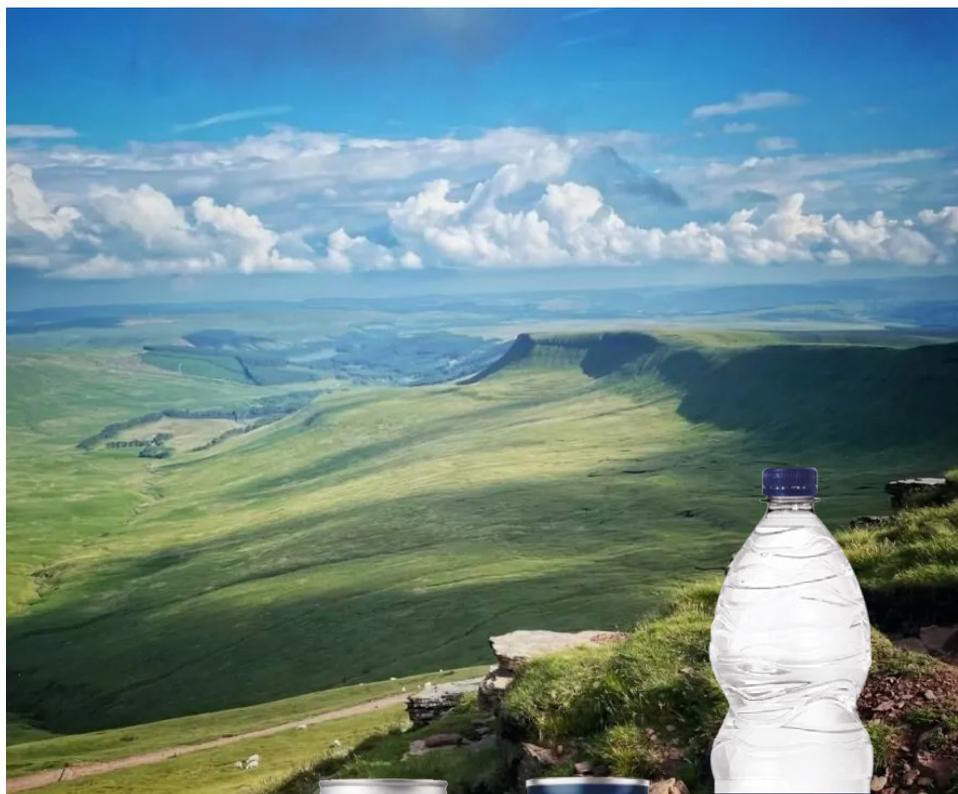


GEO LOCATION

SULLE COLLINE GALLESÌ ACCADONO COSE MERAVIGLIOSE

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

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



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





**PICCOLI INIZI
PER UNA GRANDE STORIA**



PRODUZIONE DIVERSIFICATA PER UN FUTURO SOSTENIBILE

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

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



➤ PREMIAZIONE AI POWYS BUSINESS AWARDS 2023

Nel 2023 la società Radnor Hills Mineral Water ha ottenuto importanti riconoscimenti ai "Powys Business Awards", istituiti per premiare le aziende che si distinguono per l'impegno ambientale. William Watkins, amministratore delegato di Radnor Hills, si è detto orgoglioso dei continui sforzi di sostenibilità fatti dall'azienda che dirige: "Lavoriamo continuamente per diventare più sostenibili e siamo orgogliosi di aver vinto questo premio, che testimonia l'incredibile lavoro del team di Radnor nel percorso di sostenibilità aziendale, dagli zero rifiuti in discarica all'energia auto-prodotta dall'impianto solare". Ai Powys Business Awards, Radnor Hills, oltre al premio per la sostenibilità, ha ottenuto il riconoscimento "Impresa dell'anno Powys", un'importante testimonianza del duro lavoro quotidiano svolto con dedizione e passione.

I due recenti premi si sommano ai numerosi riconoscimenti ottenuti da Radnor Hills nel corso della propria attività, come il "Gold Award" vinto per la limonata tradizionale al "Farm Shop & Deli Show 2023", che valuta il gusto del prodotto e la sua catena di valore, oppure il premio "Best in Can" ottenuto agli "Zenith Innobe Awards" del 2023.



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



➤ ALIMENTATI DAL SOLE

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



➤ ZERO RIFIUTI IN DISCARICA

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



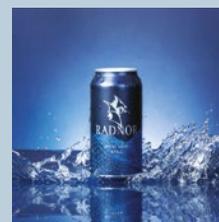
➤ 100% RICICLABILE

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



➤ L'ACQUA IN LATTINA PER IL GOLF

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



SOLUZIONI SMI

PER RADNOR HILLS



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



➤ **CARTONATRICE WRAP-AROUND WP 800 ERGON**

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

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

Caratteristiche principali

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



➤ **VANTAGGI PER LA FLESSIBILITÀ**

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



➤ **VANTAGGI PER LA COMPETITIVITÀ E LA SODDISFAZIONE DEL CLIENTE**

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



➤ VANTAGGI PER L'AMBIENTE

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



➤ VANTAGGI PER L'OPERATORE

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



RADNOR HILLS E SMI: PARTNERSHIP STORICA

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



➤ IMPEGNATI PER LA COMUNITÀ LOCALE

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





➤ FARDELLATRICE ASW 40 F ERGON

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

Confezioni realizzate: repacking in fardelli solo film

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

Caratteristiche principali

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



➤ VANTAGGI PER L'ERGONOMIA

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



➤ VANTAGGI PER COMPATTEZZA ED ECONOMICITÀ

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



➤ VANTAGGI PER LA FLESSIBILITÀ

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



➤ VANTAGGI PER GESTIONE E MANUTENZIONE

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



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

HOLDERHOF

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



GEO LOCATION





A SULGEN NASCE UN MODERNO CENTRO DI LAVORAZIONE DELLA FRUTTA

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



➤ **OTTIMIZZARE IL CONSUMO ENERGETICO CON UN IMPIANTO SOLARE**

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



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





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



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

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



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



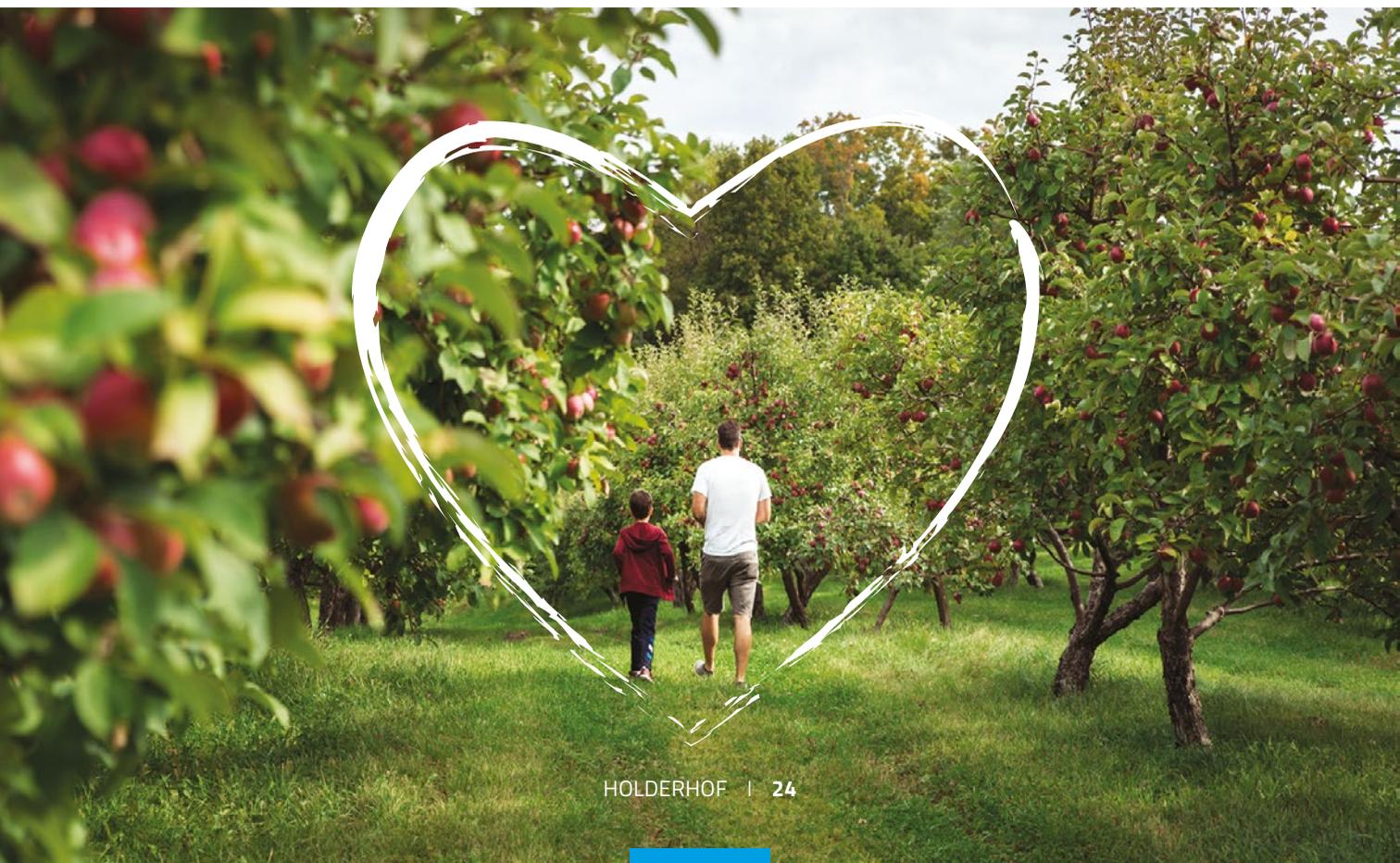
➤ **VICINI ALLA NATURA
PER BEVANDE DI QUALITÀ**

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



IL FRUTTO PIÙ AMATO IN SVIZZERA: LA MELA

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



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

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

> DI QUALITÀ BIOLOGICA, A MARCHIO PROPRIO O PRIVATO

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

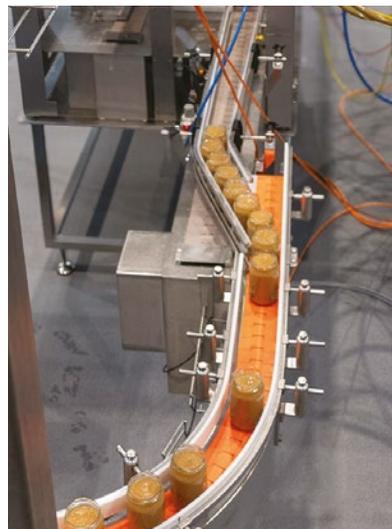


SOLUZIONI SMI

PER HOLDERHOF



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





➤ STABILIMENTO DI SULGEN

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

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

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

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

➤ STABILIMENTO DI HENAU

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

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

Palette realizzate: europallet 800x1200 mm





CARTONATRICE LWP ERGON

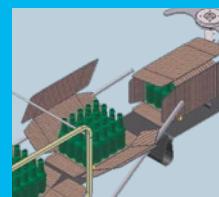
➤ PACKAGING FLESSIBILE PER OGNI ESIGENZA

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



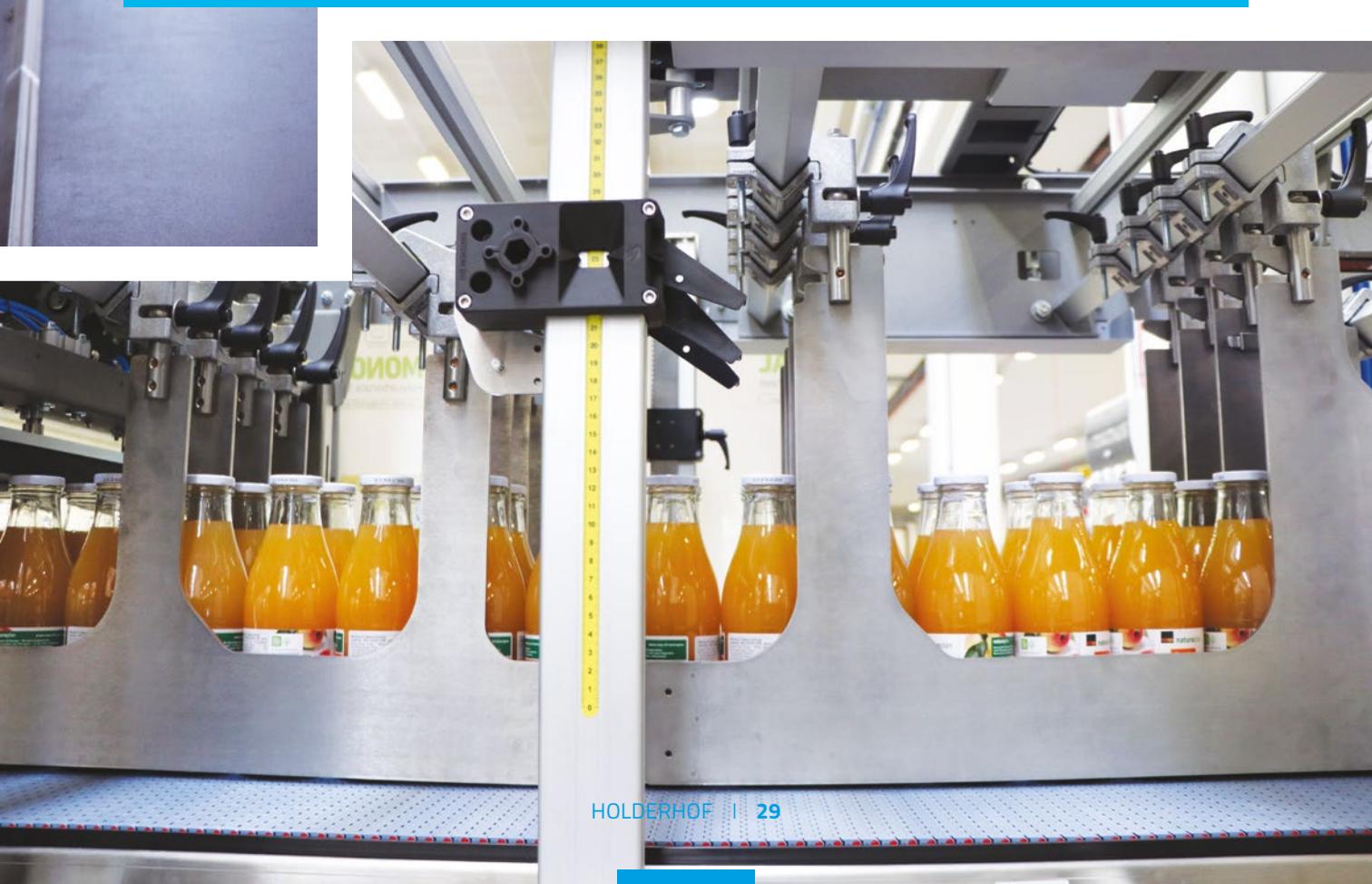
➤ COMPATTEZZA ED ECONOMICITÀ

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



➤ CONFEZIONI STABILI E RESISTENTI

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





PALETTIZZATORE APS 620 ERGON

➤ FINE LINEA COMPATTO E FLESSIBILE

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



➤ OPERAZIONI IN SICUREZZA

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



➤ INGRESSO FUNZIONALE

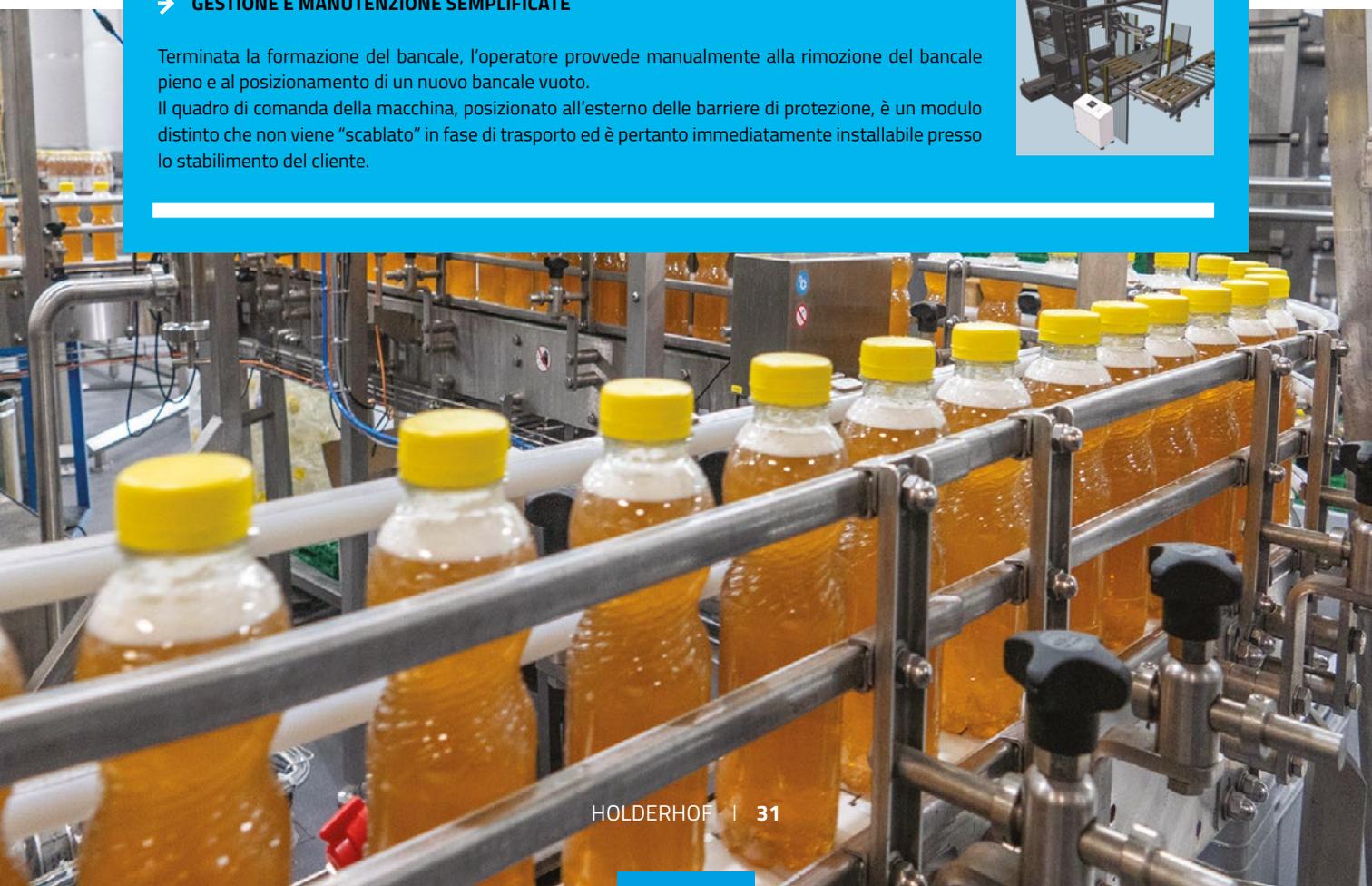
Il prodotto da palettizzare arriva su un nastro di alimentazione e viene cadenzato da un nastro gommato; successivamente, tramite un nastro distanziatore, viene portato nella posizione di prelievo dove la testa di presa preleva il pacco singolo o l'insieme di pacchi raggruppati e lo deposita sul bancale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



➤ GESTIONE E MANUTENZIONE SEMPLIFICATE

Terminata la formazione del bancale, l'operatore provvede manualmente alla rimozione del bancale pieno e al posizionamento di un nuovo bancale vuoto.

Il quadro di comando della macchina, posizionato all'esterno delle barriere di protezione, è un modulo distinto che non viene "scablato" in fase di trasporto ed è pertanto immediatamente installabile presso lo stabilimento del cliente.



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

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





PEDRA AZUL

LA SOCIETÀ ÁGUA PEDRA AZUL È UN IMPORTANTE IMBOTTIGLIATORE BRASILIANO CHE DA OLTRE 30 ANNI IMBOTTIGLIA L'ACQUA DI SORGENTE PURA E INCONTAMINATA CHE SGORGA NELLA REGIONE DELLA MONTAGNA OMONIMA, CHE È UN PUNTO DI RIFERIMENTO ICONICO DI TUTTA LA ZONA; SI TRATTA DI UNA SINGOLARE FORMAZIONE ROCCIOSA GRANITICA NELLA PARTE SUD-ORIENTALE DEL BRASILE, CHE, CON I SUOI 1.822 M DI ALTEZZA, ATTIRA L'ATTENZIONE DI MOLTI VISITATORI. L'AZIENDA INVESTE CONTINUAMENTE IN MODERNE TECNOLOGIE PER GARANTIRE IL BENESSERE DEI CONSUMATORI E PRESERVARE LA PREZIOSA SORGENTE D'ACQUA, CHE È FONTE DI VITA E SALUTE. IL RECENTE INVESTIMENTO NELL'ACQUISTO DI UNA STIRO-SOFFIATRICE SMI MODELLO EBS 10 KL ERGON NASCE DALLA NECESSITÀ DI RISPONDERE ALLE CRESCENTI RICHIESTE DEL MERCATO DI ACQUA MINERALE NATURALE E GASSATA IN BOTTIGLIE PET DA 0,5 L.

➤ **SETTORE: ACQUA**

ÁGUA PEDRA AZUL

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

➤ **Stiro-soffiatrice rotativa EBS 10 KL ERGON**



GEO LOCATION



INVESTIRE IN MODERNE TECNOLOGIE PER CONTINUARE A CRESCERE

Tecnologia e innovazione sono obiettivi strategici e Água Pedra Azul li persegue concretamente affidandosi alle tecnologie SMI per modernizzare ed ampliare la propria capacità produttiva. Di recente, l'azienda brasiliana ha installato nello stabilimento di Marechal Floriano, una cittadina di circa 20.000 abitanti nello Stato di Espírito Santo, una stiro-soffiatrice rotativa SMI di ultima generazione, progettata per ottimizzare la produzione di bottiglie PET da 0,5 L destinate all'imbottigliamento di acqua naturale e gassata. Accompagnati dal personale della filiale brasiliana SMI Do Brasil, durante una recente visita alla sede di SMI in Italia gli amministratori delegati di Água Pedra Azul hanno avuto l'opportunità di vedere in prima persona le soluzioni sviluppate da SMI nell'ambito del settore delle bevande; dopo una serie di valutazioni tecniche, la stiro-soffiatrice EBS 10 KL ERGON è apparsa la macchina adatta a soddisfare le esigenze di produzione dell'azienda, consentendo allo stesso tempo operazioni efficienti e sostenibili.



SOTTO: LUCIANA RAMBALDUCCI E JULIANA RAMBALDUCCI, RISPETTIVAMENTE CEO E AMMINISTRATORE DELEGATO DI ÁGUA PEDRA AZUL, IN VISITA ALL'HEADQUARTER DI SMI IN ITALIA, INSIEME A FABIO SISIMBRO, DIRETTORE COMMERCIALE DI SMI.

IN BASSO: JOSÉ ÂNGELO RAMBALDUCCI, FONDATORE E PROPRIETARIO DI ÁGUA PEDRA AZUL.



➤ ÁGUA PEDRA AZUL IN BREVE

L'azienda inizia la propria attività sul finire degli anni '80 con la vendita di bottiglie d'acqua da 5 litri, ma nel giro di poco tempo, tra il 1990 e il 1991, gli impianti di produzione vengono ampliati; nel 1999 la società Água Pedra Azul investe in nuovi macchinari per imbottigliare l'acqua gassata in bottiglie in PET di piccole capacità, comprate già soffiate da altre aziende. Nel 2002 le vendite di acqua minerale gassata aumentano significativamente e rendono necessari ulteriori investimenti per acquistare le prime macchine di soffiaggio destinate alla produzione interna delle bottiglie in PET; nel 2005 Água Pedra Azul lancia la produzione di bottiglie di vetro per la linea "Premium" e nel 2008, in occasione del ventesimo anniversario di fondazione, ottiene un'importante certificazione della qualità del prodotto e rivede la grafica delle bottiglie e delle etichette. Oggi più che mai l'azienda brasiliana continua ad ampliare i propri stabilimenti, per rispondere alla crescente domanda del mercato di acqua naturale e gassata nel formato da 0,5 L; ampliamento che ha incluso anche la recente installazione di una stiro-soffiatrice SMI modello EBS 10 KL ERGON.



LE MONTAGNE DI PIETRA AZZURRA: UN MAGNIFICO DONO DI MADRE NATURA

In Brasile ci sono diverse montagne o zone conosciute per le pietre azzurre o che hanno un aspetto azzurrino, anche se non necessariamente sono "montagne di pietra azzurra" in senso letterale. Il Monte Pedra Azul è sicuramente il più conosciuto ed è situato tra le località di Venda Nova do Imigrante e Vitória, a nord della città di Alfredo Chaves, a fianco del Pico das Flores.

Sebbene in un certo senso fuori dai sentieri battuti, il Parco Statale Pedra Azul merita una visita, soprattutto per la magia dei suoi splendidi dintorni, l'aria fresca e la bellezza naturale preservata. L'attrazione principale del parco è la sua vetta, che deve il nome alla tonalità blu che si riflette sulla roccia in alcuni momenti della giornata.

Ma il tocco originale è dato da una scultura naturale sul suo pendio destro, nota come "Pedra do Lagarto" (Roccia della Lucertola), perché a seconda dell'angolazione del sole assomiglia davvero a un gigantesco rettile che si arrampica sul pendio. Visto dal basso, è davvero impressionante.

Il monte Pedra Azul, insieme alla Pedra das Flores, a 1.909 metri di altitudine, e alla Pedra do Lagarto, forma uno splendido insieme roccioso granitico che, oltre ad essere una delle due cartoline dello Stato di Espírito Santo, è considerato anche un patrimonio



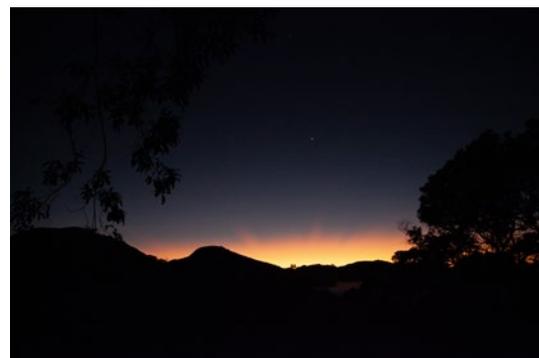
geologico del Brasile all'interno del Parque Estadual de Pedra Azul; quest'ultimo si estende su una superficie di 1.240 m² ed è stato creato nel 1991 per proteggere il patrimonio naturale della regione, in particolare la famosa Pedra Azul.

Il nome "Pedra Azul" deriva dalla presenza di licheni che conferiscono alla roccia una tonalità bluastra se vista da lontano; tuttavia, a seconda del periodo dell'anno e dell'intensità della luce solare, la sua colorazione naturale grigio-azzurra cambia per l'occhio umano 31 volte al giorno e può assumere tonalità che vanno dall'arancione al rosa.

Il parco è ricco di biodiversità, con circa 126 specie di orchidee, 182 specie di uccelli e altri animali come scimmie, bradipi e alcuni giaguari.

È uno dei parchi maggiormente visitati nello Stato di Espírito Santo, soprattutto nel periodo invernale per ammirare i bellissimi paesaggi delle montagne; nell'insieme la visita al parco permette di avere una visione nuova di quest'area del Brasile, che vanta una lunga storia di immigrazione, in particolare italiana.

Grazie alla presenza di un vasto circuito di sentieri segnalati, che si possono percorrere in autonomia, è possibile fare diverse escursioni per ammirare il paesaggio circostante dai punti panoramici; è inoltre possibile scoprire bellissime piscine naturali formatesi nelle cavità della roccia, che offrono la possibilità ai visitatori più temerari di fare un tuffo in acque cristalline ma ghiacciate.



➤ **PUREZZA E LEGGEREZZA DI QUALITÀ**

Nel cuore della magica bellezza naturale del Parque de Pedra Azul, da oltre 30 anni l'azienda Água Pedra Azul imbottiglia l'acqua minerale che nasce dalle sorgenti cristalline e pure tra le montagne dello stato di Espírito Santo. Dalla sorgente fino a quando arriva sulle tavole dei consumatori, la società di Marechal Floriano sottopone l'acqua a rigorosi controlli di qualità lungo tutta la filiera di produzione, dalla raccolta all'imbottigliamento, per assicurare al consumatore finale la purezza della fonte. Quotidianamente, all'interno dei laboratori vengono prelevati campioni d'acqua per garantire la qualità di tutti i prodotti e offrire ai consumatori un'acqua pura, sana e a basso contenuto di sodio. Le certificazioni ottenute da Água Pedra Azul dimostrano l'efficienza dell'intero sistema, nonché la qualità e la sicurezza dell'acqua. Água Pedra Azul è l'unica acqua di Espírito Santo con qualità certificata a livello internazionale dalla NSF (National Sanitation Foundation), un'istituzione nordamericana leader mondiale nella sicurezza alimentare e nella tutela della salute pubblica, che effettua rigorosi controlli annuali. Inoltre, l'azienda è membro dell'Associazione Brasiliana dell'Industria delle Acque Minerali (Abinam), nata per tutelare i consumatori e il mercato delle acque minerali e appartenente al Gruppo Internazionale delle Industrie delle Acque Minerali Naturali dell'Unione Europea (Unesem/Gisemes), la più importante organizzazione mondiale del settore.





ÁGUA PEDRA AZUL: L'IMPEGNO SOSTENIBILE DELL'AZIENDA

L'acqua è fonte di vita, salute e benessere ed è parte di un ampio ecosistema che a sua volta necessita di protezione. Per questo Água Pedra Azul è quotidianamente impegnata in azioni che dimostrano rispetto per l'ambiente e impegno per lo sviluppo sostenibile. Per l'azienda di Marechal Floriano la salvaguardia dell'ambiente passa attraverso la valorizzazione e la tutela delle sorgenti; ad esempio, il processo di estrazione è effettuato con tecnologie avanzate per

preservare le proprietà naturali dell'acqua e non danneggiare le aree in cui essa sgorga. Con oltre 30 anni di storia alle spalle, Água Pedra Azul è considerata il leader del settore nello Stato di Espírito Santo, che conta la presenza di oltre 4 milioni di abitanti. Oltre allo Stato di Espírito Santo, l'azienda opera anche nel sud dello Stato di Bahia, nello Stato di Minas Gerais e nello Stato di Rio de Janeiro, dove quest'anno sta espandendo fortemente la sua presenza. L'azienda è stata la prima industria di acque minerali nello Stato di Espírito Santo ad

utilizzare l'energia solare, un modo per generare energia pulita e rinnovabile, senza emettere inquinanti nell'atmosfera. Inoltre, questa importante realtà imprenditoriale sudamericana lavora con rispetto e responsabilità per prendersi cura non solo dell'acqua e delle persone, ma di tutta la vasta area verde circostante, impegnandosi continuamente nella riforestazione; ad oggi ha infatti piantato più di mille piante autoctone. L'impegno per l'ambiente si concretizza anche promuovendo il riciclo dei materiali e smaltendo correttamente



i rifiuti generati durante la produzione. Água Pedra Azul è all'avanguardia nel riutilizzo dell'acqua all'interno delle proprie strutture; ad esempio, l'acqua utilizzata per disinfettare le bottiglie viene riutilizzata per pulire pavimenti e servizi igienici e per irrigare giardini e aree esterne. L'impegno per il benessere della popolazione di Espírito Santo è un altro importante aspetto dell'attività aziendale e si concretizza in varie iniziative sociali in partnership con associazioni locali.



➤ "VALUED CUSTOMER'S CLUB", UN PREMIO CHE RAFFORZA LA PARTNERSHIP

Nato da un'idea di Guilherme Vivona, Managing Director della filiale SMI Do Brasil, il premio consegnato ai membri del "Valued customer's club" è stato realizzato per testimoniare e rafforzare la partnership tra cliente, SMI e filiale, una partnership che va ben oltre la semplice fornitura di macchinari dal momento che la collaborazione inizia con l'analisi delle richieste dell'utilizzatore finale dell'impianto, prosegue con la progettazione e la realizzazione della soluzione tecnologia più appropriata e si conclude con l'installazione dei macchinari e l'avvio della produzione. La società SMI Do Brasil, che ha sede a San Paolo del Brasile, mette ogni cliente al centro dell'attenzione per seguirlo passo dopo passo, ascoltando le sue esigenze, studiando ed ideando soluzioni e progetti che maggiormente soddisfino le sue aspettative, fino alla consegna dell'impianto acquistato. All'avvenuta installazione della macchina, la Direzione di SMI Do Brasil stringe simbolicamente la mano del cliente finale omaggiandolo di un'opera d'arte unica ed esclusiva, simbolo dell'ingegneria SMI, dove precisione meccanica e innovazione tecnologica si incontrano. Il premio è rappresentato da un mandrino di presa, l'elemento meccanico simbolo del primo punto di contatto della stiro-soffiatrice con il viaggio intrapreso dalla preforma, che, prima di trasformarsi in contenitore (in questo caso nella bellissima bottiglia di Água Pedra Azul prodotta dal una stiro-soffiatrice EBS 10 KL ERGON), passa attraverso il forno di riscaldamento per poi entrare nello stampo. Il mandrino di presa viene saldato su una lamiera di acciaio inossidabile con una targa, dove vengono riportati il nome dell'azienda, il modello di macchina acquistato ed il numero di matricola della stessa. Questo trofeo esprime il ringraziamento di SMI do Brasil nei confronti delle aziende appartenenti al "Valued Customer's Club" per aver scelto la tecnologia SMI per il raggiungimento dei loro obiettivi di crescita e di successo. Ogni dettaglio del premio è stato pensato e progettato meticolosamente per testimoniare e ricordare nel tempo la partnership tra le aziende.

Sotto: Lo staff della filiale di SMI Do Brasil consegna il premio "Valued Customer's club" a Luciana e Juliana Rambalducci, rispettivamente CEO e Amministratore delegato di Água Pedra Azul.



LA PAROLA AL CLIENTE

→ **Luciana Rambalducci, CEO di Água Pedra Azul e Juliana Rambalducci, Amministratore delegato di Água Pedra Azul, ci spiegano come è cresciuta l'azienda di famiglia negli ultimi anni e perchè hanno deciso di investire in una nuova stiro-soffiatrice di SMI**



D: L'acqua è fonte di vita, salute e benessere. Da oltre 30 anni, Pedra Azul lavora con dedizione e serietà per prendersi cura di questa preziosa risorsa. Quali sono le tappe principali del vostro successo?

R: Fin dalla nostra nascita, abbiamo avuto un obiettivo molto chiaro: prenderci cura del nostro cliente attraverso la qualità. Questo impegno nasce dai valori costruiti in famiglia e tramandati con orgoglio di generazione in generazione. Il nostro scopo e i nostri valori camminano insieme a noi fin dall'inizio. Crediamo che il successo sia la conseguenza

di un lavoro genuino che trasmette questi valori sia ai nostri collaboratori sia ai nostri clienti. Il nostro prodotto è ciò che siamo. Mantenere questa coerenza nel tempo è ciò che contraddistingue il nostro successo.

D: Quanto è importante la sostenibilità per Pedra Azul?

R: La sostenibilità è un valore essenziale e pensare a un futuro sempre più pulito fa parte del DNA della nostra azienda. Prendersi cura dell'acqua, del cliente, dei partner e dell'ambiente è un impegno unico e integrato.

Crediamo che ogni iniziativa di oggi contribuisca a plasmare un domani in cui consumo e conservazione camminano fianco a fianco.

Per questo siamo stati pionieri nello Stato di Espírito Santo stringendo una partnership con il marchio EU RECICLO, che promuove la trasformazione dei materiali riciclati e rafforza la filiera del riciclo.

Attualmente siamo l'unica azienda di acqua minerale nello stato a disporre di un parco solare di proprietà. Il 40% della nostra energia proviene da fonti pulite e rinnovabili e, nel corso dei prossimi anni, intendiamo incrementare

A FIANCO: LUCIANA E JULIANA RAMBALDUCCI ALLA FIERA FISPAL 2025 CON PAOLO NAVA, PRESIDENTE E CEO DI SMI S.P.A., E GUILHERME VIVONA, DIRETTORE DI SMI DO BRASIL LTDA

questa percentuale al 100%. Utilizziamo l'energia solare già da tempo e continuiamo a investire per ampliare questo impegno verso l'ambiente. Inoltre, preserviamo responsabilmente la foresta nativa intorno alle nostre fonti e ai nostri impianti, rafforzando la cura del territorio in cui operiamo perchè il futuro dipende da atteggiamenti sostenibili, e Pedra Azul continua a fare la sua parte, ogni giorno.

D: Quali fattori vi hanno spinto ad investire in una nuova stiro-soffiatrice rotativa di SMI?

R: Cercavamo una soluzione tecnica affidabile, con comprovati risultati da parte di altre aziende, che ci permettesse di raggiungere un nuovo livello di produttività ed efficienza. Conoscevamo già SMI e, prima di prendere la decisione, abbiamo voluto cercare alcune referenze sul mercato, il che ha rafforzato ulteriormente la nostra scelta.

Sapevamo che la soluzione offerta da SMI sarebbe stata innovativa e pionieristica in Brasile. La presenza della filiale di SMI do Brasil, con il suo team tecnico locale, che ci ha garantito il supporto completo dall'installazione al post vendita, ci ha dato la sicurezza necessaria per effettuare l'investimento con fiducia.

D: Come vedete il futuro del mercato delle acque minerali?

R: Il consumo di acque minerali continua a crescere rapidamente, con aumenti annuali a doppia cifra. In questo scenario, l'acqua minerale sta conquistando sempre più spazio, spinta dalla preferenza del pubblico per prodotti più salutari e naturali. In un contesto di facile accesso alle informazioni e di maggiore consapevolezza sulla salute e il benessere, il consumatore cerca le alternative che si prendano cura del corpo e della mente e, le acque minerali, si inseriscono perfettamente in queste abitudini di consumo destinate a restare.

Di conseguenza, crediamo che la presenza delle acque minerali nella vita quotidiana delle persone sarà sempre più forte; una scelta in linea con la cura della salute e la valorizzazione di ciò che è essenziale



SOLUZIONI SMI PER ÁGUA PEDRA AZUL



L'azienda investe costantemente in tecnologie di produzione di ultima generazione, per l'installazione delle quali si avvale di partners di grande esperienza come SMI, presente nel Paese attraverso la filiale SMI Do Brasil. Il marchio Água Pedra Azul è infatti noto sia in Brasile che all'estero per la qualità e la purezza dei suoi prodotti, che riscontrano un notevole successo in ampie fasce della popolazione sudamericana. Altrettanto importante è l'investimento realizzato dall'azienda nella creazione di un'identità forte e accattivante, riconosciuta e apprezzata dai clienti anche grazie alla praticità delle bottiglie in PET realizzate dalla soffiatrice EBS 10 KL ERGON fornita da SMI.



➤ STIRO-SOFFIATRICE ROTATIVA EBS 10 KL ERGON

Funzioni: stiro-soffiaggio di bottiglie in PET di acqua naturale e gassata alla velocità massima di 22.000 bottiglie/ora

Bottiglie lavorate: contenitori cilindrici da 0,5 L.

➤ TEMPI DI CAMBIO FORMATO RIDOTTI AL MINIMO

Per la società Água Pedra Azul è fondamentale disporre di un sistema di produzione efficiente e flessibile che consenta di eseguire le operazioni di cambio formato in tempi brevi per adattarsi tempestivamente ai nuovi formati.

Le operazioni di cambio formato e di sostituzione degli stampi sono semplici e veloci, in quanto consistono nella variazione dei parametri di lavorazione dall'interfaccia operatore POSYC®, nella sostituzione di ogni metà stampo mediante l'allentamento di quattro viti e nel cambio del fondello per mezzo di un aggancio meccanico.



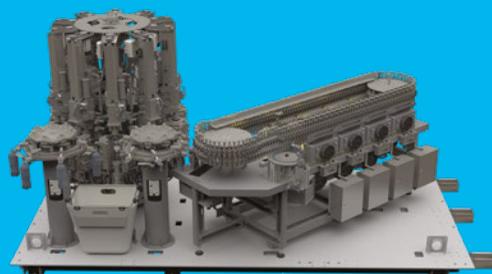
➤ AUTOMAZIONE AVANZATA ED EFFICIENZA GLOBALE

L'impianto di stiro-soffiaggio è gestito dal sistema di automazione e controllo MotorNet System®, che assicura il costante mantenimento dei parametri ottimali di lavorazione durante l'intero ciclo di produzione e la modifica diretta dei settaggi della macchina, semplificando in tal modo le operazioni di cambio formato. La semplicità delle operazioni di gestione e manutenzione garantisce un elevato indice di efficienza globale.



➤ STRUTTURA MODULARE E COMPATTA

La struttura compatta ed ergonomica della soffiatrice EBS 10 KL ERGON consente di integrare in un unico modulo le funzioni di riscaldamento delle preforme e di stiro-soffiaggio delle bottiglie. Le ridotte dimensioni dell'impianto garantiscono un risparmio di spazio all'interno della linea di imbottigliamento e notevoli vantaggi dal punto di vista della flessibilità operativa e della sicurezza sul lavoro, consentendo all'utilizzatore di svolgere facilmente tutte le attività connesse all'utilizzo, alla pulizia e alla manutenzione della macchina.



UN CALEIDOSCOPIO PERMANENTE DI COLORI

Espírito Santo è uno Stato del Brasile situato nella parte sudorientale del Paese, con capitale la città di Vitória; essendo una regione costiera, Espírito Santo attrae un gran numero di turisti durante l'estate, mentre in inverno il flusso di visitatori si concentra nelle aree di montagna, in primis nella zona di Domingos Martins (distretto di Pedra Azul). Questa regione è ricca di fiori, piante e alberi in fiore; infatti, nell'area di Pedra Azul e dintorni ci sono importanti coltivatori di orchidee, tanto

che la località di Marechal Floriano, dove si trova lo stabilimento di Água Pedra Azul, è chiamata la "città delle orchidee". Questo territorio ha anche una forte vocazione per gli sport, in particolare quelli d'avventura come l'arrampicata e l'alpinismo; l'accesso alla cima del monte Pedra Azul avviene infatti tramite arrampicata su roccia, che richiede esperienza, l'uso di attrezzature di sicurezza e la prenotazione dell'ingresso tramite il Portale di Pianificazione del Governo Statale, che limita gli ingressi giornalieri a 21 persone, con 3 gruppi da 7 persone.



➤ UN'ESPLOSIONE DI SENSI

Il fascino è una costante nella regione del distretto di Pedra Azul, che, con la presenza di accoglienti locande e deliziosi ristoranti, sta diventando una destinazione turistica consolidata, con una vocazione speciale per l'enologia, la gastronomia e gli sport d'avventura. Appartenente a questo territorio è anche il comune di Domingos Martins, da molti considerato il "luogo più romantico del Brasile" grazie ad una ricca influenza architettonica, gastronomica e culturale dell'immigrazione europea; l'area si trova infatti vicino a Venda Nova do Imigrante, località fondata da immigrati italiani alla fine dell'Ottocento. La gastronomia è di alto livello, con specialità della cucina italiana, portoghese, francese, biologica ed esotica; si possono inoltre trovare centinaia di proprietà rurali a conduzione familiare che propongono salumi, formaggi, miele, marmellate, pane, dolci, prodotti biologici, liquori, vini e birre.



L'ECCELLENZA SULLE TAVOLE DEL MONDO

NEL 1900, I FONDATORI DI LATTERIA SORESINA SI PROPOSERO DI PORTARE "L'ECCELLENZA DELLA LORO TERRA SULLE TAVOLE DEL MONDO".

OGGI, A DISTANZA DI 125 ANNI, L'AZIENDA CREMONESE CONTINUA A PROMUOVERE LA SUA ECCELLENTE TRADIZIONE DI QUALITÀ E LO FA IN MODO SEMPRE PIÙ SOSTENIBILE. PER QUESTE RAGIONI È FONDAMENTALE PER LATTERIA SORESINA DOTARSI DI IMPIANTI DI PRODUZIONE DI ULTIMA GENERAZIONE, IN GRADO DI ASSICURARE LA GIUSTA FLESSIBILITÀ PER RISPONDERE TEMPESTIVAMENTE ALLE SVARIATE RICHIESTE DEL MERCATO E, CONTESTUALMENTE, RISPETTARE L'AMBIENTE CON INVESTIMENTI IN SOLUZIONI GREEN.

➤ SETTORE: LATTE

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

➤ Stiro-soffiatrice rotativa EBS 6 KL ERGON



GEO LOCATION

SORESINA

PRODURRE AL PASSO COI TEMPI

Centoventicinque anni senza fermarsi mai neanche un giorno, perché il mercato non aspetta chi si ferma a crogiolarsi sugli allori. In un mercato in continua evoluzione dal punto di vista dei consumi e dei modelli di business, è fondamentale mettere sempre al primo posto il pensiero strategico dei fondatori, che consiste nel garantire sempre e ovunque l'eccellenza. La storia di Latteria Soresina è la dimostrazione che l'azienda ha colto i segnali del mercato e ha sostenuto il loro valore grazie alla crescita dell'efficienza e dell'innovazione, magistralmente integrate con strategie marketing di successo. Oggi, tutta la bontà del latte delle mucche, proveniente da una filiera certificata e lavorato secondo tradizione con l'impiego di tecniche innovative, è pronto per essere

gustato nelle comode bottiglia in PET e rPET (prodotte con il 50% di plastica riciclata), soffiate da una stiro-soffiatrice EBS 6 KL ERGON. Il grande vantaggio del nuovo impianto fornito da SMI è quello di disporre di stampi dotati di "ReduxAir", un sistema efficiente per eseguire le operazioni di stiro-soffiaggio a pressioni più basse rispetto a quelle usate abitualmente. ReduxAir è un sistema ad elevato contenuto tecnologico e, in funzione delle caratteristiche della preforma, della bottiglia e dalle condizioni di lavoro, consente di eseguire il processo di stiro-soffiaggio delle bottiglie da 0,5 L e 1 L a 20-25 bar rispetto ai 30-35 utilizzati abitualmente in questo tipo di operazione. Ciò rende possibile un ridotto utilizzo del compressore per aria ad alta pressione, con conseguente abbattimento dei consumi di energia elettrica.

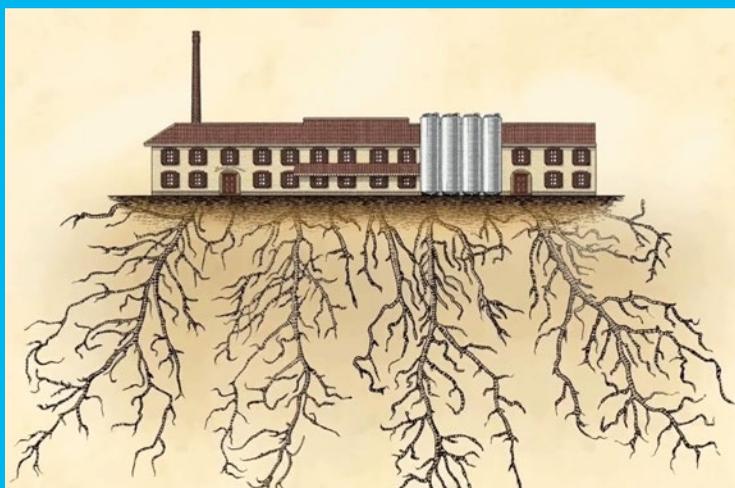


L'impegno costante nel far rivivere la tradizione di un tempo all'interno di un mondo globalizzato è il motore che spinge Latteria Soresina a ricercare costantemente i prodotti migliori, puntando su qualità, innovazione, sostenibilità e benessere di persone, animali e ambiente. Nulla viene trascurato, prestando molta attenzione ad ogni passaggio della produzione, dalla mungitura del latte fino al suo confezionamento tramite soluzioni di packaging ispirate alle 4 R della sostenibilità: Riduzione, Riciclato, Riciclabile, Rinnovabile.



➤ **TUTTI PER UNO, UNO PER TUTTI!**

Latteria Soresina è una cooperativa costituita il 5 febbraio 1900 nel paese di Soresina (provincia di Cremona) dalla stretta sinergia tra agricoltori e produttori di latte: una forma associativa che, oggi come allora, rappresenta il modello più adatto a tradurre in realtà operativa lo stretto legame che unisce i suoi soci. Il rapporto che li lega è solido e fondato sulla reciprocità; un legame inscindibile, tale da farli diventare gli attori principali della trasformazione e della vendita del medesimo prodotto di qualità, contribuendo alla crescita dell'azienda. L'obiettivo dei soci era ed è quello di offrire qualità conciliando tradizione, esperienza ed innovazione. "Oggi Latteria Soresina continua a lavorare come una grande famiglia, dove ognuno ha un ruolo da svolgere e rispetta quello degli altri", afferma Davide Arpini, Direttore Tecnico dal 2006. "Inoltre l'impegno per garantire la salute futura della nostra terra e dei nostri nipoti significa promuovere una maggiore sostenibilità nel nostro settore".



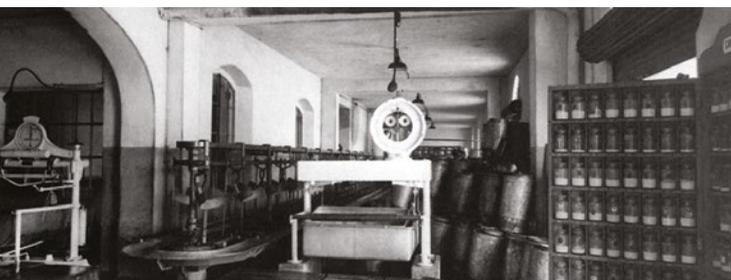
➤ **GRANDE FESTA A CREMONA:
LATTERIA SORESINA FESTEGGIA 125 ANNI DI ATTIVITÀ!**

Latteria Soresina, modello di aggregazione e di crescita delle DOP italiane, il 5 febbraio 2025 ha raggiunto l'importante traguardo dei 125 anni di attività: una storia di passione, tradizione e innovazione che ha accompagnato generazioni di produttori, dipendenti e consumatori. "Questo anniversario rappresenta non solo un traguardo storico, ma anche un punto di partenza verso il futuro," ha dichiarato Tiziano Fusar Poli, Presidente di Latteria Soresina, in occasione dell'evento organizzato il 10 febbraio 2025 presso il Teatro Ponchielli di Cremona. "È un momento per celebrare il lavoro di tutti coloro che hanno contribuito al successo della nostra cooperativa: dai Soci che portano avanti le tradizioni casearie, ai dipendenti che ogni giorno garantiscono la qualità dei nostri prodotti, fino ai consumatori che ci scelgono con fiducia." Durante la serata sono state ripercorse le tappe più significative della storia della cooperativa, sottolineando il profondo legame con il territorio, i suoi valori e la visione del futuro. La serata, oltre agli interventi del Presidente di Latteria Soresina, Tiziano Fusar Poli, e del Direttore Generale, Michele Falzetta, ha visto gli interventi istituzionali del Ministro dell'Agricoltura Francesco Lollobrigida, del Presidente della Regione Lombardia Attilio Fontana, del Presidente di Confcooperative Maurizio Gardini e del sindaco di Cremona Andrea Virgilio, a cui si è aggiunta una stimolante riflessione sul futuro del Prof. Giuliano Noci.



**LATTIERO-CASEARIO: PRIMATO DELLA
FILIERA AGROALIMENTARE ITALIANA**

Il settore lattiero-caseario in Italia continua a spingere sull'export; la valorizzazione della tradizione casearia italiana, l'innovazione nelle pratiche agricole e una equilibrata gestione delle risorse sono dati rappresentativi della stabilità e della flessibilità del settore che permettono una crescita costante. La Lombardia rimane la regione italiana con la maggiore produzione di latte, arrivando a superare il 45% della produzione totale (fonte www.dairyexpotech.it). Il solo territorio della provincia di Cremona gioca un ruolo fondamentale nel panorama nazionale e non soltanto perché qui si produce l'11% del latte italiano, ma per l'obiettivo comune di realizzare un prodotto di qualità, sano e sicuro per i consumatori. Questa è la vera sostenibilità.



LA LOMBARDIA RIMANE LA REGIONE ITALIANA CON
LA MAGGIORE PRODUZIONE DI LATTE, ARRIVANDO
A SUPERARE IL 45% DELLA PRODUZIONE TOTALE.



AD OGNUNO IL SUO LATTE

Perché il Latte Soresina è così buono?

Perché nasce in Italia da allevamenti situati nel cuore verde della Pianura Padana e collocati in prossimità degli stabilimenti, al fine di garantire una produzione quotidiana sostenibile, controllata e di qualità, scegliendo tra:

- latte fresco: prodotto di punta, proposto nelle pratiche bottiglie in PET, sia intero ad alta qualità che parzialmente scremato
- latte ESL: grazie ai processi di pastorizzazione e ultrafiltrazione, il latte nella versione intero o parzialmente scremato rimane buono per diverse settimane
- latte UHT: disponibile nelle versioni intero, parzialmente scremato e ad Alta Digeribilità.

Alimento sano e completo, insostituibile nell'età della crescita e prezioso durante tutta la vita, il latte è un'eccellente fonte di micro e macro nutrienti e per questo motivo viene considerato un vero e proprio alimento più che una bevanda.

- Il più gustoso è il latte intero, perché subisce pochissimi processi di lavorazione; ne risulta una bevanda saporita, ricca di calcio e completa da un punto di vista nutrizionale, che garantisce un apporto molto equilibrato di sali minerali e vitamine.

▪ Il più leggero è il latte parzialmente scremato, che subisce un processo di separazione dalla componente grassa, ma assicura un apporto nutrizionale completo, anche se in quantità inferiori rispetto alla versione intera.

- Il più digeribile è il latte ad Alta Digeribilità, che, grazie alla speciale lavorazione, risulta facilmente digeribile ed è particolarmente indicato per chi è intollerante al lattosio.





➤ GUARDARE AL FUTURO IN MODO SOSTENIBILE

L'obiettivo di Latteria Soresina è generare un impatto positivo per la società e per il settore agroalimentare. La passione per la qualità e per il territorio si traduce in scelte concrete all'insegna della sostenibilità come la salvaguardia dell'ambiente, il benessere animale ed un sostegno costante a Soci, dipendenti e collaboratori. La filiera sostenibile si concretizza in investimenti periodici per rinnovare stalle, fienili e impianti di lavorazione del latte al fine di ridurre l'impatto ambientale e il consumo energetico. Tutti i soci allevatori con le loro oltre 200 stalle collocate vicino agli stabilimenti di Latteria Soresina hanno sottoscritto un patto di filiera che prevede un attento monitoraggio dell'intero ciclo produttivo, con azioni preventive e controlli periodici. Tra gli interventi concreti di tutela del territorio spiccano l'impiego di energie rinnovabili, biogas e fotovoltaico nelle stalle di ogni allevamento, riduzione dei consumi idrici, logistica collaborativa e "truck sharing" per il trasporto sostenibile del latte.



SE LE MUCCHE STANNO BENE CI GUADAGNANO IL PIANETA E L'AZIENDA

Da anni Latteria Soresina promuove la cultura della sostenibilità, tanto nella cura e nel benessere degli animali quanto nel rispetto dell'ambiente. È scientificamente provato che un animale allevato nel pieno rispetto del suo benessere produce più latte e di migliore qualità. Garantire il benessere degli animali è anche una questione ambientale, perché consente di consumare meno risorse e ridurre le emissioni di CO² per litro di latte prodotto.

**QUALITÀ GARANTITA,
IN OGNI FASE DEL PROCESSO**

La qualità non si ottiene per caso: ogni fase del processo produttivo viene sottoposta a rigidi controlli e segue procedure certificate. Il latte di ogni autobotte che



arriva negli stabilimenti di Latteria Soresina viene campionato e portato in laboratorio per essere analizzato. Trasparenza, qualità e sicurezza lungo tutta la filiera sono i principi garantiti quotidianamente che hanno portato l'azienda cremonese ad ottenere importanti certificazioni a tutela dei suoi partner e del singolo consumatore. Un'eccellenza comprovata anche dal CSQA, organismo indipendente che certifica la qualità alimentare dei prodotti mediante controlli a campione indispensabili per ottenere l'autorizzazione alla distribuzione.




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

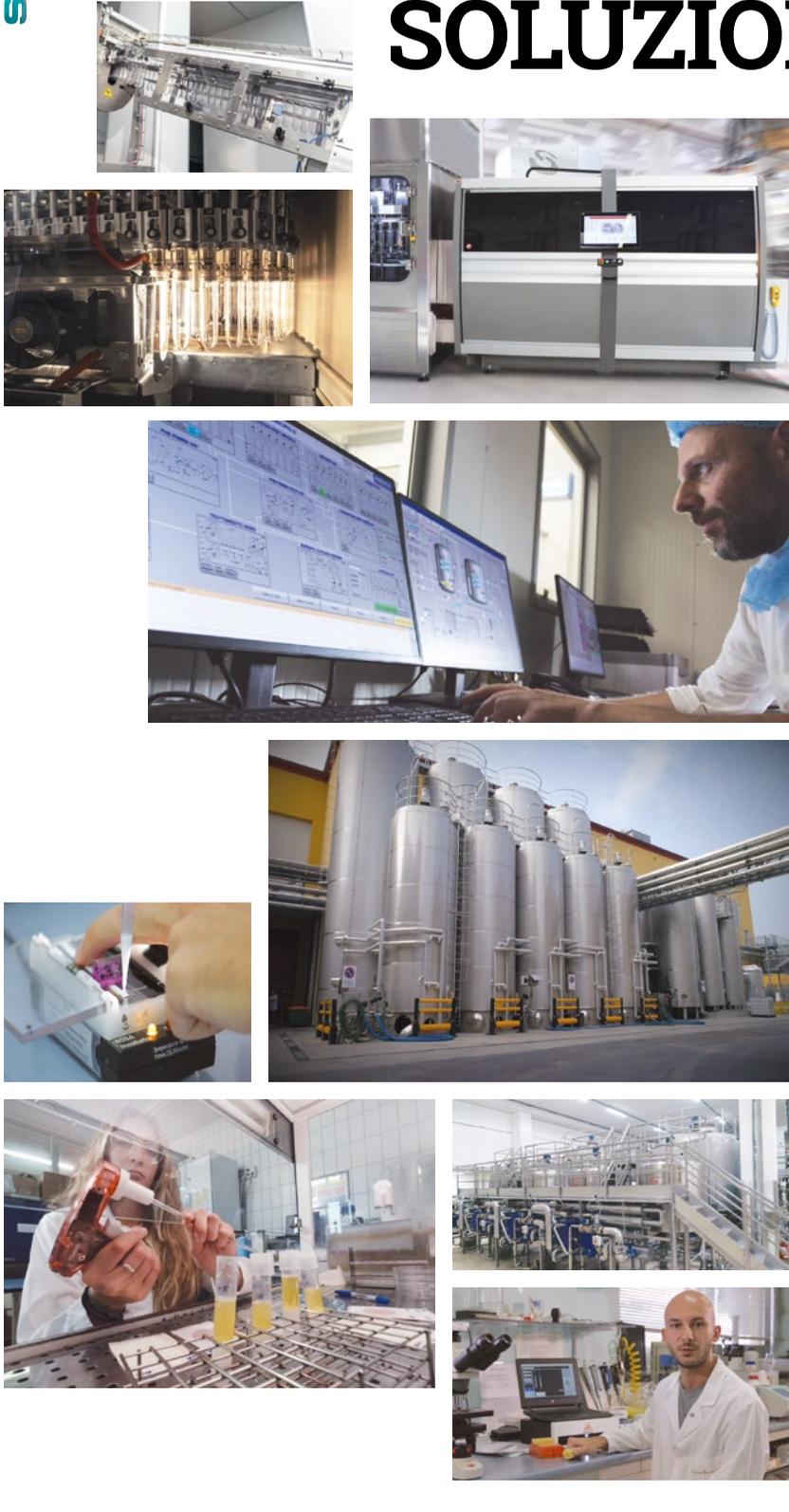
Have a look at our certification



➤ **DAL DIGITALE AL REALE:
UNA STORIA COSÌ BUONA
NON SI ERA MAI VISTA!**

Grazie al progetto "Visita Didattica" le scolaresche delle scuole primarie e secondarie di primo grado possono tuffarsi in un'esperienza coinvolgente alla scoperta del mondo di Latteria Soresina e ripercorrere, con il supporto dei visori digitali per la realtà virtuale, le tappe di una storia ultracentenaria alla scoperta della filiera produttiva che porta le eccellenze lattiero-casearie di Soresina sulle tavole dei consumatori.

SOLUZIONI SMI PER LATTERIA SORESINA



Per rispondere alla crescente popolarità del latte fresco e realizzare bottiglie PET e rPET prodotte con il 50% di plastica riciclata, nei formati da 0,5 L e 2 L, la società Latteria Soresina ha investito in un impianto che permette di incrementare la propria attività con un occhio di riguardo alla riduzione dell'impatto ambientale. La stiro-soffiatrice SMI EBS 6 KL ERGON, installata presso lo stabilimento di Soresina, risponde a queste esigenze ed assicura una produzione flessibile e sostenibile. La stiro-soffiatrice SMI risponde alle esigenze di Latteria Soresina di utilizzare maggiormente bottiglie in rPET; inoltre, l'impiego di preforme con un peso sempre minore aiuta l'azienda ad ottimizzare la distribuzione e a ridurre l'impronta carbonica. Per ridurre l'impatto ambientale dell'imballaggio, i contenitori da 0,5 L e 1 L utilizzati per il latte fresco sono stati ri-progettati per alleggerirne il peso (risparmio di materia prima pari al 15%). La stiro-soffiatrice SMI è stata testata anche con l'impiego di preforme di PET colorate di bianco con biossido di titanio (TiO₂), che funge da barriera alla luce, elemento importante per la produzione di latte ESL (Extended Shelf Life).

➤ STIRO-SOFFIATRICE ROTATIVA EBS 6 KL ERGON

Funzioni: stiro-soffiaggio di bottiglie rPET/PET di latte fresco alla velocità massima di 12.000 bottiglie/ora (formato 0,5 L).

Bottiglie lavorate: contenitori cilindrici da 1 L e 0,5 L.

➤ STAMPI REDUXAIR

Gli stampi montati sulla stiro-soffiatrice EBS 6 KL ERGON sono provvisti del fondello "ReduxAir", che, tramite appositi accorgimenti tecnici e progettuali, permette un rilascio molto più veloce dell'aria che si trova tra le pareti esterne della bottiglia e la superficie dello stampo, rendendo possibile la produzione del contenitore da 0,5 L con pressione dell'aria a 20 bar e quello da 1 L con pressione a 25 bar; pressioni molto più basse rispetto a quelle usate abitualmente (circa 35 bar), assicurando all'azienda di Soresina un importante vantaggio in termini di risparmio energetico e salvaguardia ambientale.

➤ SISTEMA DI RECUPERO AIRMASTER

La stiro-soffiatrice EBS 6 KL ERGON monta un sistema di recupero aria a doppio stadio, denominato "AirMaster", che consente di affiancare al sistema di recupero d'aria di base un secondo dispositivo per recuperare e riciclare parte dell'aria del sistema di soffiaggio ad alta pressione, assicurando un significativo risparmio sui consumi dell'aria compressa e sui costi energetici.

➤ PANNELLI TERMO-RIFLETTENTI AD ALTA EFFICIENZA

La stiro-soffiatrice SMI monta un sistema di pannelli termo-riflettenti in materiale ceramico composito ad alta efficienza energetica, posizionati sia frontalmente sia posteriormente alle lampade, che consente una distribuzione uniforme del calore, favorendo il risparmio energetico.

➤ RISCALDAMENTO PREFORME A BASSO CONSUMO

L'innovativo e compatto forno di riscaldamento preforme delle stiro-soffiatrici SMI è dotato di un diffusore in alluminio che assicura l'ottimale controllo della temperatura per prevenire l'eventuale surriscaldamento.

I costi energetici per la produzione delle bottiglie vengono ridotti anche grazie alla presenza di lampade a raggi IR ad alta efficienza energetica.

➤ CAMBIO FORMATO SEMPLICE E VELOCE

Il sistema di alimentazione preforme è dotato di regolazioni tramite contatori numerici di posizione, che assicurano operazioni di cambio formato semplici e veloci.

➤ ASTE DI STIRO MOTORIZZATE

La giostra di stiro-soffiaggio è dotata di aste di stiro motorizzate controllate da azionamenti digitali, che garantiscono precisione nelle operazioni e risparmio energetico (non serve aria compressa e il consumo di corrente è inferiore rispetto alle soluzioni con motori lineari).





LATTE 100% ITALIANO DAL CUORE VERDE DELLA PIANURA PADANA

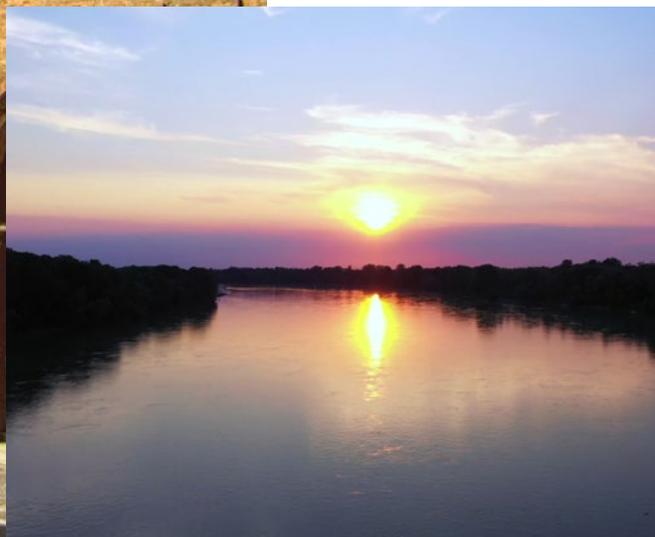
Nei prodotti di Latteria Soresina batte un cuore verde, la Pianura Padana, una grande area resa fertile nei secoli dal fiume Po; questa distesa pianeggiante si estende per buona parte dell'Italia Settentrionale su una superficie di quasi 48.000 km² e a Cremona occupa quasi un quarto dell'intero territorio provinciale.

Votata da sempre alla tradizione agricola e all'allevamento, la Pianura Padana vanta caratteristiche naturali e ambientali uniche, di cui beneficiano gli oltre 200 allevamenti dei Soci di Latteria Soresina che danno vita a tutte le bontà del marchio.

Lo straordinario viaggio del latte, prodotto dalle 46.000 vacche allevate nelle stalle padane, inizia tutte le mattine alle 5, quando i trasportatori lo raccolgono dagli allevatori per portarlo in poche ore nei vicini stabilimenti, garantendo così una lavorazione fresca e giornaliera che si traduce in prodotti di alta qualità.

VERSO IL CALDO E QUIETO INFINITO DELLA VERDE TERRA PADANA

"Ripresi la strada alla volta della pianura italiana, dalle prossimità nevose verso le foschie azzurre dei paesaggi di granturco, dalla splendente purezza di monti e vallate, verso il caldo e quieto infinito della verde terra padana." Così nel 1913 il grande scrittore tedesco Hermann Hesse in viaggio in Italia descriveva il territorio cremonese; la vastità della pianura e dei campi coltivati è l'aspetto che maggiormente colpì lo scrittore e che ancora oggi affascina tutti coloro che attraversano la Pianura Padana. Il territorio di Cremona è ricco di acque, grazie ai fiumi Adda, Oglio e Po che lo attraversano, e di campi coltivati, cascine e tradizioni gastronomiche che ne personalizzano la storia, la cultura e i sapori. Quest'area dell'Italia Settentrionale è un vero e proprio giacimento di sapori e prodotti DOP, DOCG, IGP, attraversato da una fitta rete di veri e propri presidi produttivi: le cascine.



ECCELLENZE GASTRONOMICHE PER TUTTI I GUSTI

Dalle cascate del cremonese nascono gli eccellenti prodotti gastronomici che hanno reso grande e famosa Cremona, a cui, ogni anno, la città dedica specifiche giornate di festa. Già in età romana questa zona dell'Italia Settentrionale era nota per la produzione di carni suine pregiate e salumi, nonché per la produzione altrettanto pregiata di numerosi tipi di formaggio, il più conosciuto dei quali è il Grana Padano (Latteria Soresina ne è il principale produttore a livello mondiale), di cui ben sei hanno ottenuto il riconoscimento di Denominazione di Origine Protetta (DOP). Oltre che per i leggendari violini Stradivari, Cremona è famosa anche per altre bontà gastronomiche come il torrione, che, secondo la leggenda locale, fu inventato nel 1441 per il banchetto di nozze di Bianca Maria Visconti con Francesco Sforza, e la mostarda, che, a base di frutti canditi, si produce fra la fine dell'estate e l'inizio dell'autunno.





➤ PEDALA PER CREDERCI

Alla scoperta dei luoghi del latte, tra curiosità e tanto divertimento, conduce "Le Vie del Latte", l'evento che si svolge ogni anno nel mese di giugno e si snoda tra le strade di campagna, le cascine e gli allevamenti dove il buon latte di Lattoria Soresina viene munto ogni giorno secondo tradizione. Organizzata dalla ASD Pedale Soresinese, con la collaborazione di Lattoria Soresina, questa manifestazione rappresenta un nuovo modo per conoscere e vivere un territorio unico, alla scoperta della preziosa filiera.



RACCONTA LA TUA STORIA CON UNA BOTTIGLIA



Quando parliamo di sostenibilità, pensiamo spesso a scelte complesse che richiedono investimenti importanti; eppure, installare all'interno dei propri impianti di produzione una stirosoffiatrice rotativa SMI che monta appositi stampi per produrre contenitori in PET e rPET senza etichetta è la dimostrazione che si può innovare in modo semplice.

In occasione dell'evento fieristico Drinktec 2025, che si terrà a Monaco (Germania) dal 15 al 19 settembre, SMI esporrà una stirosoffiatrice rotativa della serie EBS 10 KL ERGON dotata di stampi appositamente progettati per produrre bottiglie PET da 0,5 L senza etichetta.



**LABEL-LESS
BOTTLE**

scan this QR code

Il contenitore ideato dai progettisti SMI per questa importante occasione ha un aspetto abbastanza classico, ma dalla forma sinuosa ed elegante che ha permesso di ricavare un'area per la stampa in "embossing" del logo aziendale, posizionato in verticale sull'altezza della bottiglia; un design che non passa inosservato sugli scaffali dei punti vendita, dal momento che tutte le altre bottiglie, per necessità funzionali legate all'applicazione dell'etichetta, hanno la tradizionale forma cilindrica o quadrata.

Optare per una bottiglia senza etichetta è una scelta innovativa ed eco-sostenibile che qualsiasi imbottigliatore può adottare; allo stesso tempo è una soluzione semplice, efficace e accattivante dal punto di vista comunicativo, dal momento che la forma stessa del contenitore diventa un potente strumento di marketing grazie alla possibilità di mettere letteralmente in rilievo il logo aziendale.

La bottiglia che SMI presenterà a Monaco di Baviera, anziché le informazioni su una bevanda, racconta una storia aziendale fatta di passione ed innovazione continua. Dal QR code stampato sul tappo è possibile accedere alle informazioni del sito web del Gruppo SMI, ma l'idea alla base di questo progetto è la possibilità pratica di presentare ai visitatori un contenitore personalizzabile con il logo e la storia dei loro successi imprenditoriali.

La vera innovazione è la rimozione dell'etichetta in carta o plastica, l'elemento che generalmente in un contenitore in PET risulta più difficile da riciclare; la soluzione presentata a Drinktec 2025 assicura notevoli vantaggi all'imbottigliatore, in quanto gli permette di risparmiare sull'investimento

➤ **IMBALLAGGIO PRIMARIO FUNZIONALE, EFFICIENTE E SOSTENIBILE**

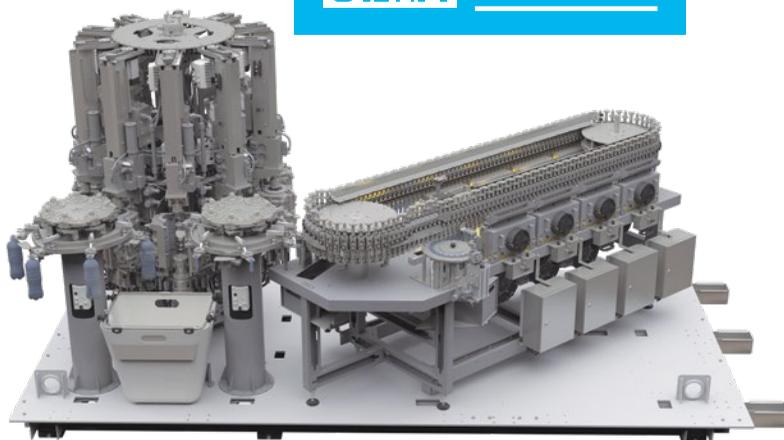
Nell'ambito delle soluzioni di imballaggio primario si parla sempre più spesso di sostenibilità ed efficienza, due obiettivi raggiungibili tramite una serie di soluzioni che riguardano la leggerezza dei contenitori, l'utilizzo dell'rPET e l'eliminazione dell'etichetta fisica. Tutto ciò è magistralmente espresso nella bottiglia che SMI presenterà a Drinktec 2025, realizzata con una preforma di bassa grammatura da 10,6 g e collo 26/22 Gravity, e prodotta su vasta scala senza la necessità di utilizzare colla e supporti in carta o plastica per l'etichetta. Tutte le informazioni essenziali relative al liquido contenuto sono reperibili tramite il QR code stampato sul tappo. Inoltre, la bottiglia ideata da SMI mira ad assistere i clienti ipovedenti o non vedenti, in quanto il QR è contrassegnato dalla una scritta in alfabeto Braille.



iniziale (non serve l'etichettatrice) e sui costi di acquisto di etichette e colla, di ridurre i costi di immagazzinamento e di semplificare il processo di produzione dal momento.



ECOBLOC®
3D VIDEO
scan this QR code





smi WP

WP 1000

100 PACCHI/MINUTO

LE SCATOLE DI CARTONE PRENDONO VELOCITÀ CON LA NUOVA CARTONATRICE WP 1000

In occasione dell'evento fieristico Drinktec 2025, SMI presenterà il nuovo modello di cartonatrice wrap-around WP 1000 ERGON, che nasce in risposta alle numerose richieste dei clienti per l'imballaggio in scatole di cartone con prestazioni elevate, cambi formato rapidi e maggior ergonomia. La nuova cartonatrice WP 1000 ERGON risponde anche alle esigenze delle aziende del settore food & beverages che mettono in primo piano la tutela ambientale attraverso l'utilizzo di soluzioni di packaging realizzate con materiali sostenibili, come il cartoncino leggero kraft. Con la WP 1000 ERGON di SMI si possono infatti produrre confezioni di varie forme e dimensioni utilizzando sia cartoncino kraft, sia microonda da 1,5 mm di spessore oppure cartone standard da 3 mm, adattando la macchina alle varie lavorazioni tramite semplici impostazioni dal pannello operatore POSYC®.

➤ PRESTAZIONI AL MASSIMO LIVELLO

La nuova cartonatrice automatica WP 1000 ERGON è la soluzione ideale per confezionare svariati tipi di contenitori di diverse dimensioni in molteplici configurazioni di scatole wrap-around o vassoi, alla velocità massima di 100 pacchi/minuto (velocità riferita a lattine di alluminio nel formato 3x4).

La tecnologia innovativa di questa macchina, unitamente al sistema di confezionamento fluido, tipico di tutta la gamma WP, assicura elevata affidabilità e ottima qualità del pacco finale.



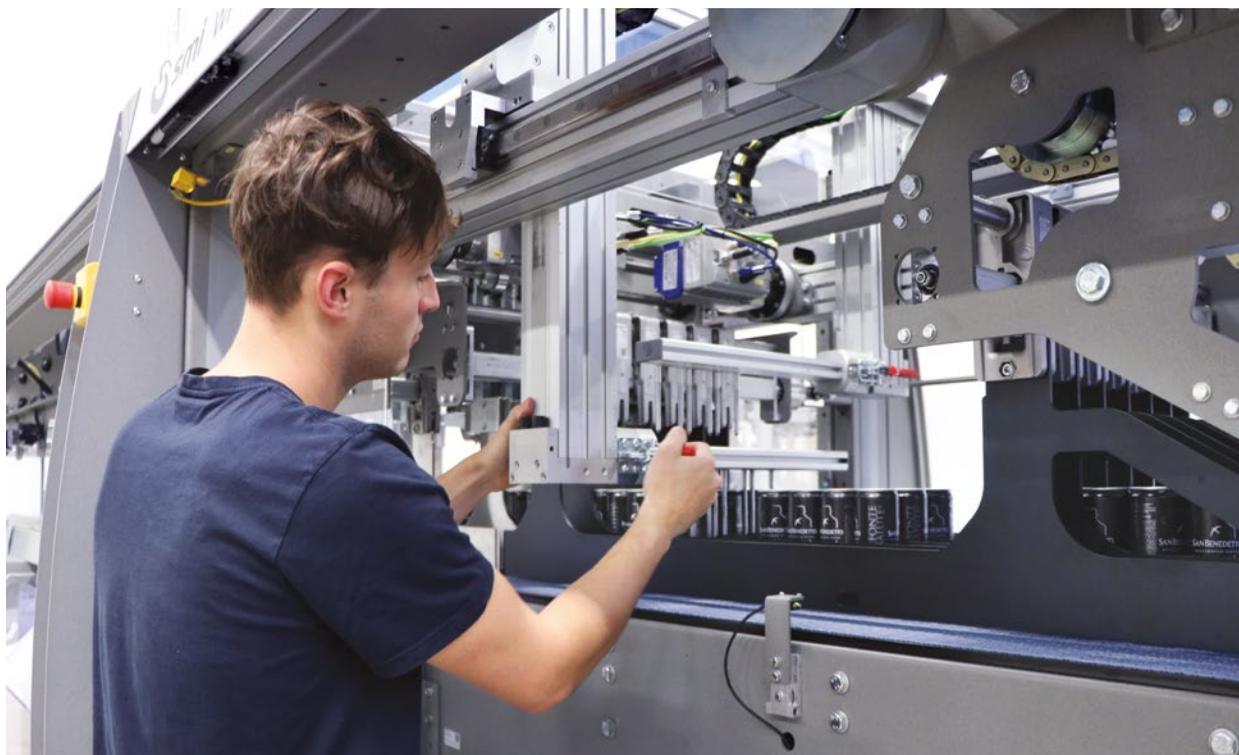
WP 1000

MASSIMA EFFICIENZA DI FUNZIONAMENTO E RAPIDITÀ DEL CAMBIO FORMATO

Le elevate prestazioni dell'impianto si ottengono anche grazie alla rapidità delle operazioni di cambio formato, resa possibile da un innovativo sistema di regolazione automatica delle guide prodotto sfuso montato in ingresso alla WP 1000 ERGON. Sicurezza e precisione dei movimenti sono i plus principali che caratterizzano tale sistema, che consente all'operatore della cartonatrice di gestire in maniera ottimale, flessibile ed estremamente efficiente le operazioni di cambio formato, soprattutto in presenza di ripetibilità dei cicli di produzione. I tempi morti, rappresentati dal fermo macchina per adattarla al nuovo formato in lavorazione, vengono drasticamente ridotti, poiché l'intervento dell'operatore si

limita alla semplice selezione del formato desiderato dal pannello di controllo POSYC®, sul quale sono salvati i parametri di funzionamento dei formati da utilizzare. Il cambio formato automatico in ingresso macchina, oltre a rapidità, flessibilità ed efficienza, garantisce anche:

- riduzione del fermo macchina e conseguente riduzione dei costi (maggiore redditività dell'impianto)
- garanzia di qualità ed efficienza delle operazioni di ripetibilità dei cambi formato
- azzeramento degli errori umani e conseguente maggiore precisione ed efficienza di produzione, grazie alla semplice selezione dei formati dal pannello di controllo.





La riduzione dei tempi di cambio formato e, conseguentemente, il miglioramento delle prestazioni operative della macchina, sono assicurati da un innovativo sistema di separazione prodotti dall'alto.

La separazione del flusso dei prodotti sfusi risulta estremamente fluida, veloce e performante grazie alla presenza di due barre contrapposte sopraelevate che rilasciano il gruppo di prodotti in base al formato impostato.

Il dispositivo totalmente automatico preposto a tale funzione è estremamente efficiente, poiché non adotta i sistemi tradizionali di separazione prodotto dal basso, tramite pioli, ed assicura ai prodotti stessi la possibilità di avanzare in maniera fluida e rapida sul nastro trasportatore; fattore, questo, estremamente importante nelle lavorazioni ad alta velocità di produzione.

Per passare da un formato all'altro è, infatti, sufficiente smontare, da ognuna delle due barre sopraelevate, le due piastre che montano i pioli separatori e montare quelle predisposte con i pioli adatti al rilascio del gruppo di prodotti per il nuovo formato da lavorare.

L'operazione è rapidissima e precisa e riduce

il rischio di errore umano dal momento che, grazie all'innovativo sistema di sgancio e aggancio rapido, è possibile sfilare la piastra non più necessaria ed inserire quella nuova per il formato in uso.

Per eseguire questa operazione di sblocco/blocco non servono viti e/o attrezzi particolari; pertanto, qualsiasi operatore può facilmente e rapidamente eseguire tale modifica assicurando un aumento di produttività ed efficienza della linea di produzione.

Altro aspetto innovativo che contribuisce alla qualità finale del pacco è il sistema di chiusura delle alette della scatola wrap-around.

Per garantire prestazioni ottimali nella fase di chiusura delle scatole, che avviene a velocità elevate, il sistema monta due blocchi laterali contrapposti realizzati con catene in grado di chiudere il pacco in maniera efficiente; in tal modo il sistema garantisce compressione e tenuta della confezione ai massimi livelli di qualità.

EASYLOAD
VIDEO
scan this QR code



➤ **MAGGIORE ERGONOMIA DELL'IMPIANTO**

Il design ergonomico e funzionale della nuova confezionatrice WP 1000 ERGON di SMI consente all'operatore di eseguire facilmente tutte le attività connesse all'utilizzo e alla manutenzione della macchina, mantenendo alti i livelli di sicurezza ed efficienza.

Un esempio è rappresentato dal magazzino Easy-load, un sistema innovativo che carica automaticamente le fustelle di cartone nell'apposito magazzino della macchina e che fornisce prestazioni ottimizzate per operazioni di imballaggio ad alta velocità.

Il dispositivo di carico è composto da una serie di nastri trasportatori a tappeti motorizzati sui quali l'operatore posiziona con facilità le fustelle di cartone in pile orizzontali uniformi; le fustelle di cartone ondulate vengono poi prelevate dal magazzino cartoni per mezzo di uno sfogliatore a camme con ventose di nuova concezione. La fustella percorre la salita cartoni e si posiziona sotto il gruppo di prodotti in arrivo con fronte marcia lato corto.

È INIZIATA L'ERA DEL CONTROLLO REALTIME E DETERMINISTICO

SIAMO NELL'ERA IN CUI I SISTEMI DI CONTROLLO SONO PROGETTATI PER RISPONDERE A EVENTI O STIMOLI IN TEMPI SPECIFICI E PREVEDIBILI, GARANTENDO CHE LE AZIONI DEL SISTEMA AVVENGANO SECONDO UN PIANO PREDEFINITO E DETERMINISTICO. PER COMPORTAMENTO DETERMINISTICO SI INTENDE CHE, DATE LE STESSA CONDIZIONI INIZIALI E GLI STESSI INPUT, IL SISTEMA PRODURRÀ SEMPRE LO STESSO OUTPUT E LO STESSO COMPORTAMENTO NELLE TEMPSTICHE RICHIESTE. IN ALTRE PAROLE, NON CI SONO ELEMENTI ALEATORI O IMPREVISTI CHE INFLUENZANO IL RISULTATO. IL CONTROLLO REAL-TIME E DETERMINISTICO È CRUCIALE IN APPLICAZIONI DOVE IL TEMPISMO E LA PRECISIONE SONO FONDAMENTALI, COME NEI SISTEMI DI AUTOMAZIONE INDUSTRIALE AVANZATI E PERFORMANTI.



VLSPRO ETHERCAT

COME CAMBIANO AUTOMAZIONE E SUPERVISIONE DEI NASTRI TRASPORTATORI?

S MITEC inaugura l'era del controllo real-time e deterministico per l'automazione logistica ed il controllo delle linee di nastri trasportatori dedicate all'imbottigliamento e al confezionamento nei sistemi proposti da SMI. La soluzione di automazione e supervisione dei nastri trasportatori SMI tramite il VLS (VaryLine System) PRO mantiene i punti di forza che hanno contraddistinto tale soluzione fino ad oggi. In particolare, la flessibilità e l'apertura assicurate da un'architettura PC-based e distribuita, dall'utilizzo di una soluzione "softPLC" e dall'HMI in grado di offrire un'ampia parametrizzazione; tutti elementi che hanno contraddistinto la generazione



basata sul fieldbus seriale PROFIBUS-DP e che ora lasciano il posto alla soluzione VLSPRO ETHERCAT (Ethernet for Control Automation Technology), più moderna, performante, veloce e deterministica nel controllo.



VLSPRO ETHERCAT

PASSATO, PRESENTE E FUTURO DELL'AUTOMAZIONE

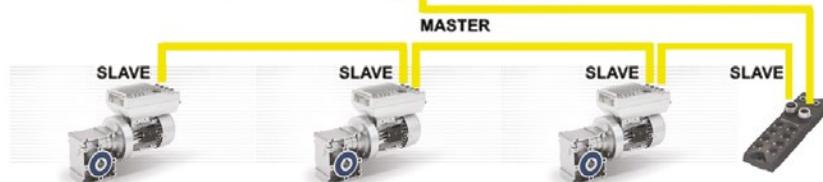
Le evoluzioni importati sono quelle che mantengono una continuità con quanto di valido è stato applicato nel passato e sanno integrare le nuove soluzioni più performanti, aperte e real-time. Le novità fondamentali del passaggio da PROFIBUS-DP a ETHERCAT sono:

1) PROFIBUS-DP viene sostituito da ETHERCAT (EC), un bus di campo di automazione di ultima generazione, basato su ethernet, che permette prestazioni e affidabilità superiori nella comunicazione con gli inverter e gli altri dispositivi distribuiti sulla linea di produzione, aumentando la potenzialità di integrazione con altri sistemi presenti e futuri.

Vantaggi principali:

- aggiornamento degli I/O in campo nell'ordine del millisecondo
- garantisce la continuità di prodotto in futuro, non più assicurabile da PROFIBUS-DP, ormai giunto in una fase finale del suo ciclo di vita.

VLSPRO
EtherCAT
simpler,
more performance
& control



2) Con l'impiego di ETHERCAT vengono eliminate le schede "add-on" complesse di interfaccia fieldbus, dato che tale attività è gestibile direttamente dalla porta ethernet del PC-PLC di automazione.

Vantaggi principali:

- semplificazione della configurazione hardware, eliminando la presenza di un componente importante (la scheda di interfaccia fieldbus)
- aumenta l'affidabilità complessiva del sistema.

3) ETHERCAT supera i limiti del delicato sistema di connessione di PROFIBUS-DP, passando a connettori ethernet.

Vantaggi principali:

- maggiori affidabilità e facilità di messa in opera.

4) Utilizzo di un "softPLC" (DIAGOS) di ultima generazione per l'esecuzione della logica di controllo della linea.

Vantaggi principali:

- ciclo di esecuzione real-time e deterministico con tempistiche al millisecondo, contro il centinaio di millisecondi assicurati dalla precedente soluzione VLSPRO PROFIBUS-DP
- controllo cento volte più veloce ed accurato delle linee, con la possibilità di gestire altissime velocità di produzione con la massima precisione
- gestione diretta dei sistemi di manipolazione del flusso del prodotto, come ad esempio bancali di sfilamento ed accumulo senza pressione, semplificando la configurazione della linea medesima, migliorandone l'affidabilità complessiva e riducendo i costi complessivi di gestione e di manutenzione
- semplificazione delle operazioni di messa in funzione e manutenzione, con riduzione dei tempi e miglioramento della qualità degli interventi. L'utilizzo del nuovo "softPLC" assicura ad esempio un ambiente di sviluppo e "debugging" (TOOL IDE) più accessibile e performante in termini di tempi di compilazione (dimezzati) e di download verso il PLC (ridotti del 90%).



➤ **LA NUOVA SOLUZIONE SMITEC IN SINTESI**

VLSPRO ETHERCAT offre la possibilità di controllare al millisecondo ed in modo real-time e deterministico:

- fino a 98 nastri convogliatori (azionati tramite inverters ETHERCAT slave NORD)
- fino a 3 bancali di sfilamento, lo scambio segnali (via MODBUS/TCP o tramite segnali cablati) fino a 10 macchine in linea
- fino a 10 moduli I/O ethercat "slave".

Oltre a ciò, la nuova versione del sistema consente la connessione Industry 4.0 diretta a sistemi di supervisione (MES/ERP) con protocollo MODBUS/TCP (client o server) e OPC UA (server).

➤ **ARCHITETTURA VLSPRO ETHERCAT**

Dal punto di vista architetture, VLSPRO ETHERCAT si presenta con la semplice e classica configurazione composta da un panel-PC (POSYC®), dove viene eseguita l'HMI del controllo linea, che si connette via ethernet ad un PC-PLC (CPC), che esegue il programma di controllo della linea da parte della "softPLC" DIAGOS. Il PC-PLC, tramite la sua seconda porta internet, si connette alla rete ETHERCAT e quindi ai sistemi in linea da controllare (inverter e moduli I/O), tipicamente attraverso almeno uno "switch" in modo da suddividerli in almeno in due sezioni (in funzione del layout di linea).

Caratteristiche	VLS PRO ETHERCAT	VLS PRO PROFIBUS
fieldbus	standard, di ultima generazione	seriale a fine ciclo di vita
Tempistica di acquisizione dati fieldbus	1 millisecondo	50 millisecondi
Necessità di scheda di interfaccia fieldbus	NO (utilizza porta ethernet)	SI (scheda addon su bus PC)
Robustezza connessione elettrica fieldbus	Alta	Bassa
Tipologia di controllo	realtime deterministico	non strettamente deterministico
Tempistica controllo	1 millisecondo	50 millisecondi
Softplc	di ultima generazione (DIAGOS)	a fine ciclo di vita
Ambiente di sviluppo Softplc	ultima generazione e facilmente accessibile	a fine ciclo di vita
Tempistiche compilazione programma PLC	alcuni secondi	alcuni minuti
Tempistiche di download programma PLC	alcuni secondi	decine di minuti
Capacità di controllo diretto di sistemi veloci	✓	✗
Capacità di conteggio prodotto	✓	✗
Possibilità controllo linee ad alta velocità	✓	✗
Disponibilità connessione I4.0 OPC UA	✓	✗

SMI UK & IRELAND

10 ANNI A FIANCO DEI CLIENTI BRITANNICI E IRLANDESI

Dal 2015 SMI è costantemente impegnata nell'assicurare ai propri clienti in Gran Bretagna e Irlanda un supporto locale rapido ed efficiente, sia a livello commerciale che tecnico, per rispondere alle esigenze di un mercato in forte evoluzione.

SMI (UK & Ireland) è una società con sede a Manchester, un importante nodo logistico e industriale che vanta una posizione strategica per servire al meglio i clienti attuali e potenziali del Gruppo SMI e rispondere tempestivamente alle loro richieste di intervento.

Lo staff attualmente composto da 6 persone, coordinato da Paul McGovern, Sales Director di SMI (UK & Ireland), assiste i clienti per richieste commerciali, tecniche, fornitura ricambi, manutenzioni e nuove applicazioni.

Competenza e professionalità sono indiscutibili punti di forza della filiale inglese del Gruppo SMI, sempre più impegnata nella gestione di importanti progetti come la recente fornitura di macchine per l'imballaggio secondario alla società gallese Radnor Hills per rispondere alle esigenze di soluzioni di packaging di valore ed eco-sostenibili.



INTERVISTA A PAUL MCGOVERN, BRANCH & SALES DIRECTOR DI SMI (UK & IRELAND) LTD.



D: I clienti e le loro esigenze cambiano. Come si adatta SMI (UK & Ireland) a questa evoluzione?

R: Siamo in costante contatto con tutti i clienti tramite il nostro servizio di assistenza di Manchester, guidato dalla nostra responsabile operativa Karen Peel e, naturalmente, tramite visite dirette agli impianti di produzione della nostra clientela. Nel 2023 abbiamo nominato un responsabile dello sviluppo commerciale, Gary Whitmore, che si è impegnato per garantire la soddisfazione di tutte le esigenze dei clienti, sia per rispondere alle loro crescenti richieste sia per le loro aspettative da soddisfare con le nostre soluzioni di imballaggio.

D: Nel 2025 la filiale britannica di SMI festeggia il suo decimo anniversario. Può fare un confronto tra il 2015 e oggi? Come si è sviluppata l'azienda?

R: Nel 2015, Paolo Nava, CEO del Gruppo SMI, mi chiese di aprire una filiale SMI nel Regno Unito. All'epoca, SMI serviva il mercato britannico e quello irlandese direttamente dall'Italia e, sebbene avesse storicamente venduto un numero considerevole di macchine, il fatturato complessivo in Gran Bretagna e Irlanda stava gradualmente diminuendo. Per questa ragione SMI decise di aprire una filiale locale per avere una presenza diretta sul mercato, con personale locale madrelingua che gestisse i clienti esistenti e nuovi al fine di migliorare il servizio e incrementare le vendite.

D: Quali sono state le principali sfide che avete affrontato in questi 10 anni?

R: Il mondo SMI e, più in generale tutto il mondo del packaging per i prodotti alimentari e delle bevande, è tecnicamente molto esigente. L'attenzione ai dettagli tecnici, necessari per garantire con successo i progetti dei nostri clienti, è forse la sfida più grande che abbiamo dovuto affrontare. Oggi, a distanza di 10 anni, possiamo dire di essere soddisfatti nell'aver raggiunto questo obiettivo. Inoltre, vediamo il feedback positivo dei nostri clienti ogni volta che si rivolgono nuovamente a noi per acquistare altri macchinari; questo aspetto ci riempie di gioia e soddisfazione, ma allo stesso tempo ci spinge ad aumentare il nostro impegno per dare sempre il meglio per il loro successo presente e futuro.

D: Può raccontarci alcune situazioni particolari dell'attività decennale della filiale?

R: Nel corso dei nostri 10 anni di storia abbiamo contribuito ad aumentare considerevolmente il parco macchine installato del Gruppo SMI, portandolo da circa 60 unità fino a oltre 200 nel 2025. In questi anni di attività abbiamo supervisionato la vendita e l'installazione di oltre 150 impianti per il confezionamento, lo stiro-soffiaggio e il riempimento e di linee di nastri trasportatori; questo considerevole contributo alla crescente presenza del Gruppo SMI nel Regno Unito e in Irlanda ci rendere davvero orgogliosi del lavoro fatto.

D: Cosa sperate di raggiungere nei prossimi 10 anni / quali sono gli obiettivi futuri della società che Lei dirige?

R: Come ho accennato in precedenza, l'attività svolta da SMI (UK & Ireland) è molto tecnica. Il mio compito, in qualità di direttore di filiale, è quello di assicurarmi che l'infrastruttura sia

in grado di garantire altri 10 anni di successo e, poiché si tratta di un'attività che richiede tempo, stiamo implementando questo processo sin da ora. Negli ultimi anni abbiamo iniziato a installare linee complete di soffiaggio e riempimento nel Regno Unito e in Irlanda, due mercati che si sono da sempre dimostrati difficili a causa della forte concorrenza, mentre da anni SMI svolge questa attività con successo in altre parti del mondo. Ora che siamo riusciti a ottenere alcune referenze importanti, grazie alla fornitura di linee complete, e ci stiamo organizzando per implementare un'infrastruttura tecnica più completa, prevediamo di ottenere un numero crescente di contratti di sistemi chiavi in mano nei prossimi 10 anni; tuttavia, resta prioritario per la filiale SMI (UK & Ireland) continuare a concentrarsi sulla fornitura di un servizio di assistenza di alto livello a tutti i clienti, che sono con noi da molti anni.

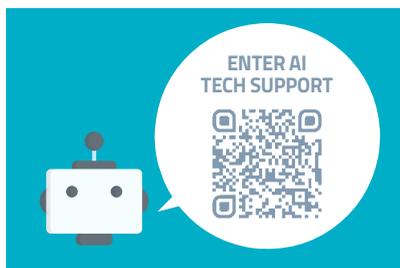


NASCE AI TECH SUPPORT, LA CHATBOT DI SMI

L'intelligenza artificiale è in continua evoluzione, con scenari futuri che prevedono un'integrazione sempre più profonda nella vita quotidiana di individui ed aziende. Una delle applicazioni più rilevanti dell'IA, che sta cambiando la comunicazione online tra imprese e clienti, è costituita dalle chat; nelle versioni dotate di intelligenza artificiale, questi strumenti digitali sono noti come "chatbot", ossia sistemi automatizzati in grado di conversare con gli utenti in modo simile ad un essere umano. Grazie ad algoritmi e tecnologie avanzate come l'elaborazione del linguaggio naturale e l'apprendimento automatico, i chatbot comprendono le domande, forniscono risposte pertinenti ed eseguono compiti specifici; in breve, sono un programma informatico progettato per interagire e conversare con gli utenti attraverso un'interfaccia che apprende e adatta le risposte in base a tali interazioni.

Come utilizzare il servizio "AI Tech Support" di SMI?

Basta accedere all'area riservata del portale SMYZONE usando le proprie credenziali; nella sezione dei "Customer Services" selezionare AI Tech Support ed indicare il numero di matricola della propria macchina, impostando poi la lingua di interazione preferita. Il servizio è disponibile anche tramite un'apposita app.



L'INTELLIGENZA ARTIFICIALE PER IL SUPPORTO POST- VENDITA 24/7

Gli assistenti virtuali intelligenti del servizio di assistenza AI Tech Support! gestiscono una vasta gamma di richieste, fornendo un'assistenza personalizzata con risposte immediate, istruzioni operative "step-by-step" e informazioni tecniche e manutentive.

Ecco i principali vantaggi del nuovo servizio:

- **efficienza e disponibilità:** grazie ad un'assistenza ininterrotta 24/7, con risposte immediate per richieste base ed informazioni di vario genere, i chatbot riducono significativamente i tempi di attesa del cliente, assicurando efficienza operativa e ridotti costi di gestione e manutenzione degli impianti SMI
- **personalizzazione del servizio:** ogni utente riceve risposte personalizzate e contestualizzate in base al numero di serie (matricola) della macchina installata presso il proprio stabilimento
- **supporto multilingua e multimedia:** la conversazione avviene nella lingua selezionata dall'utente, beneficiando di un servizio chiaro, fluido e accessibile. Le risposte possono integrare anche contenuti multimediali come immagini e video

- **miglioramento del servizio di troubleshooting e dell'esperienza del cliente:** i chatbot svolgono un ruolo chiave nelle attività di diagnostica e risoluzione dei problemi, perché forniscono suggerimenti puntuali, riducendo i tempi di inattività della macchina

- **tempestività:** i chatbot possono gestire un numero illimitato di conversazioni contemporaneamente, assicurando una risposta real-time ad una molteplicità di utenti.



DRINKTEC 2025: LE INNOVAZIONI PER IL FUTURO DEL BEVERAGE PACKAGING

Tecnologie all'avanguardia, networking e tendenze del futuro: a Monaco di Baviera (Germania) dal 15 al 19 settembre 2025 va in scena Drinktec 2025, l'evento che ridefinisce l'industria delle bevande e del liquid food. L'industria globale del beverage è in piena trasformazione, sospinta da innovazione, sostenibilità e nuove abitudini di consumo. In tale contesto, Drinktec 2025 si conferma come la piattaforma di riferimento per chi vuole anticipare il futuro del settore. La fiera sarà il luogo in cui decisori, produttori e innovatori potranno confrontarsi, scoprire nuove tecnologie e creare sinergie strategiche.



NUOVO REGOLAMENTO IMBALLAGGI PPWR 2025: RIDUZIONE E RICICLO

smi
now



Il PPWR (Packaging and Packaging Waste Regulation), pubblicato in Gazzetta Ufficiale il 22 gennaio 2025, stabilisce prescrizioni per l'intero ciclo di vita degli imballaggi e include importanti misure ed obiettivi di riduzione dei rifiuti di imballaggio, il miglioramento della riciclabilità e del contenuto di riciclato, l'eliminazione graduale delle sostanze pericolose e nocive nonché la promozione dei sistemi di riutilizzo del packaging.

Il nuovo regolamento si propone di ridurre i rifiuti generati dagli imballaggi, puntando su tre principali obiettivi, che risultano essenziali per contribuire alla sostenibilità ambientale e alla conservazione delle risorse naturali:

- ridurre la quantità di rifiuti attraverso l'uso di materiali e di design che minimizzino gli imballaggi prodotti
- incentivare il riuso, promuovendo l'adozione di imballaggi riutilizzabili e incoraggiando pratiche che prolungano la vita utile degli stessi
- aumentare la percentuale di imballaggi riciclati, migliorando la raccolta differenziata e il trattamento dei materiali riciclabili.



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

