

ESISTE UN TERRITORIO RICCO DI CONTRASTI, DOVE LE ALPI ABBRACCIAANO LE ACQUE CRISTALLINE DEL MARE, DOVE IL TIMO CONVIVE CON I PINI MARITTIMI E DOVE I CAMOSCI CONTEMPLANO IL MARE. SONO LE ALPI LIGURI, UNA MERAVIGLIA DELLA NATURA! NEL CUORE DI QUESTO TERRITORIO INCONTAMINATO E DALLE MILLE SORPRESE, A 1.380 METRI DI QUOTA, SGORGA L'ACQUA PURA IMBOTTIGLIATA DALL'AZIENDA SANTA VITTORIA SRL, UN'ECCellenza DELLA LIGURIA, UNICA COME IL TERRITORIO CIRCOSTANTE.

# SANTA VITTORIA

➤ **SETTORE ACQUA**  
SANTA VITTORIA  
Pornassio (IM), Italia



LINEA COMPLETA DA 25.000 BPH PER BOTTIGLIE PET COMPOSTA DA:

- Sistema integrato di soffiaggio-riempimento-tappatura ECOBLOC® ERGON 10-80-15 KL HEVS
- Bancale di accumulo DAT 10/10
- Sistema di confezionamento secondario composto da divisore DV 500 ERGON, nastri trasportatori e fardellatrice SK 502 F ERGON
- Sistema di palettizzazione APS 3090 P SX ERGON



# L'AVANGUARDIA TECNOLOGICA SPOSA LA TRADIZIONE

**D**al 2000 ad oggi, da quando Santa Vittoria è stata acquisita dalla famiglia Ballestra di Bordighera (Imperia), l'azienda è diventata un'eccellenza della Liguria e del Ponente. Merito anche dei continui investimenti all'interno dei reparti di produzione, come il recente progetto che ha coinvolto SMI ed ENOBERG per la fornitura di una nuova linea completa da 25.000 bph (0,5 L) per l'imbottigliamento e il confezionamento di tre diversi formati di bottiglie PET (500 ml, 1500 ml e 2000 ml) di acqua naturale e gassata, in bottiglie cilindriche e quadrate.

In quest'impianto la tecnologia avanzata si sposa armoniosamente con la tradizione aziendale in tutte le fasi del processo industriale, dall'imbottigliamento alla palettizzazione, che sono gestite da sistemi

automatizzati per assicurare prodotti sicuri e puri, come l'ambiente che li ha creati.

Il nuovo investimento è stato curato nei minimi particolari, creando un forte lavoro di squadra tra Santa Vittoria e i progettisti SMI ed ENOBERG. L'intero processo produttivo è stato pensato per mantenere sotto costante controllo ogni aspetto della fase di imbottigliamento, confezionamento e movimentazione dei prodotti all'interno della linea.

Il nuovo impianto include un sistema integrato ECOBLOC® ERGON composto da una stirosoffiatrice SMI di ultima generazione EBS 10 KL ERGON e da un sistema di riempimento volumetrico elettronico ENOBERG per acqua naturale e gassata 80-15 HEVS. Per il confezionamento secondario Acqua Santa Vittoria ha scelto una soluzione estremamente compatta, che soddisfa le esigenze logistiche

dello stabilimento e si adatta perfettamente agli spazi a disposizione; si tratta di un sistema per il confezionamento sia di bottiglie cilindriche che quadrate che include un bancale di accumulo DAT 10/10, un divisore DV 500 ERGON, i nastri trasportatori e una fardellatrice a doppia pista SK 502 F ERGON. Divisore, nastri e fardellatrice funzionano in sincronia come se fossero un blocco unico, assicurando un processo di confezionamento molto fluido. Inoltre, le regolazioni delle guide dei nastri sono automatiche, mentre la gestione dei cambi formato avviene direttamente dal pannello della macchina, semplificando notevolmente la conduzione e la manutenzione dell'intera linea. Il processo si conclude con il confezionamento terziario realizzato in palette 800x1200 e 600x800 mm da un sistema automatico di palettizzazione della serie APS 3090 P ERGON.

# FOCUS SU SANTA VITTORIA



**N**el cuore pulsante delle Alpi Liguri, la vetta più a ovest delle cime millenarie d'Europa, crocevia di contrasti naturali da sogno, a 1.380 metri sul livello del mare, dove l'aria mantiene una temperatura costante di 6°C, si trova un ambiente dove il tempo sembra essersi fermato, preservando la purezza e l'essenza originaria delle sue risorse. Siamo nel comune di Montegrosso Pian Latte, gioiello incastonato nella provincia di Imperia, abbracciato dall'area protetta del Parco Regionale; qui, in condizioni ambientali impeccabili, nasce l'Acqua Santa Vittoria. L'omonima azienda è nata alla fine degli anni Ottanta e la nuova proprietà (la famiglia Ballestra di Bordighera) è subentrata nel 2000 con un investimento di quasi 4 milioni di euro per rinnovare gli impianti, che oggi

producono circa 70 milioni di bottiglie all'anno con una forza lavoro di 26 addetti.

La produzione di acqua naturale in Liguria non è quantitativamente consistente come negli altri stabilimenti alpini, ma è di altissima qualità, e Santa Vittoria è la protagonista principale di tale settore, un'eccellenza che dalla Liguria esporta i suoi prodotti all'estero, addirittura fino in Cina!

Nella sua lunga storia, Santa Vittoria ha perfezionato un approccio alla produzione che unisce qualità e flessibilità, grazie ad un'intricata rete di condutture sotterranee che trasporta delicatamente l'acqua direttamente dalla fonte di Montegrosso Pian Latte al cuore produttivo di Pornassio; quest'ultimo è situato in una posizione strategica per raggiungere le principali arterie autostradali e il porto

di Genova, nodo cruciale per il commercio internazionale.

L'impegno verso la sostenibilità è concreto e misurabile, investendo in energie rinnovabili, come l'installazione di un importante impianto fotovoltaico che permette allo stabilimento di mantenere un equilibrio energetico ideale e minimizzare l'impatto ambientale con una significativa riduzione delle emissioni di CO<sub>2</sub>. Un ulteriore passo avanti verso il futuro è stato fatto grazie all'utilizzo del 30% di plastica riciclata nella produzione delle bottiglie in PET e adottando i tappi "Tethered Caps", una soluzione che adempie alle strategie di sostenibilità per evitare la dispersione dei tappi nell'ambiente.

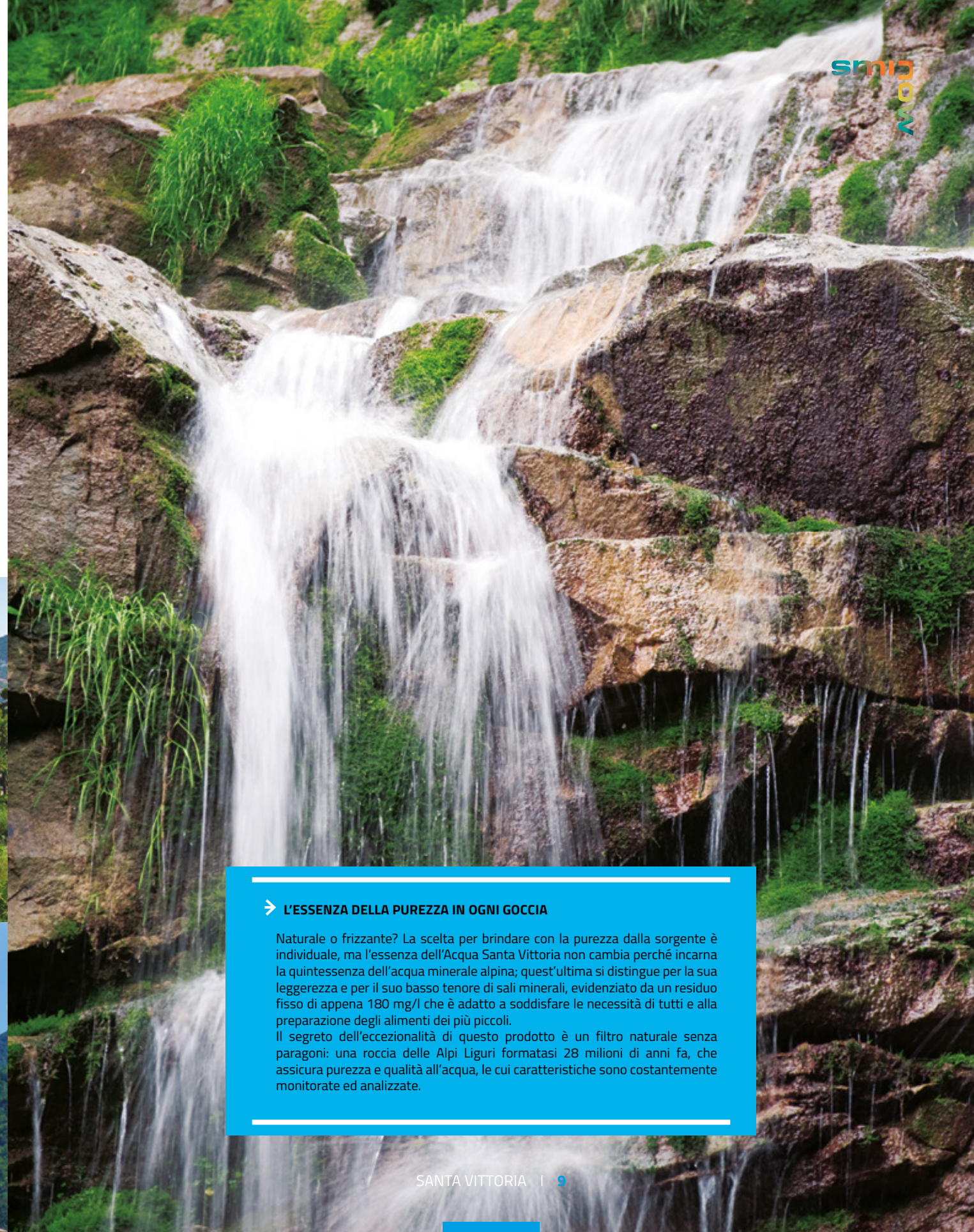
# VALLE ARROSCIA: TERRA VIVA DALLE SPIAGGIE ALLE MALGHE!

**D**alle spiagge di Alassio, Albenga e Laigueglia, fino al monte più alto della Liguria, passando tra borghi secolari e grandiosi monumenti, il paesaggio da mediterraneo diventa alpino e conduce nella civiltà delle malghe e dei pastori. Il fascino della Valle Arroscia è racchiuso nella bellezza di paesaggi dal sapore alpino, nella semplicità della gente e della sua "cucina bianca" fatta di ingredienti poveri ma nutrienti. Un territorio che risente in egual misura dei venti caldi e umidi del mare, delle basse temperature e della piovosità tipiche delle Alpi Liguri.

Alle spalle di Albenga si sviluppa la piana alluvionale, punteggiata di serre e coltivazioni, patria di prodotti di eccellenza come il carciofo violetto, la zuccina trombetta, l'asparago violetto e il pomodoro cuore di bue. Storica roccaforte a difesa delle pianure, si trova Villanova e Ranzo, punto di passaggio tra pianura e montagna, celebre per l'oliva taggiasca e il vino Pigato. Il borgo di Vessalico è famoso per la coltivazione del rinomato aglio, mentre Pieve di Tecco, capoluogo dell'Arroscia, è la porta delle Alpi. Da una parte Rezzo, con il suo castello e le spettacolari cascate dell'Arroscia, dall'altra Pornassio, mentre Mendatica è il

punto di partenza per raggiungere il Monte Saccarello (2201 m), la cima più alta della Liguria.

Al confine tra Piemonte e Liguria, Pornassio vive una duplice vita: alpina a nord e mediterranea a sud. Vigneti, uliveti e boschi circondano il comune montano dalle molteplici risorse. E' la terra del vino Ormeasco di Pornassio, detto "Dolcetto dei Saraceni", e dell'acqua pura imbottigliata da Santa Vittoria. Un'eccellenza della Liguria che, grazie all'uso eco-compatibile del territorio, ha saputo conservare le caratteristiche che la rendono unica.



## ➔ L'ESSENZA DELLA PUREZZA IN OGNI GOCCIA

Naturale o frizzante? La scelta per brindare con la purezza dalla sorgente è individuale, ma l'essenza dell'Acqua Santa Vittoria non cambia perché incarna la quintessenza dell'acqua minerale alpina; quest'ultima si distingue per la sua leggerezza e per il suo basso tenore di sali minerali, evidenziato da un residuo fisso di appena 180 mg/l che è adatto a soddisfare le necessità di tutti e alla preparazione degli alimenti dei più piccoli.

Il segreto dell'eccellenza di questo prodotto è un filtro naturale senza paragoni: una roccia delle Alpi Liguri formata 28 milioni di anni fa, che assicura purezza e qualità all'acqua, le cui caratteristiche sono costantemente monitorate ed analizzate.

# SOLUZIONI SMI ED ENOBERG

## PER L'ECCELLENZA DELLA LIGURIA E DEL PONENTE

Per il Ponente ligure l'azienda Santa Vittoria rappresenta una realtà all'avanguardia nell'utilizzo delle fonti rinnovabili, nel rispetto del territorio e delle sue risorse e una garanzia per il costante rifornimento degli scaffali della grande distribuzione. Nel corso degli anni tale realtà industriale ha sviluppato un sistema produttivo flessibile, efficiente, di qualità ed eco-sostenibile, realizzato anche grazie alla collaborazione con partner strategici come SMI ed ENOBERG, che hanno recentemente fornito una nuova linea completa per l'imbottigliamento e il confezionamento di bottiglie PET cilindriche e quadrate di tre diversi formati (500 ml, 1500 ml e 2000 ml) alla massima velocità di 25.000 bottiglie/ora.

L'intero processo di imbottigliamento, imballaggio e distribuzione è stato pensato per garantire la sostenibilità, l'efficienza, la conservazione della qualità e della purezza del prodotto e l'uso ottimale degli spazi produttivi. La nuova linea SMI ed ENOBERG si avvale di soluzioni tecnologiche di ultima generazione, che consentono di utilizzare bottiglie in plastica di peso inferiore, realizzate con il 30% di materiale riciclato.

La produzione dell'acqua frizzante rappresenta il 70% circa del totale, che, oltre all'acqua marchiata Santa Vittoria, soddisfa anche i grandi volumi richiesti dai prodotti "private labels" di Lidl, il colosso europeo della grande distribuzione, Coop e Conad.

## CONTENITORI IN PET CHE ESALTANO LA PUREZZA E LA LEGGEREZZA

**I**l progetto di "engineering" per la nuova linea di Santa Vittoria ha coinvolto anche lo studio dei contenitori PET prodotti dalla stiro-soffiatrice SMI ed imbottigiti dalla riempitrice ENOBERG. Il cliente ha chiesto ai progettisti SMI di rivedere la bottiglia cilindrica esistente sia dal punto di vista estetico che funzionale, soprattutto per la sezione dell'impugnatura.

Il formato sul quale ci si è concentrati per lo sviluppo del nuovo disegno è la bottiglia da 1,5 L, dalla quale è derivata la bottiglia più piccola da 0,5L.

La particolarità che da sempre contraddistingue i contenitori utilizzati da Santa Vittoria è la bellissima decorazione a rombi; partendo da questo elemento, il motivo è stato rivisto sia nella forma che nelle dimensioni, fino a raggiungere un risultato estetico che esalta la purezza e la leggerezza dell'acqua in essi contenuta.

Le evoluzioni dello studio sono state contrassegnate da una stretta collaborazione tra SMI e Santa Vittoria, fino a creare una versione personalizzata del progetto con una decorazione adatta ed un'adeguata distribuzione della stessa sul contenitore; inoltre, lo sviluppo ha portato anche ad un alleggerimento della decorazione con il risultato finale di una bottiglia molto elegante, funzionale e riconoscibile sul mercato.

Anche le prestazioni del contenitore sono state attentamente analizzate e migliorate, soprattutto nella parte dell'impugnatura, per rispondere alla richiesta dell'azienda ligure di poter utilizzare una preforma più leggera di rPET; la riduzione del peso è passata anche attraverso la scelta del collo 26/22 Gravity

Il, che prevede un filetto "sgrammato" idoneo all'imbottigliamento di prodotti gassati.

Partendo da tutti questi presupposti estetici e funzionali, il team di SMI ha iniziato a sviluppare il nuovo "concept", mantenendo lo stile della bottiglia esistente ma apportando modifiche alla posizione e alla forma dell'impugnatura e al fondello, ottimizzando la forma e le proporzioni di quest'ultimo per poter utilizzare preforme più leggere nel soffiaggio di bottiglie dalla resistenza inalterata.



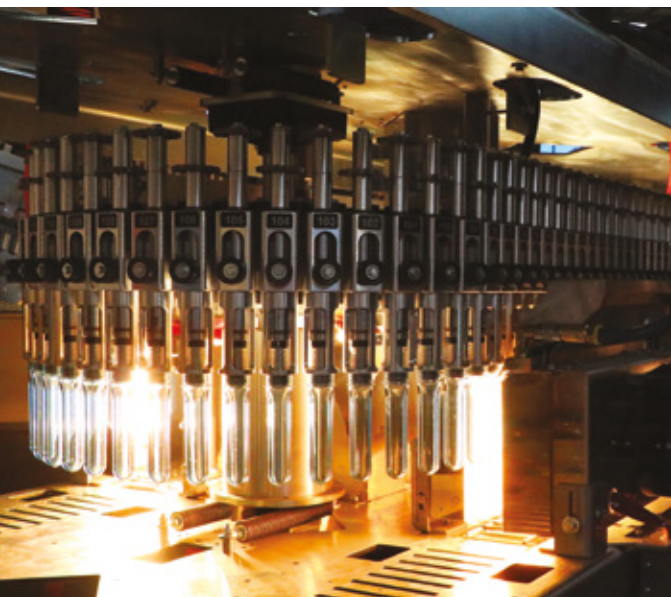
WATCH THE  
FULL VIDEO

### » ECOBLOC® ERGON KL HEVS

**Funzioni:** stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura di bottiglie PET di acqua naturale e frizzante alla velocità massima di 25.000 bph (0,5 L.). In particolare: bottiglie cilindriche da 0,5 L e 1,5 L e bottiglie quadrate da 0,5 L, 1,5 L e 2 L.

### » Caratteristiche principali del modulo di stiro-soffiaggio EBS 10 KL ERGON:

- design compatto che assicura elevate velocità nonostante lo spazio ridotto. La sezione di riscaldamento delle preforme è integrata con la sezione di stiro-soffiaggio
- cambi formato semplici e veloci: il sistema di alimentazione preforme è dotato di regolazioni tramite contatori numerici di posizione, che velocizzano le operazioni di cambio formato
- risparmio energetico: giostra di stiro-soffiaggio dotata di aste di stiro motorizzate controllate da azionamenti elettronici, 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)
- ridotti consumi del forno: passi catena ottimizzati in funzione del diametro preforma, con conseguente ridotto numero di preforme presenti nel forno e vantaggi sui consumi
- ridotti costi di trasporto: la serie EBS KL è molto compatta e può essere facilmente trasportata in un container
- riscaldamento preforme ad alta efficienza: sistema di pannelli termoriflettenti in materiale ceramico composito ad alta efficienza energetica, posizionati sia frontalmente sia posteriormente alle lampade per garantire una distribuzione uniforme del calore
- ridotti interventi meccanici: il servomotore si regola automaticamente in base alla velocità di produzione
- operazioni di installazione e avviamento semplici e veloci
- efficiente sistema di stiro-soffiaggio: valvole ad alte prestazioni e bassi volumi morti (~50%) che assicura ridotti tempi di pre-soffiaggio e soffiaggio e miglior qualità delle bottiglie prodotte
- minor usura e maggior precisione di gestione della soffiatrice: movimentazione delle pinze basata su pinze preforme/bottiglie senza molle dotate di camme desmodromiche
- automazione avanzata tramite Motornet System®: costante mantenimento dei parametri ottimali di lavorazione durante l'intero ciclo di produzione, modifica diretta dei settaggi della macchina, semplicità delle operazioni di cambio formato e possibilità di disabilitare temporaneamente uno o più stampi in caso di necessità
- interfaccia operatore Posyc®, semplice e intuitiva
- manutenzione predittiva: macchina dotata di un misuratore di ultima generazione per rilevare i consumi elettrici, di confrontarli, monitorarli, ecc.



### » Caratteristiche principali del modulo di riempimento e tappatura 80-15 HEVS:

- tecnologia a flussimetri magnetici
- il riempimento elettronico volumetrico garantisce un'elevata precisione nel riempimento
- il sistema di riempimento e tappatura 80-15 HEVS soddisfa le esigenze di igiene, sicurezza e pulizia, limitando al minimo la possibilità di contaminazione del prodotto
- le parti strutturali della macchina sono progettate in modo da evitare il ristagno di liquidi
- il piano inclinato del basamento garantisce il drenaggio continuo dei liquidi dall'interno dell'ambiente di riempimento verso l'esterno
- il telaio saldato è realizzato in acciaio inox AISI 304, senza parti in ferro, che garantisce una struttura solida e senza ruggine
- la camera di riempimento è completamente isolata dalle trasmissioni, che non entrano in contatto con il liquido da imbottigliare
- i rubinetti di riempimento sono realizzati in acciaio inox AISI 316
- facilità di regolazione e settaggi dei parametri macchina che si possono eseguire direttamente dal pannello touch HMI
- sistema di riempimento dotato di false bottiglie ad inserimento automatico
- facile accesso a tutte le parti della riempitrice per una completa ed efficiente manutenzione
- rubinetto di riempimento e circuito di carico/scarico del CO<sub>2</sub> completamente lavabili
- canale indipendente e dedicato alla depressurizzazione della bottiglia
- cambio formato senza attrezzi
- raffreddamento del fondello della bottiglia completo con ricircolo dell'acqua e piastra di raffreddamento
- macchina progettata secondo i parametri Industry 4.0, per assicurare la completa automazione dei processi e la gestione elettronica delle movimentazioni, tutti sinonimi di massima affidabilità
- la movimentazione delle giostre della macchina è affidata a robusti ingranaggi posizionati nel basamento della stessa.



### ➤ BANCO DI SCARICO E ACCUMULO LINEARE DAT 10/10 (DISCHARGE ACCUMULATION TABLE)

Nella fase di progettazione e realizzazione della linea di imbottigliamento fornita a Santa Vittoria è stata prestata particolare attenzione ai sistemi di movimentazione dei contenitori e dei prodotti, che rappresenta un elemento chiave per assicurare un'elevata efficienza dell'impianto.

**Funzioni:** sistema automatico per ricevere, trasportare e scaricare le bottiglie.

#### Vantaggi principali:

- adatto per contenitori sagomati (rettangolari, quadrati oppure ovali); nel sistema fornito al cliente, tutte le bottiglie, sia rotonde che quadrate, lavorate da Santa Vittoria passano nel banco di scarico e accumulo DAT 10/10
- sistema senza pressione, grazie ad un dispositivo "cadenzatore" che preserva la qualità del prodotto durante la movimentazione
- funzionamento semplice: in ingresso il prodotto arriva sul nastro trasportatore in fila singola, distanziato e senza pressione, ed è "accompagnato" verso il banco di accumulo da un sistema di traslazione a 90°
- il sistema di traslazione è realizzato da una coppia di nastri con catena modulare e superficie gommata per proteggere le bottiglie
- nella parte centrale il banco di accumulo funziona come tappeto "multivia" composto da varie file affiancate; il modello da 10 file installato a Santa Vittoria è il più grande della serie DAT
- l'alimentazione dei prodotti sul banco di accumulo avviene una fila per volta (una fila entra ed una fila esce); in caso di fermo a valle, un primo lotto di contenitori entra sul banco di accumulo per completare la prima fila del tappeto, seguito dagli altri lotti che occupano le restanti vie
- il nastro trasportatore di scarico prodotti in uscita riceve i contenitori dal banco di accumulo e, senza alcun fermo, li invia al nastro a fila singola e alla linea di confezionamento.



➤ SISTEMA SINCRONIZZATO PER IL CONFEZIONAMENTO SECONDARIO E TERZIARIO COMPOSTO DA: DIVISORE DV 500 ERGON + NASTRI TRASPORTATORI + FARDELLATRICE SK 502 F ERGON+ PALETTIZZATORE APS 3090 P SX ERGON

### ➤ DIVISORE DV 500 ERGON

#### Caratteristiche principali:

- è un sistema compatto e flessibile per ripartire su 4 o 6 file le bottiglie in arrivo su singola pista dal DAT 10/10 ed incanalarle verso la fardellatrice a doppia pista SK 502 F, che poi realizza il confezionamento nei formati 4x3 singola pista o 3x2 doppia pista (in funzione della bottiglia)
- divisore a movimento continuo, il cui regolare funzionamento è assicurato dal controllo della disponibilità del prodotto in ingresso macchina (che gestisce automaticamente la velocità di lavoro) e dal dispositivo d'arresto macchina.

### ➤ NASTRI TRASPORTATORI

#### Caratteristiche principali:

- processo di produzione ottimizzato: nastri trasportatori dotati di regolazione automatica dal basso delle guide
- rapida e precisa modifica dei parametri del nastro trasportatore, come larghezza e altezza, in modo automatico e senza intervento umano
- gestione dei cambi formato dal pannello di controllo della macchina: per passare da un formato all'altro, l'operatore deve selezionare il formato desiderato dal pannello di controllo e la linea si adatta di conseguenza, con configurazione dei nastri in tempo reale
- riduzione dei tempi di fermo macchina, tipici dei sistemi con regolazione manuale delle guide
- maggiore efficienza dell'impianto grazie alla migliore precisione delle operazioni e ai minori errori umani
- la gestione e la manutenzione dell'intera linea risulta più semplice.





#### ➤ FARDELLATRICE A DOPPIA PISTA SK 502 F ERGON

**Prodotto lavorato:** bottiglie PET di acqua piatta e gassata da 0,5 L e 1,5 L; bottiglie PET quadrate di acqua piatta da 2 L.

**Fardelli lavorati:** fardelli 3x2 in solo film in doppia pista (bottiglie 0,5 L – 1,5 e 2 L) e 4x3 solo film in singola pista (bottiglie 0,5 L).

#### Caratteristiche principali:

- soluzione hi-tech per il confezionamento in doppia pista di fardelli in solo film
- prestazioni elevate e risparmio energetico: le SK ERGON montano di serie i motori ICOS SMITEC dotati di servo-azionamenti integrati
- manutenzione ridotta grazie alle catene auto-lubrificanti, soluzione innovativa che offre due importanti vantaggi: elimina il pericolo di alterare la merce confezionata poiché non si usa lubrificante e non necessita della manutenzione periodica tipica dei sistemi con catene classiche
- cambi formato semplificati: la fardellatrice monta di serie sul nastro d'ingresso una serie di guide laterali che semplificano notevolmente le attività di cambio formato, riducendo i tempi per passare da una configurazione di pacco all'altra e mantenendo elevata l'efficienza produttiva
- automazione avanzata e analisi intelligente dei dati: le SK ERGON dispongono di una propria intelligenza digitale, che consente di installare un supervisore di linea opzionale della serie SWM per registrare, analizzare, ottimizzare, modificare automaticamente i parametri di produzione e funzionamento, di scambiare dati ed eseguire attività di auto-diagnostica per rilevare e risolvere guasti o anomalie oppure segnalare all'operatore la necessità di un intervento di manutenzione.



#### ➤ SISTEMA AUTOMATICO DI PALETTIZZAZIONE APS 3090 P SX ERGON

**Contenitori confezionati:** fardelli in solo film provenienti dalla fardellatrice SK 502 F ERGON.

**Palette realizzate:** europallet 800x1200 mm e 600x800 mm.

#### Vantaggi principali:

- interfaccia uomo-macchina semplice e intuitiva, che permette all'operatore di gestire facilmente e velocemente tutte le operazioni di palettizzazione di fine linea
- facile integrazione dell'impianto all'interno delle linee di confezionamento
- bassi costi di gestione e manutenzione.



# BALCONE ALPINO AFFACCIATO SUL MARE

La particolarità ed unicità delle Alpi Liguri è data dal fatto che, formando un'ampia curva che corre verso la costa, queste si estendono parallele alla Riviera Ligure. È una terra di mezzo, che da un lato offre scenari alpini e tradizioni montane, mentre dall'altro paesaggi, culture, clima e folclore che arrivano dal mare. Non esistono altri territori che hanno queste unicità e particolarità, tanto che questa zona d'Italia assomiglia ad un balcone alpino affacciato sul mare, un ambiente dove il tempo sembra essersi fermato, preservando la purezza delle sue risorse. Per queste ragioni l'acqua naturale di Santa Vittoria, che sgorga dal cuore di questo territorio straordinario, nell'estremo ponente della regione Liguria, è pura, incontaminata e unica.

L'acqua Santa Vittoria non è semplicemente un elemento vitale; è un canto d'amore della terra, è una sinfonia di gocce cristalline che raccontano storie di antiche tradizioni, di equilibri naturali perfetti e di un legame indissolubile con la terra delle Alpi Liguri.

Brindare con l'acqua naturale o frizzante di Santa Vittoria è un tributo alla vita, è un viaggio attraverso il gusto e la genuinità, che porta con sé il ricordo di paesaggi incontaminati, di natura selvaggia e di un patrimonio inestimabile.

## Nuova Santa Vittoria...

## ...l'acqua della Liguria

