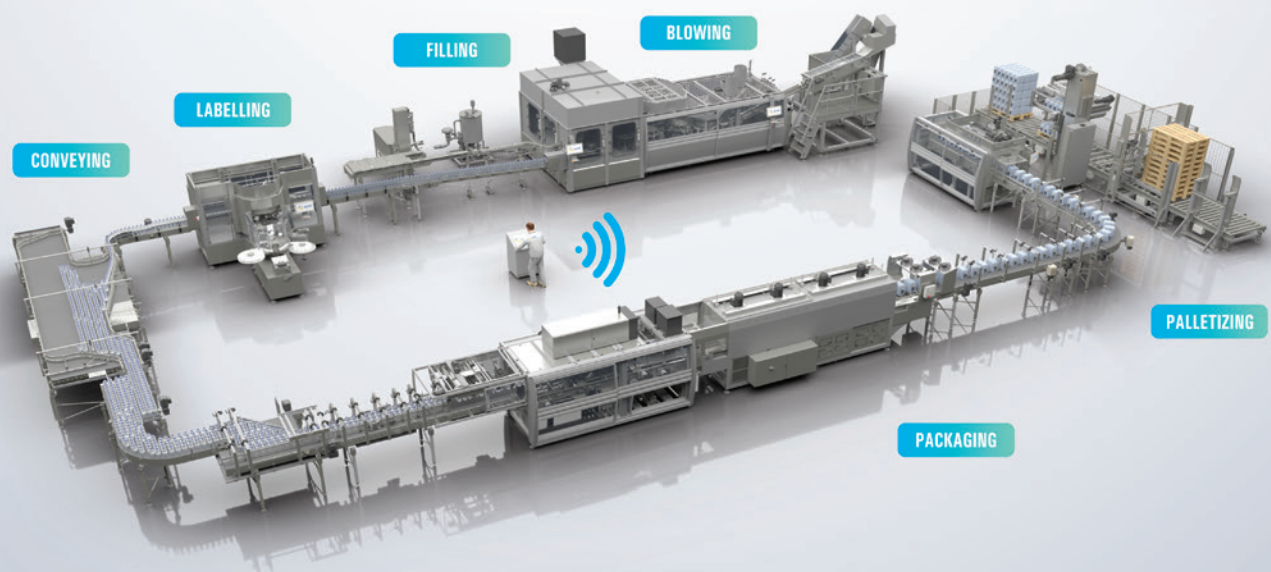


Design with us your sustainable

WATER PACKAGING

 **interpack**
PROCESSING & PACKAGING
Hall 13 B15

IMPROVING YOUR PRODUCTION EFFICIENCY IS EASY WITH SMI.
OUR BOTTLING AND PACKAGING SYSTEMS BENEFIT FROM INDUSTRY 4.0 AND IOT TECHNOLOGIES, CAN
PROCESS RECYCLABLE MATERIALS SUCH AS RPET AND ALLOWS FOR CONSIDERABLE ENERGY SAVINGS.
FIND OUT OUR SOLUTIONS FOR PACKING A WIDE RANGE OF CONTAINERS UP TO 55,000 BOTTLES/HOUR.



Radnor Hills e SMI: sulle colline gallesi accadono cose meravigliose

Radnor Hills Mineral Water, importante società gallese di imbottigliamento di acqua e bibite, da 35 anni continua a innovare e diversificare la propria produzione grazie a un ampio parco macchine fornito da SMI

Radnor Hills Mineral Water, importante società gallese di imbottigliamento di acqua e bibite, da 35 anni continua a innovare e diversificare la propria produzione, prestando grande attenzione agli imballaggi sostenibili realizzati da un ampio parco macchine fornito da SMI a partire dal 2008. Recentemente ha installato 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**.

Piccoli inizi per una grande storia

"Quando abbiamo trovato l'acqua nella nostra fattoria di famiglia, abbiamo scavato un pozzo. L'obiettivo era quello di utilizzarlo per il nostro bestiame, ma il sapore dell'acqua era così buono che meritava un pubblico più vasto ed il prodotto andava necessariamente offerto sul mercato. Così è nata l'azienda Radnor Hills" - dichiara William Watkins, fondatore e CEO di Radnor Hills.

Produzione diversificata per un futuro sostenibile

Sono passati 35 anni dalla scoperta della sorgente di Radnor Hills; oggi

l'azienda gallese è un nome familiare ed un importante riferimento nel settore dell'acqua e delle bevande, grazie alla capacità di sviluppare nuovi prodotti confezionati in modo sostenibile.

Gli stabilimenti di Knighton (Galles) producono e confezionano un'ampia gamma di bevande in molteplici 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, e la nuova gamma di infusi aromatizzati e acqua liscia in contenitori tetrapack da 250 ml dotati di apertura a strappo senza tappo, che non necessitano di cannuccia di plastica.

Radnor Hills e SMI: una partnership storica

SMI è un fornitore storico di Radnor Hills, poiché 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. L'installazione delle 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.

Le soluzioni SMI per Radnor Hills

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 un elemento fondamentale per il successo e la competitività di un marchio.

Una caratteristica distintiva dell'impegno dell'azienda nell'ambito della sostenibilità è l'uso di cartoncino kraft e film termoretraibile riciclato al 100% per il confezionamento secondario; soluzioni che garantiscono un minor impatto sull'ambiente e un packaging di alta qualità.

Cartonatrice WP 800 ERGON

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.

Vantaggi per la flessibilità e l'ambiente

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 ed affrontare la crescente competitività di mercato.

Il fortissimo impegno ambientale di Radnor Hills mette in primo piano l'utilizzo di 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

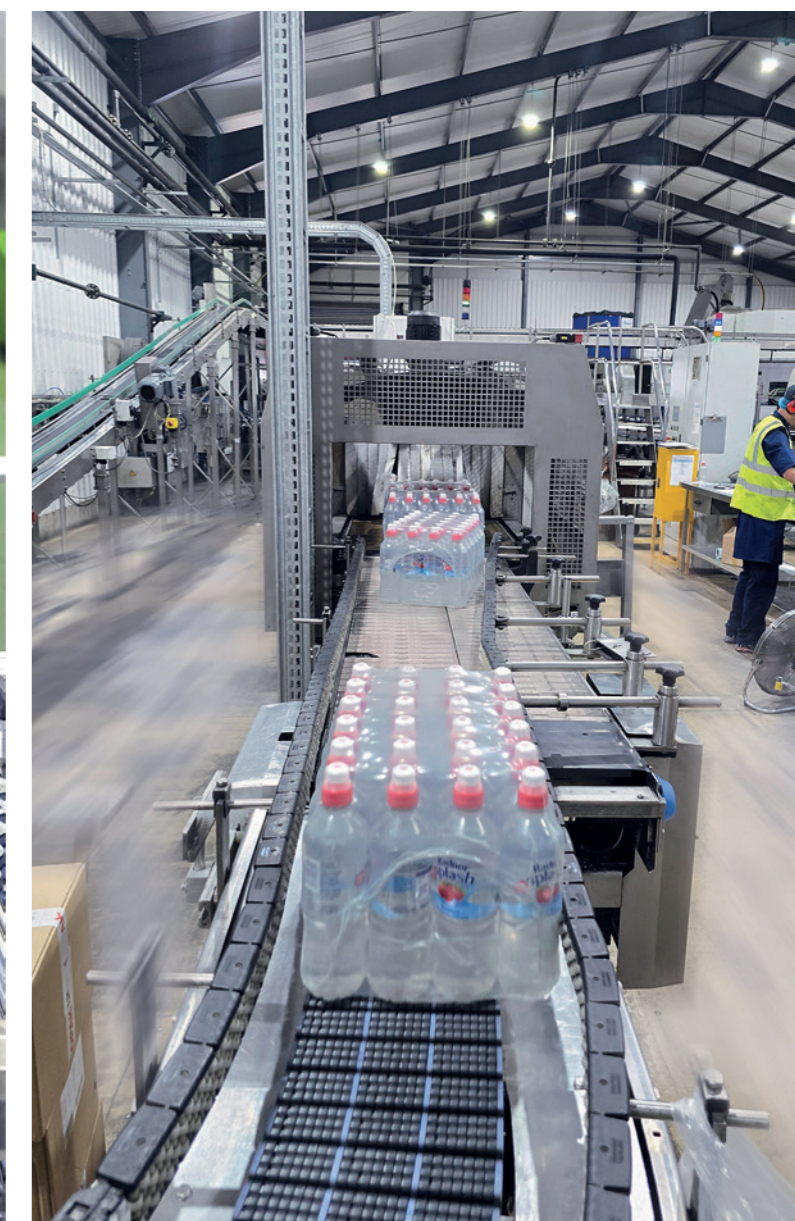
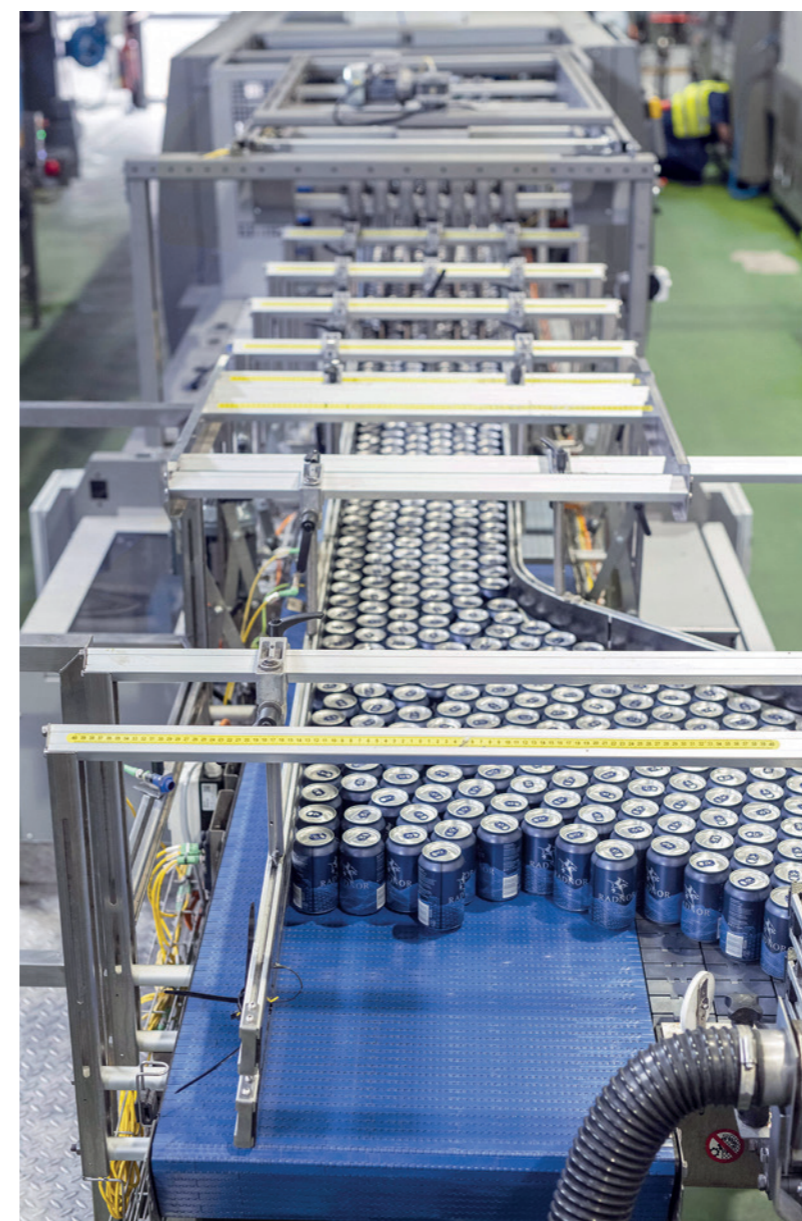
Il sistema di carico automatico Easy-Load, installato di serie sulla cartonatrice WP 800 ERGON, offre il grande vantaggio di alleggerire il lavoro dell'operatore della macchina nella fase di carico del magazzino cartoni e di assicurare operazioni di sfogliatura fluide e costanti di una vasta gamma di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

Fardellatrice ASW 40 F ERGON

È una macchina compatta e con ingresso monofilare che ri-confeziona le scatole di cartone ed i vassoi in uscita dalla cartonatrice wrap-around WP 800 ERGON.

Vantaggi per l'ergonomia e l'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. 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. 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.



Radnor Hills and SMI: Wonderful things happen on the Welsh hills

Radnor Hills Mineral Water, leading Welsh company in the bottling of water and soft drinks, has been innovating and diversifying its production for 35 years, thanks to a wide range of machines supplied by SMI

Radnor Hills Mineral Water, a leading Welsh company in the bottling of water and soft drinks, has been innovating and diversifying its production for 35 years, paying great attention to sustainable packaging made from a wide range of machines supplied by SMI since 2008. It recently installed a WP 800 ERGON wrap-around case packer and a 90° infeed ASW 40 F ERGON shrinkwrapper.

Small beginnings for a great story

"When we first found water on our family farm, we dug a well. The aim was to use it for our livestock, but the taste of this water was so good that it deserved a wider audience and the product needed to be offered

on the market. With this Radnor Hills was born" - says William Watkins, founder and CEO of Radnor Hills.

Diversified production for a sustainable future

35 years have passed since the discovery of the Radnor Hills spring. Today, the company is a household name and is a significant reference in the water and beverage industry thanks to its ability to continuously develop new products packed in a more sustainable way.

The production facilities in Knighton (Wales), produce and package a wide range of beverages in various formats, using recycled plastic, cans, glass, or Tetra Pak cartons; among them, the 125 ml format of pure fruit juice, specifically developed for the travel sector, and the new range of flavoured infusions and still water in 250 ml Tetra Pak containers with a tear-off opening that do not even require a plastic straw.

Radnor Hills and SMI: A historic partnership

SMI has been a long-standing supplier of Radnor Hills, as it has supported the Knighton company since 2008 in choosing the most suitable solutions for the secondary packaging needs of a wide portfolio of canned drinks, PET bottles, glass, and Tetra Paks under the Radnor brand. Never before, even in the UK, has the packaged beverage industry experienced such strong and diversified development. With its continual investment in numerous shrinkwrappers and case packers the Welsh company has been able

to seize market opportunities, increasing the capacity and efficiency of its plants to meet the greater demands of consumers.

SMI solutions for Radnor Hills

In addition to the quality of the product, Radnor Hills pays great attention to the characteristics of the packaging, because appealing, up-to-date, easy and safe-to-use packaging is often a fundamental element for the success and competitiveness of a brand.

A distinctive feature of the Welsh company's commitment to sustainability is the use of kraft cardboard and 100% recycled shrink film for the secondary packaging; solutions that ensure a lower environmental impact and high-quality packaging.

WP 800 ERGON wrap-around case packer

It packages different types of cans in various formats. Possibilities range from fully enclosed wrap-around kraft paper boxes, to corrugated cardboard boxes in the 'fridge pack' format, as well as standard tray packs.

Benefits for flexibility and the environment

The transition from one format to another is simple and quick, allowing for immediate adaptation of production to current packaging needs and enabling to face the increasing market competitiveness.

The strong environmental commitment of Radnor Hills puts the packaging of its products at the forefront, by using sustainable materials such as lightweight kraft cardboard. The WP 800 ERGON case packer is suitable for creating strong packages using both 1.5 mm microwave kraft cardboard and 3 mm standard cardboard, by simply changing settings the machine can handle packaging materials with different thicknesses. The use of kraft cardboard allows Radnor Hills to achieve resistant and lighter packaging thanks to the reduced use of material, resulting in savings in material and production costs.

Benefits for the operator

The Easy-Load automatic loading system, standard equipment on the WP 800 ERGON case packer, offers the great advantage of making the workload of the machine operator easier during the loading phase of the cardboard magazine, and, ensures that the wide range of 3 mm micro-flute cardboard and kraft paper blanks are loaded smoothly and consistently.

ASW 40 F ERGON shrinkwrapper

A compact machine with a single-lane infeed that repacks cardboard boxes and trays coming out of the WP 800 ERGON wrap-around case packer.

Benefits for ergonomics and cost-effectiveness

The reduced size of the packaging machine easily adapts to the logistical conditions of the end-of-line, as, thanks to the single-lane infeed belt, it is not necessary to have a divider to lane products into the machine. Ergonomics is an important 'plus' for the safety of line operators, as the single-lane infeed, preferably positioned on the opposite side of the operator, facilitates the correct channelling of loose containers onto the packaging machine infeed conveyor belt. With the single-lane infeed, it is possible to work with different types of containers of various sizes without needing additional conveying equipment, with the advantage that format changes are easy and quick as there's no need to adjust the guides of the various lanes.

