



Acqua Sant'Anna riceve il Premio Innovazione 4.0

Il Gruppo Sant'Anna riceve il Premio Innovazione 4.0, alla sua prima edizione. Il premio nasce con l'obiettivo di offrire al mondo produttivo idee e casi applicativi concretamente utili per favorire l'introduzione delle tecnologie innovative e del modello Industria 4.0 nelle singole aziende e di mettere a disposizione del mondo produttivo e della ricerca nuove opportunità di trasferimento tecnologico in un'ottica di innovazione di prodotto e di processo.

Sant'Anna è stata premiata nella categoria Aziende, tra le oltre 100 testimonianze candidate ed esaminate dal Comitato Scientifico e Industriale del premio, composto da rappresentanti di primari Politecnici, Università, Centri Ricerca e mondo industriale, associazioni datoriali e di categoria, cluster.

Sant'Anna ha sempre puntato su due asset principali, efficienza e sviluppo di nuovi prodotti, resi possibili puntando su una tecnologia spinta. La ricerca continua di tecnologie sempre più avanzate è una delle carte vincenti del Gruppo Sant'Anna, che collabora con i primari partner – preferibilmente italiani – per sviluppare soluzioni tecnologiche su misura che rispondono ad esigenze specifiche, contribuendo così allo sviluppo e al miglioramento delle tecnologie esistenti sul mercato per l'intera industria del beverage.

Lo stabilimento Sant'Anna, a Vinadio in provincia di Cuneo, è uno degli impianti produttivi più all'avanguardia nel settore a livello mondiale ed è ormai un modello di fama mondiale, studiato con attenzione dalle multinazionali e ritenuto un vero gioiello Hi-Tech in alta montagna. Il compito primario nell'imbottigliamento dell'acqua minerale è proprio quello di preservare al meglio la materia prima all'origine, ovvero l'acqua come sgorga dalle sorgenti di alta montagna. Ciò è possibile con uno stabilimento ad alto contenuto tecnologico, efficiente e sottoposto a costante innovazione. Dalle sorgenti poste fino a 1.950 metri d'altitudine, attraverso 600 km di tubazioni l'acqua Sant'Anna viene incanalata e condotta allo stabilimento, dove è raccolta in 11 serbatoi d'acciaio inox della capacità di 1 milione di litri d'acqua ciascuno. Da qui parte immediatamente la linea produttiva e l'acqua viene imbottigliata con linee ultra-veloci. Delle 13 linee di imbottigliamento per l'acqua, le tre più recenti producono fino a 54.000 bottiglie ogni ora (sono le più grandi al mondo).

I più moderni robot pallettizzatori lavorano inoltre incessantemente per risparmiare una notevole quantità di plastica in fase di imballaggio. I pallet vengono prelevati al fine linea da una flotta di 40 veicoli a guida laser, carrelli automatizzati che rispondono agli input di un software centrale, in grado di gestire la movimentazione della merce, dallo stoccaggio all'uscita dal magazzino. Oltre a garantire una precisione superiore al 99,5%, questi veicoli rispettano l'ambiente (funzionano infatti con batterie ricaricabili anziché utilizzare carburante) e, grazie a un'innovativa tecnologia tutta made in Italy, aumentano la sicurezza sul lavoro, eliminando incidenti alle persone e danni alle cose.

Negli ultimi anni l'azienda ha introdotto il sistema SAP e, per supportare al meglio la crescita, sta implementando le tecnologie ICT con l'obiettivo di mettere in comunicazione tutte le divisioni aziendali per migliorare la propria efficienza e ottimizzare al meglio le risorse, e giungere alla dematerializzazione completa dell'archivio documenti.