

ICE RIVER CERCA SIPA PER NUOVE SOLUZIONI SOSTENIBILI



CANADA

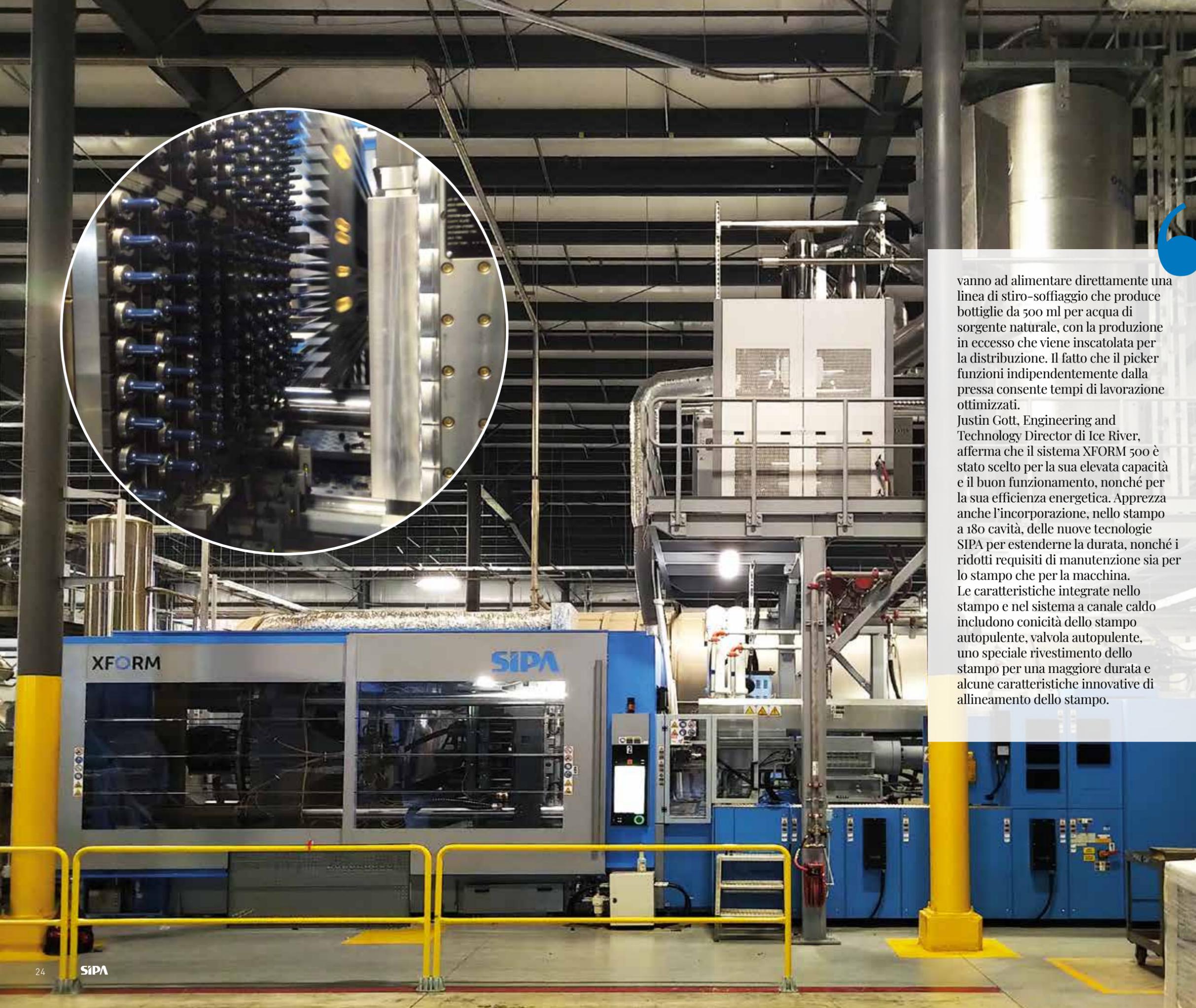
La capacità del sistema di produzione preforme XFORM di SIPA di produrre con il 100% di PET riciclato post-consumo è stata solo una delle ragioni per le quali il canadese Ice River Springs Water Company (l'innovativo fornitore di acqua di sorgente) ha ordinato una versione da 500 tonnellate che è entrata in produzione ad agosto.

L'azienda, recentemente rinominata Ice River Sustainable Solutions, ha assunto un ruolo guida nell'uso dell'rPET, arrivando persino a fondare una propria azienda di riciclaggio. Ice River è infatti la prima azienda di bevande in Nord America a costruire il proprio impianto di riciclaggio e ad acquistare materiali "blue box" per produrre bottiglie di plastica riciclata al 100%, producendo quindi bottiglie realizzate a circuito chiuso.

Ice River è stata fondata nel 1995, imbottigliando l'acqua dalle sorgenti naturali sulla sua terra a Feversham, ON. Attualmente gestisce sette impianti di imbottigliamento, approvvigionandosi di acqua dalle sorgenti di tutto il paese.

La scelta dell'azienda è caduta su una XFORM 500 GEN4, insieme a un'altra esclusiva di SIPA, uno stampo a 180 cavità. Il sistema produce circa 103.000 preforme da 8,5 g all'ora, con un ciclo di 6,3 s. Le preforme





vanno ad alimentare direttamente una linea di stiro-soffiaggio che produce bottiglie da 500 ml per acqua di sorgente naturale, con la produzione in eccesso che viene inscatolata per la distribuzione. Il fatto che il picker funzioni indipendentemente dalla pressa consente tempi di lavorazione ottimizzati.

Justin Gott, Engineering and Technology Director di Ice River, afferma che il sistema XFORM 500 è stato scelto per la sua elevata capacità e il buon funzionamento, nonché per la sua efficienza energetica. Apprezza anche l'incorporazione, nello stampo a 180 cavità, delle nuove tecnologie SIPA per estenderne la durata, nonché i ridotti requisiti di manutenzione sia per lo stampo che per la macchina. Le caratteristiche integrate nello stampo e nel sistema a canale caldo includono conicità dello stampo autopulente, valvola autopulente, uno speciale rivestimento dello stampo per una maggiore durata e alcune caratteristiche innovative di allineamento dello stampo.

È stata la prima azienda di bevande in Nord America a costruire il proprio impianto di riciclaggio e ad acquistare materiali “blue box” per produrre bottiglie di plastica riciclata al 100%, creando bottiglie realizzate a circuito chiuso.