

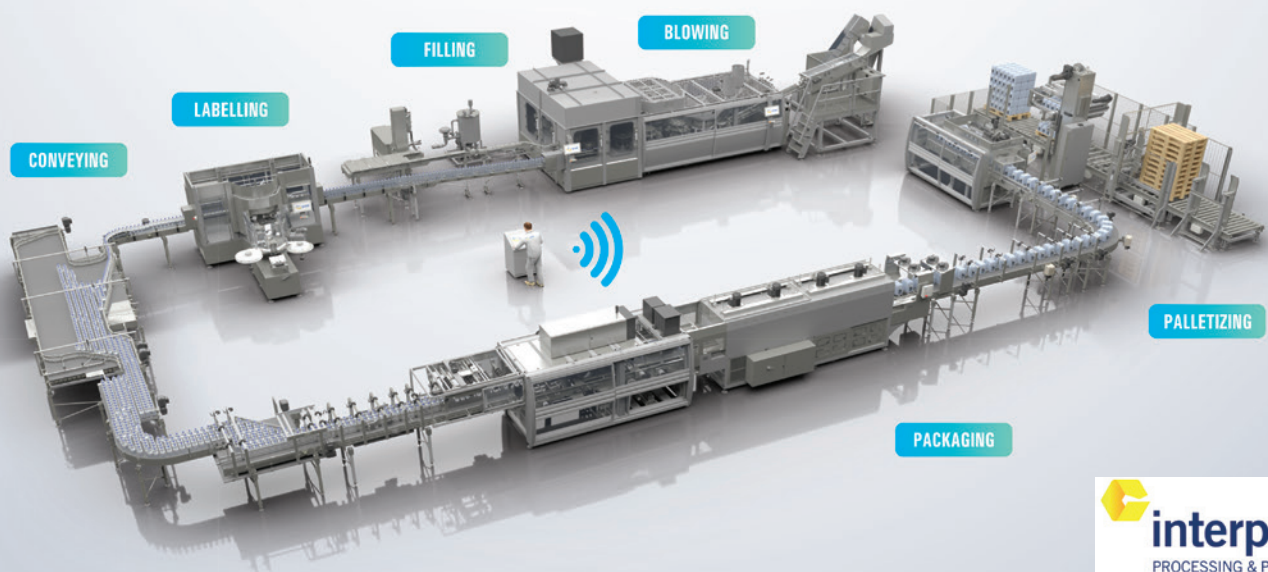
Design with us your sustainable

DAIRY

PACKAGING

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.



| ☎ +39 0345 40 111 | ✉ info@smigroup.it | www.smigroup.it |

 **interpack**
PROCESSING & PACKAGING
Hall 13 / B15



Impianti di ultima generazione per maggiore efficienza e minore impatto ambientale

Le soluzioni SMI per Latteria Soresina

Da 125 anni Latteria Soresina, importante cooperativa italiana nella produzione lattiero-casearia, promuove la qualità e la tradizione in modo sempre più sostenibile.

Per rispondere tempestivamente alle richieste del mercato rispettando l'ambiente, l'azienda investe continuamente in impianti di produzione di ultima generazione, come la stiro-soffiatrice SMI modello EBS 6 KL ERGON,

Produrre al passo coi tempi

Centoventicinque anni senza fermarsi mai neanche un giorno. La storia di Latteria Soresina è la dimostrazione che l'azienda ha colto i segnali del mercato e ha risposto alle mutevoli esigenze grazie alla crescita dell'efficienza e dell'innovazione. 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 bottiglie in PET e rPET soffiate dalla stiro-soffiatrice EBS 6 KL ERGON, che monta stampi dotati di "ReduxAir", un sistema efficiente per eseguire le operazioni di stiro-soffiaggio a pressioni più basse rispetto a quelle usate abitualmente.

Rivivere la tradizione di un tempo con un imballaggio sostenibile

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 fase produttiva, dalla mungitura del latte fino al suo confezionamento tramite soluzioni di packaging ispirate alle 4 R della sostenibilità: Riduzione, Riciclato, Riciclabile e Rinnovabile.

Focus su Latteria Soresina

Latteria Soresina viene 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.

Lo straordinario viaggio del latte, 100% italiano, prodotto dalle 46.000 vacche allevate nelle stalle della Pianura Padana, inizia tutte le mattine alle 5, quando i trasportatori lo raccolgono dagli oltre 200 allevamenti dei Soci per portarlo in poche ore nei vicini stabilimenti di Latteria Soresina, garantendo una lavorazione fresca e giornaliera che si traduce in prodotti di alta qualità.

Le soluzioni SMI per Latteria Soresina

La stiro-soffiatrice SMI EBS 6 KL ERGON, installata presso lo stabilimento di Soresina, permette all'azienda di incrementare la produzione per rispondere alla crescente popolarità del latte fresco imbottigliato in bottiglie PET e rPET prodotte con il 50% di plastica riciclata. L'azienda impiega inoltre preforme con un peso sempre minore, per ottimizzare la distribuzione e a ridurre l'impatto ambientale.

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. È pertanto possibile produrre il 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 di circa 35 bar), assicurando un importante vantaggio in termini

di risparmio energetico e salvaguardia ambientale, grazie al ridotto utilizzo del compressore per aria ad alta pressione.

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.

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.



State-of-the-art production systems for higher efficiency and lower environmental impact

SMI solutions for Latteria Soresina

For 125 years, Latteria Soresina, an important Italian cooperative in the dairy sector, has been promoting quality and tradition in a more and more sustainable way.

To respond promptly to market demands while respecting the environment, the company continuously invests in state-of-the-art production systems, such as the SMI EBS 6 KL ERGON stretch-blow moulder.

Keeping up with the times

One hundred and twenty-five years without stopping for even a single day. The history of Latteria Soresina shows how the company has been able to interpret market signals and respond to changing needs through growing efficiency and innovation. Today, all the goodness of milk from cows raised within a certified supply chain and processed according to tradition using innovative techniques is ready to be enjoyed in practical PET and rPET bottles blown by the EBS 6 KL ERGON stretch-blow moulder, equipped with "ReduxAir" moulds, an efficient system that performs stretch-blow moulding operations at lower pressures than those typically used.

Reviving past traditions through sustainable packaging

The constant commitment to bringing past traditions back to life within an increasingly globalized world is what drives Latteria Soresina to continuously search for the best products, focusing on quality, innovation, sustainability and wellbeing of people, animals and the environment. Nothing is overlooked: great care is taken at every stage of the production process, from milking to packaging, using solutions inspired by the 4 Rs of sustainability: Reduction, Recycled, Recyclable and Renewable.

Focus on Latteria Soresina

Latteria Soresina was established on 5th February 1900 in the town of Soresina (province of Cremona) from the close synergy between farmers and milk producers: an associative form that, today as well as at that time, represents the most suitable model to turn the close bonds



between its associates into operational reality.

The extraordinary journey of the milk, 100% Italian, produced by the 46,000 cows raised on the farms of the Po Valley, starts every morning at 5 a.m., when transporters collect it from more than 200 associated farmers to transport it to the plants of Latteria Soresina, ensuring fresh daily processing, which results in high-quality products.

SMI solutions for Latteria Soresina

The SMI EBS 6 KL ERGON stretch-blow moulder, installed at the plant in Soresina, enables the company to increase production in order to meet the growing demand for fresh milk bottled in PET and rPET containers made with 50% recycled plastic. Furthermore, the company uses increasingly lightweight preforms, helping to optimize distribution and reduce environmental impact.

ReduxAir moulds

The moulds installed on the EBS 6 KL ERGON stretch-blow moulder are equipped with the ReduxAir bottom, which, thanks to specific technical and design features, allows for a much faster release of the air between the outer walls of the bottle and the surface of the mould. It is therefore possible to produce the

0.5 L container with an air pressure of 20 bar and the 1 L container with 25 bar (significantly lower pressures than the approximately 35 bar normally used), ensuring a major advantage in terms of energy savings and environmental protection, thanks to the reduced operation of the high-pressure air compressor.

Low-consumption preform heating

The innovative and compact preform heating tunnel of the stretch-blow moulders from SMI is equipped with an aluminium diffuser that ensures optimal temperature control and prevents any risk of overheating. Energy costs for the production of the bottles are also reduced thanks to the use of highly energy-efficient IR lamps.

AirMaster recovery system

The EBS 6 KL ERGON stretch-blow moulder is equipped with a two-stage air recovery system called AirMaster, which adds a second device to the standard air recovery system in order to recover and recycle part of the high-pressure blowing air, ensuring significant savings in compressed-air consumption and energy costs.