

...su il sipario!

## ILPRA BENELUX

Una crescita veloce

Pag. 12

## CAMERA BIANCA

Quando i processi produttivi richiedono condizioni di massima pulizia dell'aria

Pag. 28

## Project management

Dalla "macchina" alla "linea"

Pag. 35

A CURA DI:  
MAURIZIO BERTOCCO  
PRESIDENTE

nell'ambito del e di pot  
attuali e  
inserti dell'U- voli e te  
presentiamo Un  
lizzano l'atten- signific  
introduzione di l'pack  
applicato sulle a fine  
crea un effet- gli ult  
analisi del con- legate  
nell'ambito del alle te  
applicaz  
pensiamo possa mozion  
è quella relativa materi  
RA High Tech. In La  
ject Management per no  
rosi progetti per per le s  
esigenze del mer- re: nuo  
tribuir  
abbiamo inserito gruppo  
le nuove tecno- sensibili  
pio ai disimpila- matiche  
nette e coppette, affrontate  
volumetrici per periodo  
emosi, alle linee strategie  
con dosaggio migliorat  
robotizzati (con Alla  
nel settore) e si

Il "Top" per la stampa  
FLEXO per  
la personalizzazione  
nel packaging

Pag. 24

UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI PARMA

Barriera senza barriere, il salto  
di qualità dei biopolimeri Pag. 31





**1955** ILPRA PROGETTA E COSTRUISCE LA  
PRIMA TERMOSALDATRICE ITALIANA.

**1982** NASCE LA PRIMA CONFEZIONATRICE ATM

DA ALLORA ABBIAMO INSTALLATO PIU' DI **14000** MACCHINE IN TUTTO  
IL MONDO

OLTRE **25000** I DIFFERENTI CONTENITORI CHE ABBIAMO  
RICEVUTO DAI NOSTRI CLIENTI PER  
INGEGNERIZZARE LE NOSTRE MACCHINE

**129** LE NAZIONI IN CUI ABBIAMO INSTALLATO  
MACCHINE ILPRA

[WWW.ILPRA.COM](http://WWW.ILPRA.COM)

**WE PACK EXPERIENCE**



A CURA DI:  
MAURIZIO BERTOCCO  
PRESIDENTE

## L'Editoriale

**C**ari Lettori, quest'anno ILPRA presenta una serie di iniziative e prodotti innovativi che contribuiranno a qualificare ulteriormente la sua posizione di mercato.

È con emozione che scrivo sul primo numero del nostro nuovo magazine "Quick Info Packaging": rappresenta un importante passo avanti nella strategia di comunicazione.

Quick è uno strumento che la nostra azienda ha fortemente voluto per entrare maggiormente in contatto con gli amici di sempre aprendo una finestra sul mondo del packaging.

In questa prima pubblicazione, ci siamo concentrati sul nostro gruppo ILPRA e sulle sue strategiche collaborazioni, evidenziando aziende, tecnologie, novità e studi, informazioni e particolarità dei processi di confezionamento.

I contenuti sviluppati in queste pagine hanno la funzione di orientare il cliente verso nuove soluzioni per il suo business, fornendogli la possibilità di cogliere un'ampia gamma di informazioni e innovazioni.

Recentemente abbiamo costruito una sinergia con il dipartimento di Chimica Generale, Inorganica, Analitica e Chimica Fisica (GIAF) dell'Università degli Studi di Parma con lo scopo di avviare un confronto con-

tinuo sulle ricerche nell'ambito del confezionamento.

In particolare gli inserti dell'Università di Parma che presentiamo in questa rivista, focalizzano l'attenzione su due temi: l'introduzione di un nuovo coating che applicato sulle confezioni alimentari crea un effetto barriera ai gas e l'analisi del contributo del marketing nell'ambito del packaging.

Una sezione che pensiamo possa interessare il lettore, è quella relativa al Dipartimento ILPRA High Tech. In questo ambito il Project Management ha sviluppato numerosi progetti per meglio soddisfare le esigenze del mercato attuale.

In questa voce abbiamo inserito approfondimenti sulle nuove tecnologie sottese ad esempio ai disimpilatori speciali per vaschette e coppette, ai sistemi di dosaggio volumetrici per prodotti liquidi e cremosi, alle linee di confezionamento con dosaggio multitesta, ai sistemi robotizzati (con Abrigo azienda leader nel settore) e ai processi di stampa di qualità superiore (in sinergia con Eidos).

L'anno 2012 sarà caratterizzato dalla presenza del nostro gruppo a moltissime fiere nel mondo, questo al fine di rendere maggiormente visibili le nostre produzioni e il nostro brand

e di poter accogliere i nostri clienti attuali e potenziali in ambienti gradevoli e tecnologicamente avanzati.

Un appuntamento estremamente significativo per il nostro settore, è l'Ipac- Ima - Fiera Milano, Rho-Milano a fine Febbraio - dove presenteremo gli ultimi risultati delle nostre analisi legate in modo particolare alle linee, alle termoformatrici, alla robotica applicata al confezionamento e a promozioni interessanti su macchine e materiali.

La seconda parte dell'anno sarà per noi particolarmente impegnativa per le sfide che andremo ad affrontare: nuovi studi e nuove soluzioni contribuiranno a posizionare il nostro gruppo tra le aziende maggiormente sensibili nei confronti delle problematiche del consumatore. Verranno affrontate, in particolare in questo periodo di crisi internazionale, le strategie per ridurre i costi al cliente e migliorare l'efficienza produttiva.

Alla luce di quanto evidenziato siamo pronti a vivere il futuro con ottimismo e con la precisa volontà di affiancare la nostra clientela nel difficile percorso della competizione sui mercati nazionale e internazionale.

Auguro a tutti Voi una buona lettura del primo numero di Quick Info Packaging. ●



# In questo numero:

RUBRICHE

3

## EDITORIALE

A cura di Maurizio Bertocco.

6

## IL GRUPPO ILPRA

La forza di un servizio completo.

8

## UNA CRESCITA SOSTENIBILE

9

## LE MACCHINE ILPRA IN AUSTRALIA

Applicazioni speciali per “una lunga strada, una splendida meta”.

12

## ILPRA BENELUX

Una crescita veloce.

PARTNER

16

## LA NOSTRA RISORSA PRINCIPALE È IL CLIENTE

“Il cliente e la sua soddisfazione come unico bene dell'azienda”.

19

## UN PACKAGING AL PASSO CON I TEMPI

L'imballaggio alimentare italiano e internazionale.

22

## ALTE PRESTAZIONI PER IL VOSTRO PACKAGING

La nostra qualità garantisce il successo dei vostri prodotti. I film plastici per imballaggio.

25

## PROGETTARE PER OTTIMIZZARE

Leopard arctic bagging machine.

INNOVAZIONE E RICERCA

28

## CAMERE BIANCHE

Quando i processi produttivi richiedono condizioni di massima pulizia dell'aria.

31

## UNIVERSITA' DEGLI STUDI DI PARMA

“Barriera senza barriere, il salto di qualità dei Biopolimeri”.

È UN MAGAZINE REALIZZATO DA  
ILPRA SPA  
MARKETING DEPARTMENT  
27029 VIGEVANO (PV) ITALY C.SO PAVIA, 30  
TEL. + 39 0381 9071 R.A.  
FAX + 39 0381 88245  
WWW.ILPRA.COM - ILPRA@ILPRA.COM

IN COPERTINA  
SU IL SIPARIO! ARRIVA IL PRIMO NUMERO  
DI QUICK INFO PACKAGING.



TUTTI I DIRITTI SONO RISERVATI. VIETATA  
LA RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE SENZA  
SPECIFICA AUTORIZZAZIONE.



35

## ILPRA PROJECT MANAGEMENT

Dalla "macchina" alla "linea".

40

## ILPRA SERVICE

Servizi e assistenza in primo piano.

42

## INSTALLAZIONI

## IL PESCE PRONTO AL CONSUMO

Podotti gustosi e di efficace presentazione.

45

## DALLA LAVORAZIONE DELLA CARNE AL PRODOTTO FINITO

Trasparenza e tracciabilità.

48

## IL "GUSTO MIGLIORE" IN EUROPA

Salmone affumicato: qualità superiore, tradizione e  
sostenibilità.

52

## INFO PACKAGING

## NEW PACKAGING

Fill Seal, l'evoluzione in atmosfera modificata.

54

## IPACK-IMA MILANO

Una presenza significativa.

56

## LE FIERE 2012 ILPRA

Tutti i nostri prossimi appuntamenti.

58

## TECNOLOGIA PROGAS

Un esclusivo concetto di lavoro.

60

## MARKETING E PACKAGING

Università degli Studi di Parma: Ruolo e Comunicazione  
del packaging.

62

## LA PRODUZIONE ILPRA

Un mondo che realizza tutto internamente.

# Il Gruppo ILPRA

*LA FORZA DI UN SERVIZIO COMPLETO*

**I**l Gruppo ILPRA è una realtà importante nel settore del confezionamento alimentare, non alimentare incluso il settore medicale.

Opera a livello nazionale e internazionale offrendo un servizio completo e personalizzato ai propri clienti grazie ad aziende fortemente qualificate e motivate.

La produzione spazia da macchine confezionatrici all'avanguardia, affidabili con accessoristiche complete e robotizzate, a vaschette e film, in grado di garantire altissime qualità al packaging.

Il Centro Ricerca e Sviluppo ILPRA è orientato all'innovazione, all'attuazione e alla soluzione di esigenze e aspettative della clientela.





A vibrant, sun-drenched photograph of a tropical forest. In the foreground, there are large, dark green leaves, some with characteristic holes (like Monstera). The background shows a dense canopy of trees and a waterfall cascading down a rocky ledge. The lighting is bright and natural, creating a sense of a healthy, thriving ecosystem.

## Una crescita sostenibile

**I**l gruppo ILPRA produce rivolgendo grande attenzione alla sostenibilità. In particolare, l'azienda si impegna ad offrire prodotti che riducano al minimo gli sprechi energetici e l'inquinamento. Per fare questo, vengono impiegate materie prime riciclabili e la tecnologia e-mec che permette di ridurre i consumi e l'inquinamento acustico a vantaggio dell'operatore. Inoltre l'azienda implementa costantemente la ricerca per migliorare l'efficienza dei suoi prodotti e ridurre l'impatto ecologico. ●

# Le macchine ILPRA in Australia

APPLICAZIONI SPECIALI PER "UNA LUNGA STRADA, UNA SPLENDIDA META"

**P**DP Foods di Sydney Australia è il primo produttore di budini di riso, e dessert, con distribuzione alle principali catene di supermercati e piccoli esercizi commerciali sulla costa orientale.

Nel marzo 2009 Paul Polly, amministratore delegato di PDP foods, si accordò con ILPRA per far ritirare una macchina Opti300 e acquistare il modello di termosaldatrice per atmosfera modificata Rotobasic Ilpra V/G. Oggi la macchina continua a confezionare dessert di riso per un turno di 16 ore di lavoro continuative al giorno.

Dire che PDP fino ad oggi ha potuto valutare l'affidabilità della Rotobasic è riduttivo, la macchina è in funzione con lunghi cicli di produzione in vuoto gas utilizzando ogni volta 4 contenitori a ciclo il tutto è sempre stato supportato da Jet Technologies Australia.

L'applicazione del cliente PDP è piuttosto unica, perché non è semplice pensare di automatizzare questo tipo di produzione. Quando si confeziona del budino di riso, il prodotto viene prima dosato caldo in un contenitore in PP, successivamente la temperatura viene abbattuta fino a renderlo totalmente freddo.



## QUICK INFO PACKAGING

Una volta raffreddato il prodotto viene spolverato con la cannella, dosato nella Rotobasic per il confezionamento in Vuoto / Gas e poi saldato con un coperchio in alluminio 38 micron. La cannella stimola la crescita batterica in modo sostanziale. PDP adottando la sequenza di lavoro prima descritta, ha permesso a Paul di aumentare la conservazione del prodotto di circa 14 giorni rispetto alla produzione utilizzando una macchina Opti300.

Per aumentare la sua capacità produttiva, Paul sta attualmente valutando la possibilità di inserire in produzione una macchina ILPRA Foodpack con maggiore velocità anche nel lungo periodo.

Per Jet Technologies Australia ILPRA è un partner esclusivo con il quale incrementare la presenza nel mercato, ampliando impianti e linee esistenti in particolare per i modelli ILPRA Fill Seal, Opti, Foodpack e Rotobasic. ●



# Your perfect partner.



## Global reach, local expertise.

### Jet Technologies global partner network

Our strength is our unequaled access to a global network of partners, meaning we can bring you the perfect packaging solution for your product.



Jet Technologies global partner network

### Jet Technologies

Jet Technologies is a specialist importer and distributor of products to the rigid and flexible packaging industry, the industrial manufacturing industry and the print and finishing industry.

A rapidly growing, medium sized enterprise, we have been a leader in our fields for over 20 years. Our staff are industry experts, with the knowledge and practical know-how to provide premium quality products, along with outstanding customer service.

### One company, three divisions, many products and services

#### Rigid & Flexible Packaging Systems

Vegetables, salads, meat, dairy, deli, seafood, bakery or non-food, we package it all. Wet or dry, whether it's headed for the refrigerator, freezer, microwave or conventional oven, Jet Technologies can create the perfect

packaging solution for you, that will have your product on the shelves at its freshest, and looking its very best.

#### Industrial Solutions

The 'Industrials' division is Jet's oldest, producing more than 30% of the Company's revenue today. The division supports the Australian markets mainly with Aluminium foil to 6um; sheet, coil and extrusions; tin plate, papers, woven fabrics, chemicals and resins.

An in-house metallurgist and engineers can help both technically and commercially in market segments that may include roofing, insulation, architectural, transport, marine, blow moulding, can making, cable manufacture, detergents and shampoo manufacture.

#### Print & Finishing

Jet Technologies Print & Finishing division is a market leader in the supply of consumables and machinery to certain niche printing and finishing fields.



With extensive knowledge across various printing fields from the largest litho or flexo print houses right down to the smallest narrow web printers, Jet Technologies has invested a great deal of time and money in order to ensure that our clients are well supported and perfectly informed.

As the print industry becomes more and more competitive, we work with our clients to focus on efficiencies and technologies that will assist them in their chosen field.

[www.jet-technologies.com.au](http://www.jet-technologies.com.au)





A CURA DI:  
LUC TIMMERMANS

RESPONSABILE DELLA FILIALE ILPRA IN BELGIO



# ILPRA BENELUX

Una crescita veloce

*“ILPRA È UNA GRANDE FAMIGLIA”, DICE LUC TIMMERMANS DI ILPRA BENELUX A PROPOSITO DELLA SOCIETÀ MADRE IN ITALIA. FREQUENTEMENTE IN SEDE CENTRALE DA QUANDO 8 ANNI FA È STATO NOMINATO DIRETTORE DELLA FILIALE, PRIMA DI CIÒ LUC TIMMERMANS AVEVA LAVORATO COME DIRETTORE COMMERCIALE PER 3 ANNI. QUESTO TRAGUARDO È STATO UN PUNTO FERMO PER LA CARRIERA DI TIMMERMANS CHE HA INIZIATO LA SUA ESPERIENZA LAVORATIVA NEL SETTORE DELLA RISTORAZIONE DOVE HA APPRESO TUTTI I PRINCIPI E I SEGRETI DEL PACKAGING.*

## LA SPECIALIZZAZIONE È IMPORTANTE

**T**immermans è convinto che un produttore dovrebbe essere soprattutto uno specialista. “Questo è il potere di ILPRA”. Già in fase di produzione, l’azienda si distingue. Le macchine per il confezionamento più piccole sono costruite in uno stabilimento dedicato che si differenzia da quello dove vengono creati i modelli di grande produttività.

Realizziamo internamente i nostri macchinari e per le componenti acquistate esternamente, è fondamentale che siano di alta qualità e di facile reperibilità.

Utilizziamo parti che possono essere ordinate e consegnate entro 48 ore in ogni luogo.

ILPRA costruisce macchine per il confezionamento che soddisfano ogni esigenza del cliente, Timmermans sotto-

linea come oggi l'azienda sia estremamente forte soprattutto nel settore delle PMI.

#### IL CONTATTO PERSONALE

Per il direttore di ILPRA Benelux il rapporto personale con i clienti è l'aspetto più importante della trattativa. Questa è anche parte della filosofia aziendale ed è la ragione per cui ILPRA preferisce avere contatti diretti sul territorio, come nel caso di questa filiale.

“Durante le fiere questo diventa sempre più importante. Nel nostro stand si cerca di comprendere, in tutti i modi, le esigenze del potenziale acquirente. Il cliente non ha bisogno solo di una buona macchina, ma soprattutto di una confezione di qualità. L'apparecchiatura sarà sempre costruita in acciaio inox ma ciò che è fondamentale è la storia che racconta”. La relazione con il cliente deve essere mantenuta sempre viva. L'account manager chiama regolarmente i propri clienti e fa loro visita ogni qualvolta lo ritenga necessario.

#### TRENDS DI MERCATO

Sulle future tendenze del mercato, il Sig. Timmermans ritiene in espansione il settore del confezionamento per piccole porzioni.

“Ultimamente ho visto sei mini sushi in un packaging. Ho notato un miglioramento estetico della confezione anche di prodotti ormai molto noti a cui è stato perfezionato il look. Recentemente, abbiamo installato presso un nostro cliente Zwanenberg, una macchina ILPRA termosaldatrice per realizzare confezioni di salsicce di pollo che oggi hanno un packaging molto diverso da quello con cui erano ben noti. “Inoltre, ho constatato come l'evoluzione della plastica e dei materiali in genere abbia contribuito alla crescita del packaging.”



### IL SUCCESSO AUMENTA CON IL PASSARE DEL TEMPO

Nel mezzo della crisi, ILPRA Benelux ha saputo affrontare con successo il momento difficile e ha ottenuto una crescita elevata. Alla domanda, come questo sia possibile, il signor Timmermans risponde: “anche ILPRA Benelux ha subito un momento di stagnazione a seguito della crisi in tutta Europa. A quel punto ci siamo riuniti per analizzare le nostre criticità e le nostre performance. Ci siamo chiesti come raggiungere ulteriori potenziali clienti interessati ai nostri prodotti. Successivamente, abbiamo deciso di cambiare totalmente approccio: i nostri sales manager sono letteralmente scesi in strada. Nel senso che sono entrati in contatto con le esigenze e i prodotti realizzati dai possibili acquirenti. Questa strategia ci ha portato a un incremento considerevole degli ordini.”

### INNOVAZIONE

La ricerca ILPRA per Timmermans rappresenta “un metodo per soddisfare una clientela esigente”. Abbiamo bisogno di trovare la soluzione appropriata per ogni prodotto. Sono i dettagli che fanno la differenza. A partire dal modello Fp Speedy, la prima termosaldatrice automatica, abbiamo studiato una nuova ed esclusiva ciclica di lavoro: il sistema Progas. Abbiamo ottenuto performance significative con diminuzioni dei consumi di gas del 40%. La macchina raggiunge ora una produttività di 8 cicli al minuto e un impiego di gas di soli 8 litri (in passato servivano circa 30 litri). Un'altra grande innovazione ILPRA è la tecnologia e-mec, ossia la movimentazione elettromeccanica delle stazioni di lavoro applicata alla linea di termoformatrici Formpack e anche ad altri modelli di termosaldatrici Foodpack, con evidenti risultati in termini di risparmio energetico, costi di manutenzione e silenziosità della macchina.

### FARE CIÒ CHE SI DICE

Come sarà ILPRA Benelux nei prossimi 5 anni? “Il nostro motto rimane: fare quello che si dice e dire quello che si fa”. Timmermans ritiene corretta una previsione di incremento delle vendite. Continueremo a dimostrare ai nostri clienti che ILPRA è la soluzione giusta in quanto realizza prodotti di alta qualità. Nei prossimi anni, il nostro obiettivo, sarà quello di ottenere una posizione di mercato più stabile e affermare il nostro brand. I nostri clienti devono associare il marchio ILPRA a un partner affidabile e sempre presente. ●

[WWW.ILPRA.NL](http://WWW.ILPRA.NL)



*Oltre 14.000 macchine nel mondo - Over 14.000 machines in the world*



## ILPRA nel mondo

Una moderna rete commerciale

ILPRA è una realtà rivolta al mercato globale che deve il proprio successo prevalentemente alle filiali presenti in diversi paesi del mondo e all'intera rete commerciale. Filiali, distributori e commerciali, rappresentano un gruppo operativo estremamente motivato in grado di affiancare il cliente per qualsiasi sua necessità.

Strategie di mercato moderne, supporti adeguati e un sito completo, sono gli strumenti che ogni giorno questa forza lavoro utilizza per tenere informato l'acquirente sulle proposte e promozioni ILPRA. Questa rete commerciale permette di offrire capillarmente, in Italia e all'Estero, la più ampia disponibilità di prodotti garantendo sempre una presenza attenta e professionale.

*Plus de 14.000 machines dans le monde - Más de 14.000 máquinas en el mundo*



# La nostra risorsa principale è il cliente

“Il cliente e la sua soddisfazione come unico bene dell’azienda”

UNIMEC ha sempre fondato la propria filosofia su questo principio; dal 1994, anno in cui è stata fondata, non ha mai perso di vista le esigenze del cliente creando nel tempo una propria linea di confezionatrici che la rendono leader nel campo della GDO, DO, piccola e media industria.

Absolutamente innovative, versatili e affidabili sono le soluzioni adottate per la GDO e la DO, dove UNIMEC ha fatto breccia con la linea di termosaldatrici di vaschette da banco EASYCUT e le linee automatiche SLYPACK e BAG-LINE.

La serie EASYCUT è l’ideale per i banchi gastronomia, carne o pesce sia nei supermercati che nei negozi o piccoli laboratori in quanto non necessita di aria compressa e utilizza la tensione di rete a 220 volt; il taglio in sagoma della confezione, che conferisce un’immagine estetica di alto livello e il sistema brevettato Gas Flush, che permette di estendere la shelf life del prodotto, fanno delle EASYCUT una macchina apprezzata dalla clientela. La serie SLYPAK, soprattutto nella versione MINI, e la BAG-LINE sono le soluzioni adatte per l’isola degli affettati creata all’interno dei supermercati;





con la termosaldatrice automatica SLYPACK si offre un prodotto in vaschetta con tecnologia di confezionamento in ATP, mentre la BAG-LINE (sistema integrato di affettatura e confezionamento) è la giusta soluzione per l'affettato in busta, sia confezionato in ATP che SOTTO-VUOTO.

Proprio dalle esperienze maturate con l'affermatissima linea SLYPACK è nata l'ultima della serie, la SlyPack LARGE EVO: con la EVO, UNIMEC si sposta nella piccola e media industria in quanto offre un prodotto altamente tecnologico e in grado di soddisfare ogni esigenza nei settori degli affettati, della gastronomia, della carne, dell'ittico. È soprattutto in quest'ultimo settore che è nata l'esigenza di realizzare le confezioni in SKIN in alternativa all'ATP; UNIMEC non ha perso tempo e ha realizzato lo stampo SKIN

adottato proprio dalla SLYPACK LARGE EVO cogliendo subito tantissimi consensi. La tecnologia SKIN di UNIMEC è, a livello estetico e tecnico, perfetta e raggiunge velocità di produzione altamente competitive per il mercato in cui si pone. ●



WWW.UNIMECSRL.COM

**UNIMEC**  
*packaging systems*



# Easyline





# Un packaging al passo con i tempi

*L'IMBALLAGGIO ALIMENTARE ITALIANO E INTERNAZIONALE. TECNOFOODPACK È ORMAI DA ANNI UN PUNTO DI RIFERIMENTO.*



**L**e sempre più esigenti richieste nel mercato del confezionamento hanno guidato TECNOFOOD, azienda del gruppo ILPRA che produce contenitori per uso alimentare, nella continua ricerca delle migliori tecniche produttive. Nel 2009 è stata inaugurata una nuova ala produttiva che si estende per una superficie di 5.000 metri quadrati, all'interno della quale sono state adottate le soluzioni tecnologiche più all'avanguardia per garantire ai clienti prodotti con elevati standard di qualità e sicurezza. Questo anche grazie all'ufficio di controllo qualità che segue ogni fase della lavorazione, dall'arrivo delle materie prime alla spedizione del prodotto finito.

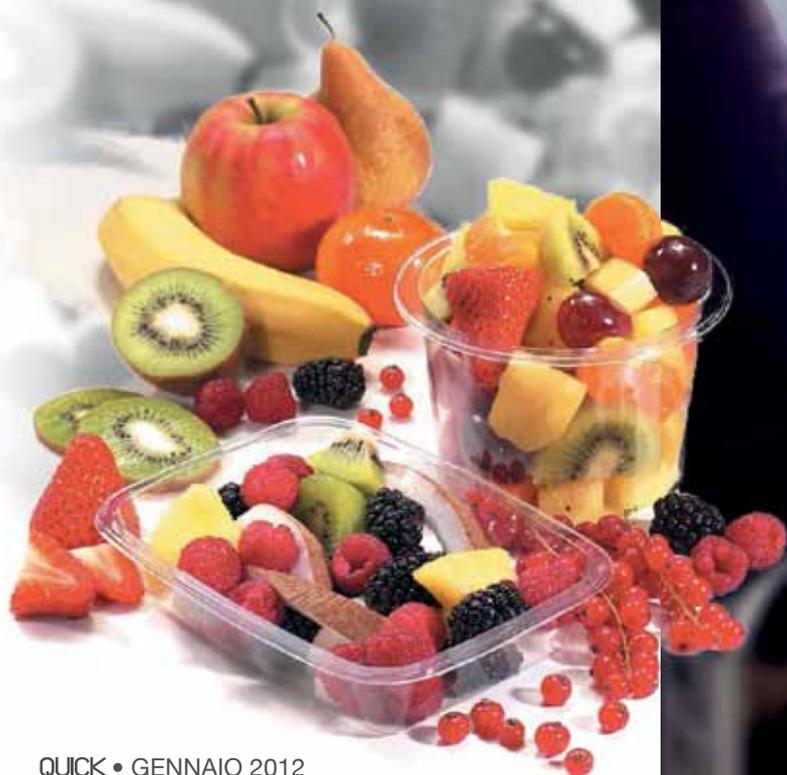
L'obiettivo principale dell'azienda è quello di garantire una totale flessibilità alla clientela che consente di creare un packaging totalmente personalizzato in grado di soddisfare anche le richieste qualitative ed estetiche più esigenti. La gamma comprende contenitori a iniezione e termoformatura nei diversi materiali plastici al fine di poter rispondere ai diversi modi di confezionamento che i prodotti alimentari oggi richiedono.



## QUICK INFO PACKAGING

La tecnologia IML (in mould labelling), è un esempio importante di come l'azienda sia costantemente impegnata nel trovare soluzioni che permettano ai clienti di avere un prodotto con un design di alta qualità.

Dal 2010 la nuova e attrezzata filiale TECNOFOODPOL in Polonia ha consentito di ampliare ulteriormente l'offerta includendo contenitori rotondi in polistirolo e polipropilene per il confezionamento dello yogurt e dei prodotti della nostra gastronomia. Tecnofood mette a disposizione un'esperienza maturata in anni di presenza sui mercati per essere un partner ideale nella scelta di un packaging adatto ad ogni esigenza. ●







# Alte prestazioni per il vostro packaging

*LA NOSTRA QUALITÀ GARANTISCE IL SUCCESSO  
DEI VOSTRI PRODOTTI.  
I FILM PLASTICI PER IMBALLAGGIO.*

**D**al 1991 TECNOPACK produce e commercializza film plastici per imballaggio. Nel corso di questi 20 anni, l'attenzione alla qualità dei nostri prodotti e alle esigenze dei clienti ha portato a una costante crescita.

Oggi serviamo clienti in tutto il mondo, esportando il 70% del nostro fatturato. La nostra mission si riassume nell'attenzione alla qualità: la certificazione ISO 9001:2000, il conseguimento dello standard BRC, un laboratorio interno all'avanguardia rappresentano alcuni dei risultati raggiunti in questi anni. Il 2011 è stato un anno cruciale per TECNOPACK, che ha consolidato ulteriormente le proprie basi con importanti investimenti. ●





## L'IMBALLAGGIO FLESSIBILE

[www.tecnopack.it](http://www.tecnopack.it)

 **tecnopack®**  
HIGH PERFORMANCE PACKAGING

# Il “Top” per la stampa FLEXPRESS

LA PERSONALIZZAZIONE NEL PACKAGING.



## Un nuovo reparto stampa con FLEXPRESS 15

Un aumento di capitale e la realizzazione del nuovo reparto stampa con l'acquisto di una FLEXPRESS\_15, hanno rappresentato una spinta notevole per la crescita dell'azienda.

L'esigenza di rispondere in modo attivo alle richieste del mercato, cioè alla necessità dei clienti di personalizzare il packaging del proprio prodotto, ci ha orientato alla scelta di una macchina da stampa al top per la STAMPA FLEXPRESS, segnando il passaggio da un business prevalentemente incentrato su film neutri a quello degli stampati.

La massima efficienza nella riduzione dei tempi improduttivi, l'alta velocità di produzione e una qualità di stampa superiore ci hanno guidato nella scelta della macchina FLEXPRESS\_15, come anche l'attenzione all'impatto ambientale: nessuno spreco di materiale stampato e inchiostri.

Con il supporto del nostro team grafico, siamo certi di poter diventare vostro partner nello studio e nella realizzazione di un packaging che sappia valorizzare al meglio i vostri prodotti. ●



ISO 9001





# Progettare per ottimizzare

Leopard arctic bagging machine.

**L**a SABALPACK produce linee verticali di confezionamento e sistemi di dosaggio ponderali, sia multi-testa che lineari, pensati per il packaging in buste di prodotti da forno, secchi, in polvere o grani sia freschi che surgelati.

## LEOPARD ARCTIC

La linea Leopard Arctic è progettata per prodotti freschi e congelati. Il profilo pulito e le finiture sono state studiate per soddisfare i più alti standard igienici. La macchina è completamente servo guidata ed equipaggiata con sistema di trascinamento a vuoto, sistema PCT e saldatura a caldo intercambiabili.

La serie Arctic è fabbricata al 100% in Italia. E' un concetto di produzione ad elevata personalizzazione con nessun componente ossidabile e con moduli rimovibili ed intercambiabili.

## CINGHIA E SISTEMA DI RESPINGIMENTO

Il principale scopo del sistema di respingimento è quello di sgomberare i prodotti congelati nel caso in cui la macchina avesse una fase di arresto.

La linea è anche equipaggiata con un trasportatore di reinserimento per gli scarti. Quest'ultimo può essere ad inserimento manuale o collegato direttamente al sistema di scarto.

## PESATURA COMBINATA

Versione per ambiente bagnato (grado di protezione IP66, quindi lavabile con getto d'acqua); pesa elettronica con software di pesatura e di conteggio.

La struttura della pesa è costituita da tubazioni in acciaio inossidabile. Armadio elettrico integrato lateralmente alla struttura.



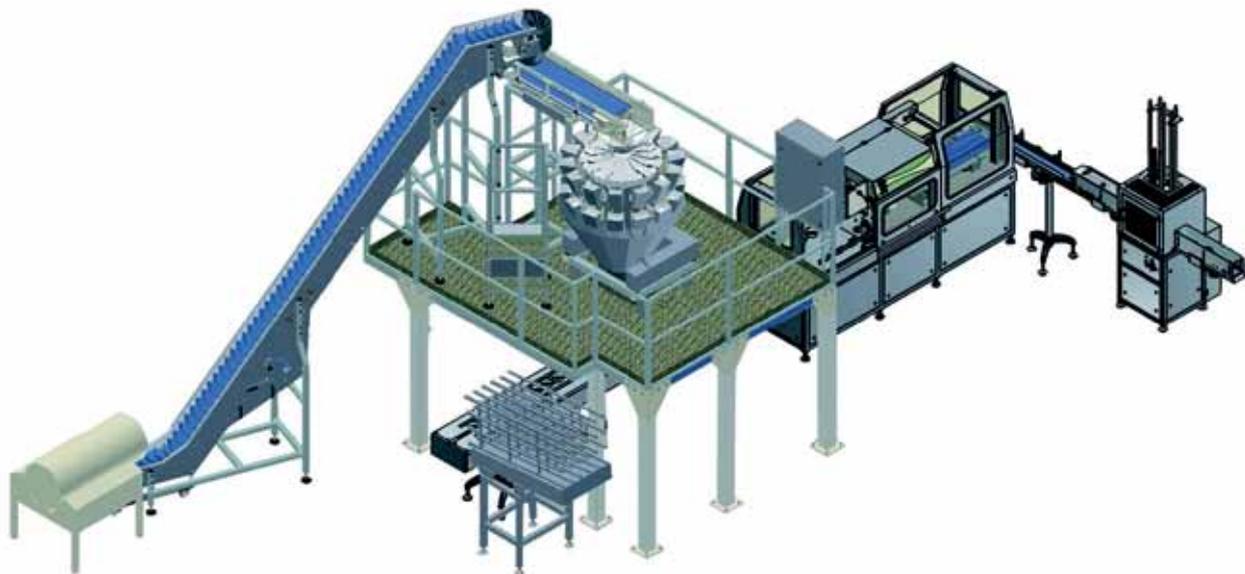
Canali di inserimento vibranti con una intensità di 4mm. Unità flottante di vibrazione.

## PIATTAFORMA IGIENICA

La piattaforma è progettata e realizzata secondo standard di alta igienicità. Il circuito elettrico è realizzato secondo le più qualificate norme internazionali. La piattaforma e il sistema di cinghie sono personalizzate secondo le richieste del consumatore.

## CARATTERISTICHE TECNICHE

- Esecuzione: versione per ambienti aggressivi (grado di protezione IP66 quindi lavabile a getto d'acqua).
- Canali vibranti con intensità di vibrazione fino a 4mm.



Sistema di bloccaggio Camloc. Unità flottante di vibrazione.

- Cestelli Springless a doppia apertura con capacità fino a 8 lt. azionati da servomotore serrato con cinematismo meccanico.
- Scivoli di scarico inclinati 45° o 60° facili da posizionare e rimuovere.
- Struttura della bilancia fabbricata con robusti tubolari in acciaio inossidabile Aisi 304 e armadio elettrico integrato lateralmente.
- Essiccatore per prevenire la condensazione nel tower centrale.
- Elettronica con software di pesatura e di conteggio.
- 14,4" Touch screen a colori.
- Tempo di rigenerazione del peso 0,9-1s.
- Struttura hardware decentralizzata per una ottimizzazione del cablaggio e degli ingombri con bus di campo real-time tipo CANOpen.



#### CARATTERISTICHE DEL SOFTWARE

L'operatore imposta 3 parametri: peso, tolleranze, velocità e la bilancia regolerà automaticamente:

- Intensità e durata della vibrazione per i canali lineari. (Automatic feeding adjustment function);
- Funzione di apertura sequenziale dei cestelli per evitare ogni intoppo nel tubo formatore della confezionatrice. (Automatic discharge control function)
- Miglior numero di cestelli in combinazione con possibilità di variazione continua. (Automatic combination control function)
- Differenziazione del peso nei diversi settori. (Automatic filling control function)



# SABALPACK

[www.sabalpack.it](http://www.sabalpack.it)



# Camere bianche

*QUANDO I PROCESSI PRODUTTIVI RICHIEDONO CONDIZIONI DI MASSIMA PULIZIA DELL'ARIA.*

**N**umerosi processi produttivi richiedono condizioni di massima pulizia dell'aria.

Per soddisfare i requisiti di questi processi, sono state sviluppate nuove soluzioni impiantistiche che hanno portato alla realizzazione di ambienti a contaminazione controllata, chiamati normalmente camere bianche.

In queste camere oltre al controllo termoigrometrico del clima interno vengono valutati e controllati i parametri relativi al grado di filtrazione, alle pressioni ambientali e ai flussi d'aria.

Nel settore alimentare i principali campi di applicazione sono:

- Affettamento e confezionamento carni e salumi.
- Taglio e confezionamento formaggi.
- Preparazione e confezionamento piatti pronti, sandwich e alimenti freschi.
- Lavorazione e confezionamento insalate e verdure deperibili.

Lo scopo di queste installazioni è realizzare condizioni consone per garantire e mantenere inalterate più a lungo possibile le caratteristiche organolettiche dei prodotti alimentari confezionati, in modo d'avere una "shelf-life" superiore.

Le camere bianche possono essere realizzate con diverse tipologie impiantistiche (Classi), dove in base al prodot-

to da trattare e alle esigenze del cliente, viene determinato il limite massimo di contaminazione garantito.

Le norme americane FED e le norme ISO hanno definito una serie di classi, da 1 a 100.000 dove per ognuna viene stabilita la quantità massima di particelle contaminanti presenti nell'aria.

Gli elementi principali che regolano la progettazione di una camera bianca e determinano l'appartenenza ad una determinata classe sono: l'impianto di refrigerazione/condizionamento e la relativa centrale di trattamento aria.

La centrale di trattamento aria (UTA) potrà avere caratteristiche variabili in base alla classe richiesta, le variabili più importanti sono:

- Volume di aria trattata
- Numero e tipologia filtri
- Portata dell'aria e flussi
- Sistemi di sterilizzazione e di abbattimento odori.

## ESEMPIO DI UTA IN VETRORESINA

E' bene precisare che al raggiungimento di una determinata classe concorrono anche altri fattori:

- Il locale dovrà essere realizzato in modo da minimizzare l'introduzione, la formazione e la ritenzione di particelle al suo interno;
- La pressione della camera dovrà esse-

re sempre superiore a quella dei locali complementari;

- I locali complementari dovranno essere condizionati e trattati con aria pulita ed avere anch'essi una pressione superiore ai locali adiacenti;

- Il flusso dell'aria deve essere sempre dal locale più pulito al locale meno pulito;

- L'introduzione dei prodotti da affettare, dei materiali di consumo e gli accessi del personale dovranno essere regolamentati;

- L'impianto di illuminazione deve essere realizzato in modo da dare il massimo confort agli operatori, per la loro dislocazione questi locali hanno raramente finestre che consentono l'illuminazione naturale.

L'impianto di condizionamento, per garantire l'igiene della camera, dovrà essere sempre in funzione anche quando non è utilizzato (fase di pausa).



**PARTICOLARE VISIVA E BOCCHETTE DI RIPRESA ARIA**

Tenendo presente inoltre che le principali fonti di inquinamento sono:

- Le persone presenti; il corpo umano per ogni minuto emette almeno 450.000 particelle di diametro 0,3 micron e 100.000 di diametro 0,5;
- L'aria di rinnovo (necessaria per gli operatori) immessa tramite l'impianto di condizionamento;
- Le attività svolte dagli operatori;
- Le infiltrazioni dai locali complementari.

Nella progettazione di una camera bianca occorre pertanto fare uno studio generale dove vengono considerati oltre che le macchine specifiche relative al condizionamento anche i flussi del personale, dei materiali, del prodotto da affettare e le condizioni dell'aria esterna.

Il personale inoltre dovrà essere opportunamente istruito con delle specifiche norme di comportamento, anche le soste di lavoro dovranno essere opportunamente programmate.

E' di importanza rilevante anche l'abbigliamento degli operai, che dovrà essere costituito da specifici indumenti,

da indossare nello spogliatoio realizzato a ridosso della camera, con ingresso diretto nella camera stessa.

**CAMERA BIANCA IN NORMALE FUNZIONAMENTO CON PERSONALE AL LAVORO**

Frigomeccanica oltre che progettare e installare gli impianti è in grado, tramite il proprio servizio di assistenza, di certificare la qualificazione delle camere bianche e di verificarne periodicamente l'appartenenza alla classe di progetto.

Gli aspetti principali che vengono presi in considerazione sono:

- Verifica della pulizia dell'aria (conteggio delle particelle);
- Efficacia dei filtri;
- Verifica della differenza di pressione;
- Verifica della portata dell'aria.

La periodicità e il numero totale dei controlli da effettuarsi all'interno di una camera bianca vengono stabiliti in funzione della classe di appartenenza e delle specifiche caratteristiche di ciascun locale.

Nel protocollo di controllo vengono

specificati:

- 1) Il metodo utilizzato, secondo ISO 14644 o secondo FS209E.
- 2) Lo stato della camera durante il controllo:
  - as built (camera bianca pronta per l'uso senza apparecchiature e personale);
  - at rest (camera bianca pronta per l'uso con apparecchiature funzionanti, senza personale);
  - operational (camera bianca in normale funzionamento con personale al lavoro).
- 3) Lo strumento utilizzato.
- 4) I parametri adottati.

Frigomeccanica forte della grande esperienza accumulata in questi ultimi anni è in grado di fornire impianti completi chiavi in mano e di collaborare con i tecnici dei clienti per la realizzazione di lay-out completi. ●





CAMERA BIANCA



STAGIONATURA



ASCIUGATURA



CELLA FRIGORIFERA



## La nostra produzione:

Condizionamento locali di lavorazione  
Salagione, Riposo, Asciugamento  
e Stagionatura  
Scongelamento  
Centrali frigorifere  
Controllori di processo  
Gestione computerizzata  
Stufe per mortadelle

## Cicli completi di stagionatura e lavorazione per:

Salami, Prosciutti crudi, Prosciutti cotti,  
Culatelli, Coppe, Pancette,  
Speck, Bresaole, Mortadelle, Salumi tipici,  
Formaggi, Prodotti Ittici.

**FRIGOMECCANICA**

Impianti Frigoriferi Industriali

**FRIGOMECCANICA S.p.A.**

Via Provinciale 19 43038 SALA BAGANZA (PR) Italy  
Tel. +39 0521 835666 Fax +39 0521 834070  
[www.frigomeccanica.it](http://www.frigomeccanica.it)



UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI PARMA

A CURA DI:  
 MARCO ROCCHETTI<sup>1,2</sup> E ANGELO MONTENERO<sup>1</sup>

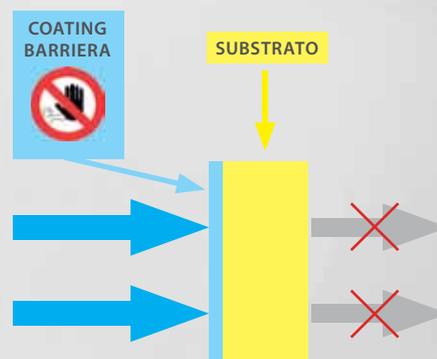
# Barriera senza barriere, il salto di qualità dei biopolimeri

Uno dei principali problemi che affligge il mondo degli imballaggi è la conservazione di alcune tipologie di prodotti nel tempo ed alle diverse condizioni di conservazione. Nei settori alimentare, farmaceutico e cosmetico ogni prodotto è, in diversa misura, sensibile ai gas (ossigeno ed anidride carbonica), al vapor d'acqua (umidità) e alla luce. L'incontrollata esposizione a questi fattori ne altera le caratteristiche chimiche, funzionali ed organolettiche, compromettendone la vita utile.

L'effetto barriera ai gas è la capacità di un materiale a non essere attraversato da tali sostanze, nel nostro caso di ridurre il passaggio fra l'interno e l'esterno della confezione (imballo flessibile o rigido) sia per prodotti alimentari che di altra natura.

Nel presente lavoro è mostrato come, aumentare la barriera all'ossigeno di polimeri di origine sintetica e di "biopolimeri" applicando un coating sviluppato e brevettato presso il dipartimento di Chimica Generale, Inorganica, Analitica e Chimica Fisica (GIAF) dell'Università degli Studi di Parma, attualmente acquistato ed industrializzato da PSP srl di Bibbiano (RE), da qualche anno partner per ulteriori sviluppi e nuove ricerche con il dipartimento GIAF.

## CARATTERISTICHE E VANTAGGI DEL COATING



La tecnologia OX-SiL è basata su un coating brevettato a base acqua, con struttura nanometrica reticolata che, senza l'ausilio di fotoiniziatori, applicato per deposizione con normali macchine da stampa agisce come barriera passiva sullo scambio bidirezionale di gas.

Le proprietà del coating sono da considerarsi ibride rispetto ai comuni attuali materiali barriera in quanto associano le elevate barriere ai gas di materiali silicizzati con la flessibilità e resistenza al flex-cracking proprie dei comuni polimeri organici.

## QUICK INFO PACKAGING

OX-SiL oltre ad aumentare l'impermeabilità delle più comuni materie plastiche da imballo ha i seguenti vantaggi:

-il miglioramento delle proprietà barriera è ottenuto dalla deposizione di un film dello spessore di circa 1 micron, permettendo così una diminuzione di materiale utilizzato, rispetto ad esempio ai coestrusi, dando benefici sia economici che ambientali.

-L'impiego di reagenti comuni ed a basso costo e la deposizione dalla barriera per "spalmatura" rendono il processo economicamente conveniente rispetto ai metodi attualmente impiegati per ottenere film "barrierati".

-Il coating è stampabile ed accoppiabile.

-Grazie al ridotto spessore dello strato barriera depositato, l'insieme costituito dal substrato plastico e dal coating è da

considerarsi alla stregua di un prodotto monomateriale.

-L'effetto barriera all'ossigeno si mantiene immutato nel tempo.

-Il coating deriva da soluzioni base acqua.

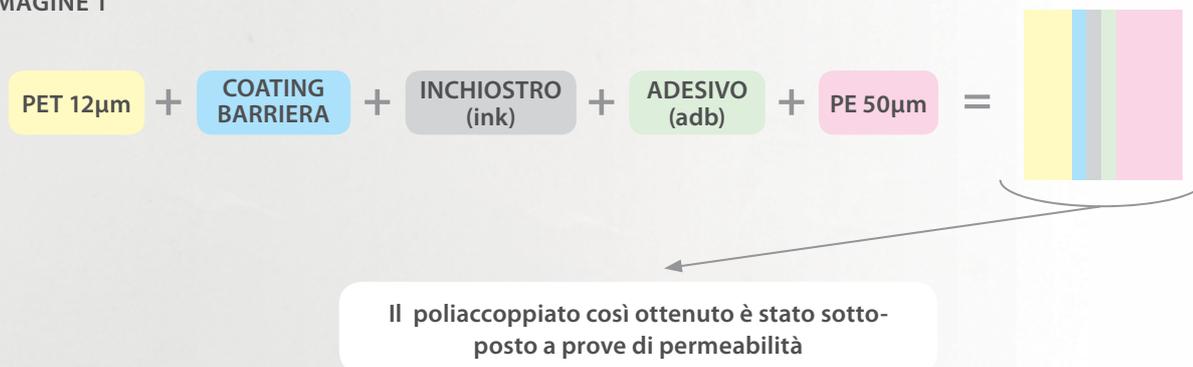
-Il coating non teme perdite di efficacia dovute a rotture prima durante e dopo le fasi di lavorazione.

-Il coating depositato ha ottenuto il certificato di alimentari.

### APPLICAZIONE DEL COATING AI POLIMERI DI ORIGINE SINTETICA

I risultati riportati in tabella 1 si riferiscono ad imballi ottenuti industrialmente (immagine 1) e così composti:

IMMAGINE 1



SUBSTRATO PLASTICO	PERMEABILITÀ cc/(m <sup>2</sup> *day) 23° C, 0% R.H.
PET (12µm) COATED OX-SiL 1 um	0,05 - 0,5 (standard = 30 - 90)
Nylon-6 (20µm) COATED OX-SiL 1 um	0,02 - 0,5 (standard = 20 - 40)
PP (20µm) COATED OX-SiL 1 um	0,5 - 1,5 (standard = 1500 - 2500)

TABELLA 1

Permeabilità con ~1µm di spessore di coating applicato, tra parentesi i valori di permeabilità degli stessi polimeri senza coating

Dalla tabella si evince come il trattamento effettuato porti a notevoli miglioramenti nelle proprietà di barriera dei polimeri testati, tali proprietà vengono conferite alle più comuni materie plastiche da imballo con l'applicazione di un solo micron di lacca che non va ad incidere in maniera significativa sul peso totale dell'imballo.

APPLICAZIONE DEL COATING AI BIOPOLIMERI

I “biopolimeri” costituiscono una vasta e interessante classe di materiali che potrebbero sostituire i tradizionali materiali plastici derivanti dalla petrolchimica in molteplici applicazioni, con enormi ed indiscutibili vantaggi di carattere ambientale. Peraltro, il loro impiego è oggi limitato dalla non competitività economica, dovuta essenzialmente alla ridotta produzione ed al fatto che possono risultare poco performanti, se confrontati con i tradizionali materiali plastici, rispetto ad alcuni requisiti fondamentali che un imballo deve avere (es. proprietà di barriera ai gas: O<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>). Il trasferimento della soluzione che origina il coating sui substrati a livello industriale avviene mediante l'utilizzo di normali macchine o tecnologie di stampa.

In questo lavoro, dopo l'attivazione superficiale si è passati all'applicazione del coating barriera avvenuto tramite “Hand Coater” per simulare una comune stampa a fondo pieno.

L'Hand Coating è un mezzo semplice ma efficace per di applicare inchiostri da stampa, vernici, ecc. molti substrati tra cui carta, cartone, film plastici, pellicole, ecc.

I substrati testati in questo lavoro sono stati:

1 film da 30 µm circa di Acido Polilattico - (PLA);  
2 film in schiuma di PLA per applicazioni di termoformatura - (Schiuma-PLA);

3 film di “biopolimero” ricavato da uno shopper disponibile presso la GDO - (SBP).

Il coating è stato depositato sui substrati in un unico passaggio o in due passaggi, al fine di diminuire l'eventualità di difetti di ricoprimento soprattutto sulla Schiuma-PLA, mantenendo comunque sempre una grammatura complessivo ancora di 0,9 g/m<sup>2</sup> medi.

Sono state condotte prove per stabilire la corretta adesione del coating con metodo Scotch Tape Test, tutti i campioni hanno dato ottimi risultati di adesione.

Le misure di barriera (O<sub>2</sub>TR) sono state effettuate con permeabilmetro “PermeO<sub>2</sub> di Extrasolution” su substrati standard e trattati nei due modi sopra descritti. Le misure sono riportate in tabella 2.

BIOPOLIMERO	Permeabilità all'ossigeno PLASTICA NON TRATTATA cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> day atm - 23° C, 0% R.H.	Permeabilità all'ossigeno PLASTICA TRATTATA OX-SiL cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> day atm - 23° C, 0% R.H.
PLA	500	1 - 5
Schiuma-PLA	~163000	5400 (un trattamento) 540 (due trattamenti)
SBP	1600	2 - 6

TABELLA 2

Misure di permeabilità “biopolimeri” standard e trattati con coating barriera.

Dalla tabella si evince come il trattamento effettuato porti a notevoli miglioramenti nelle proprietà di barriera dei “biopolimeri” tanto da farli assomigliare alle comuni plastiche da imballo, col vantaggio però di essere e restare ecosostenibili.

Questi materiali trattati con il coating acquisiscono una notevole impermeabilità all'Ossigeno diventando ottimi candidati per applicazioni di packaging di prodotti facilmente degradabili. L'assenza di solventi nella lacca di partenza, il basso spessore e peso del coating applicato lasciano ben sperare sul mantenimento delle caratteristiche di eco sostenibilità del substrato sul quale è applicato

CONCLUSIONI

Nel presente lavoro abbiamo applicato OX-SiL, coating sviluppato e brevettato presso il dipartimento di Chimica GIAF dell'Università degli Studi di Parma e industrializzato da PSP srl, su polimeri di origine naturale per aumentare la proprietà di barriera ai gas.

I risultati riportati nelle tabelle 1 e 2 hanno mostrato come il miglioramento delle prestazioni di barriera sia di polimeri sintetici che dei “biopolimeri” testati sia notevole tanto da elevare, nel caso dei “biopolimeri”, da elevare questi materiali da comprimari a protagonisti nell’imballaggio di prodotti anche facilmente ossidabili in quanto possono coniugare elevate prestazioni barriera alla proverbiale eco sostenibilità. Nel caso dei polimeri di origine sintetica d’altro canto l’esiguo spessore dello strato barriera potrebbe consentire un notevole risparmio di materiale in termini di peso e numero di polimeri senza perdere in prestazioni. L’attenzione all’ambiente si completa considerando che:

1- per la realizzazione/applicazione di OX-SiL vi è un basso impiego di energia dovuto al fatto che la “verniciatura” è un processo semplice se paragonato a co-estrusione e co-iniezione nonché una significativa diminuzione delle materie prime in gioco dato che rispetto ai processi sopra citati si possono ottenere riduzioni di spessore e quindi di peso degli imballi anche di tre volte;

2- l’impiego di acqua come reagente, e l’assenza di solventi organici, rendono il processo conveniente rispetto ai metodi attualmente impiegati, sia dal punto di vista economico che ambientale. ●

### NOTE

1 Dipartimento Chimica Generale, Inorganica, Analitica e Chimica Fisica (GIAF) e Centro Interdipartimentale Packaging(CIPACK)-Università di Parma.

2 PSP Progetti Sistemi Packaging - Dipartimento Chimica Generale, Inorganica, Analitica e Chimica Fisica (GIAF) e Centro Interdipartimentale Packaging(CIPACK)- Università di Parma.

### BIBLIOGRAFIA

[1] K. Van de Velde, P. Kiekens, Polymer Testing, 21 (2002) 433–442

[2] A. K. Mohanty, et al, Journal of Polymers and the Environment, 10 (2002), Nos. 1/2

[3] Il fenomeno della permeabilità: le leggi, le unità di misura, l’influenza di T e UR

Bollate 30 ottobre 2007 - Luciano Piergiovanni –di-STAM Università degli Studi di Milano  
EMBED AcroExch.Document.7



Anno Accademico 2011-2012



A CURA DI:  
ANDREA ZINI  
PROJECT MANAGER

# ILPRA Project Management

Dalla “macchina” alla “linea”.

L'organizzazione della fase di confezionamento in modo razionale ed efficiente dal punto di vista tecnico ed economico, è tra i fattori chiave per il successo di un prodotto sul mercato. Maggiore automazione e ricerca di soluzioni il più possibile integrate e compatte, sono la frontiera che molti clienti aspirano a raggiungere per gli anni a venire.

A ciò si aggiunge che il packaging del futuro non sarà soltanto un mezzo per estendere la shelf-life di un prodotto e migliorare il suo appeal commerciale. Già oggi le innovazioni realizzate in questo campo permettono aggiuntive funzionalità: garantire l'assenza di elementi estranei (schegge d'osso, frammenti metallici ecc.), la tracciabilità delle confezioni, la certificazione dell'avvenuto rispetto della catena del freddo ecc.

Sistemi che riducano la manualità delle operazioni e siano garanzia di mantenimento degli standard tecnici ed estetici del packaging, maggiore igiene, controllo della difettosità delle confezioni o del prodotto, diventano aspetti

primari nello sviluppo delle nuove tecnologie di confezionamento.

Proprio in questo contesto va visto l'impegno di ILPRA Project Management nell'integrare le soluzioni tradizionalmente proposte per il confezionamento di prodotti alimentari e non alimentari con tecnologie e strumenti idonei ad interpretare al meglio le nuove esigenze della sua clientela. La gamma ILPRA comprende da sempre varie tipologie di prodotti integrabili fra loro per la realizzazione di linee, ma si continua ad arricchire di nuove soluzioni tecniche e strumenti. La filosofia è che tutto venga realizzato internamente al gruppo o in collaborazione esclusiva con partner selezionati fra le aziende più affermate del panorama italiano e internazionale. Questo tipo di approccio permette il completo controllo della qualità dei prodotti e della loro perfetta compatibilità a livello funzionale e rende ILPRA totalmente garante nei confronti della clientela circa il funzionamento della linea nel suo complesso.



Linea completa per carne tritata

## DISIMPILATORI SPECIALI PER VASCHEE E COPPETTE

ILPRA propone da sempre una gamma completa di soluzioni per l'alimentazione automatica delle vaschette sulle proprie linee di confezionamento:

- disimpilatori a coclea;
- disimpilatori a strappo e scivolo;
- disimpilatori autonomi;

I vari sistemi di disimpilamento possono essere integrati da magazzino di grande capacità per eliminare fermi macchina per rifornimento vaschette.

La ricerca e lo sviluppo di nuove soluzioni tecniche è continua, partendo da una base di affidabilità acclarata da anni di esperienza sul mercato e su migliaia di contenitori differenti.

### SISTEMI DI DOSAGGIO VOLUMETRICI PER PRODOTTI LIQUIDI E CREMOSI

La produzione di unità di dosaggio volumetriche è fra le produzioni storiche del Gruppo ILPRA. L'esperienza maturata sul campo con i prodotti più disparati si arricchisce continuamente di nuove soluzioni tecniche volte a perfezio-

nare l'efficienza e la precisione del dosaggio, la semplicità di igienizzazione, il rapido adattamento a varie tipologie di prodotti e di formati/volumi. Tutto studiato con la massima attenzione all'ergonomia e alla riduzione degli ingombri.

### LINEE DI CONFEZIONAMENTO ILPRA-SABALPACK CON DOSAGGIO MULTITESTA

ILPRA progetta e realizza linee di confezionamento abbinando le sue confezionatrici a sistemi di scarico totalmente realizzati da Sabalpack, società facente parte del gruppo ILPRA.

I vantaggi di questa soluzione interna si riflettono nella perfetta integrazione tra dosatrice e confezionatrice, grazie alla possibilità di realizzare l'impianto come frutto di una progettazione unica.



## SISTEMI ROBOTIZZATI ILPRA-ABRIGO

Dal know-how ILPRA nel settore del confezionamento alimentare e dalla trentennale esperienza di Abrigo nell'ambito dei sistemi di manipolazione automatizzata di prodotti e imballaggi, nasce l'idea di una joint venture che sfrutti tutte le potenziali sinergie tecniche delle due aziende e l'enorme bagaglio di esperienza maturato sul campo.

La nuova gamma di soluzioni proposte va dalla possibilità di effettuare sistemi automatici di caricamento robotizzati dei prodotti da confezionare alla realizzazione di fine linea completi di robot di presa confezioni, packaging secondario in scatole formate in linea, robot di pallettizzazione.

Ogni soluzione è stata studiata nell'ottica di integrare tutti i sistemi nell'ambito di un unico concetto costruttivo per quanto riguarda i materiali, la compattezza e la riduzione degli ingombri, la componentistica utilizzata sia meccanica che elettrica ed elettronica.

### SISTEMI DI CARICAMENTO AUTOMATICO PRODOTTO

Un tipico esempio di questo impegno congiunto è l'isola di caricamento I-Load, presentata per la prima volta alla fiera Ipack-Ima di Milano (28 febbraio 2012 – 3 marzo 2012). Questo sistema permette il caricamento automatico di prodotti di varia tipologia che arrivino alla rinfusa su un nastro, per mezzo di un sistema robotizzato asservito a un sofisticato sistema di visione in grado di rilevare sia la posizione, sia le caratteristiche dimensionali dei prodotti oltre a operare lo scarto in automatico di eventuali difettosità rilevate.

A differenza dei sistemi attualmente sul mercato, il sistema opera il carica-

mento da un nastro posto superiormente e non lateralmente rispetto alla linea di confezionamento, riducendo sensibilmente lo spazio necessario alla sua installazione.

Oltre al sistema I-Load esiste la possibilità di studiare altre e differenti soluzioni personalizzate di caricamento automatico sulla base delle specifiche esigenze del prodotto sia che questo si presenti in fila, a passo o alla rinfusa senza alcun ordine e orientamento.

### SISTEMI DI FINE LINEA

ILPRA e ABRIGO collaborano anche su soluzioni globali per fine linea robotizzati in asservimento ad una o più linee di confezionamento. I sistemi in questione comprendono robot di prelevamento confezioni, macchine ausiliarie (controllo saldature, controllo a raggi X, metal detector ecc.), formatrici di scatole, sistemi di codifica/etichettatura degli imballi, robot di pallettizzazione.

Le richieste del cliente di gestione completa dell'impianto e del fine linea vengono risolte mediante installazioni che comprendono più sistemi, ciascuno dedicato alla realizzazione della singola funzione e tutti coordinati allo scopo di soddisfare le esigenze globali.



## SISTEMI DI STAMPA ILPRA-EIDOS

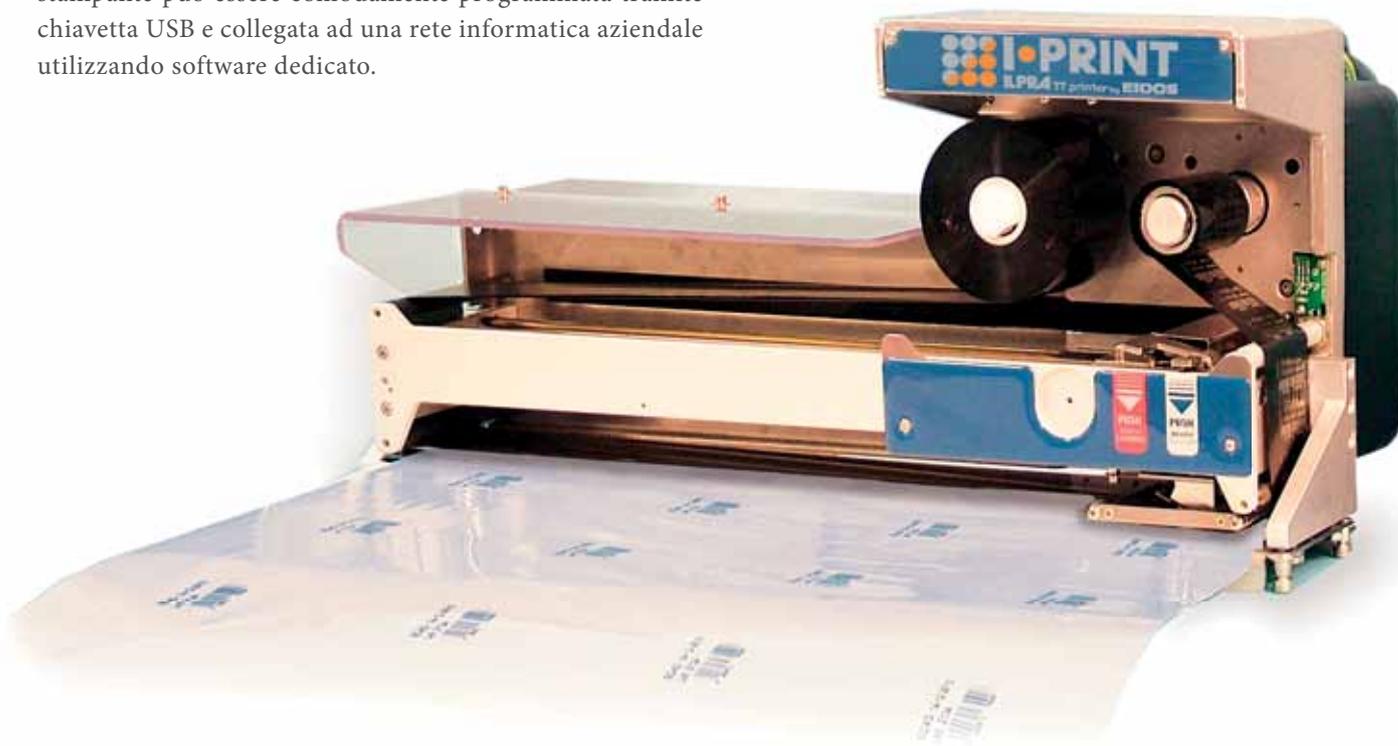
Il numero delle informazioni che è necessario stampare sulle confezioni, la qualità di stampa richiesta e la necessità di ridurre al minimo i tempi di change over, dovrebbero sempre più privilegiare sistemi di stampa di tipo “elettronico” rispetto ai tradizionali codificatori di tipo “meccanico”. Purtroppo spesso l’investimento necessario induce però i clienti a optare per sistemi tradizionali.

Per ovviare a questa problematica ILPRA ed Eidos compiono una scelta coraggiosa iniziando la produzione su grande scala di I-Print, una stampante elettronica a trasferimento termico che verrà proposta a prezzi del tutto concorrenziali con i tradizionali sistemi meccanici.

La stampante di tipo cross web permette di realizzare sul film di saldatura una stampa intermittente con definizione 300 dpi su un’area utile di 400 x 53 mm, con la possibilità di inserire dati variabili, codici a barre, loghi. La stampante può essere comodamente programmata tramite chiavetta USB e collegata ad una rete informatica aziendale utilizzando software dedicato.

### COLLABORAZIONI ESTERNE

Lavorando in collaborazione con i migliori partner internazionali ILPRA è in grado di integrare le proprie soluzioni “interne” con sistemi complementari come macchine porzionatrici, affettatrici, sistemi di dosaggio, etichettatrici, sistemi di codifica ink-jet, metal detector, controllo a raggi X, sistemi di pesatura/etichettatura, sistemi di controllo saldature, ecc. ●





**WE PACK EXPERIENCE**





A CURA DI:  
**PAOLO ALBERTI**  
 SPARE PARTS MANAGER

## ILPRA service

Servizi e assistenza in primo piano.

**I**LPRA consente di garantire una consulenza professionale che accompagna la clientela lungo il percorso che va dalla scelta della macchina confezionatrice, alla sua installazione, sino all'efficiente manutenzione di un prodotto pensato per garantire molti anni di prestazioni costanti ed efficienti.

### CONTROLLO QUALITA'

L'azienda lavora secondo il rispetto della normativa ISO 9001:2008 ed organizza internamente tutta la propria produzione.

Ogni singola confezionatrice ILPRA, prima di essere immessa sul mercato, subisce il vaglio di severe procedure di collaudo interne. Queste sono effettuate con i materiali di confezionamento dei clienti e atte a verificare la conformità del prodotto in accordo sia alle normative vigenti sia agli standard qualitativi aziendali. Tutte le procedure di test vengono effettuate con l'ausilio di strumenti certificati e i loro risultati sono a disposizione della clientela.

### INSTALLAZIONE E TRAINING

L'installazione del prodotto viene effettuata da parte di nostri tecnici specializzati con lo scopo di garantire il perfetto funzionamento del macchinario e di istruire il personale che lo utilizzerà. Allo stesso modo sono disponibili programmi di training per il personale dedicato alla manutenzione che possono essere effettuati tanto presso lo stabilimento del cliente, quanto presso le nostre strutture.

### ASSISTENZA

Garantire una corretta ed efficiente assistenza del prodotto è il miglior modo che possiamo offrire al fine di tutelare la tranquillità del vostro investimento e assicurare molti anni di prestazioni affidabili da parte delle nostre confezionatrici.

I clienti ILPRA hanno la possibilità di usufruire, ogni giorno, della consulenza telefonica gratuita di una squadra di tecnici qualificati in grado di risolvere da remoto eventuali inconvenienti e di consentire alla clientela di ridurre al

minimo potenziali fermi produttivi.

Qualora si rendesse necessario un intervento tecnico, ILPRA offre alla propria clientela servizio ricambi e assistenza tecnica su territorio nazionale (8 centri in Italia) e nel mondo, che ci permettono di intervenire in modo tempestivo e a costi ridotti.

Al fine di assicurare prestazioni costanti nel tempo, e rendere trascurabili i potenziali rischi derivanti da eventuali malfunzionamenti, offriamo inoltre formule di manutenzione programmata dei nostri prodotti. Una diligente manutenzione è infatti il sistema meno costoso e maggiormente redditizio per assicurare un funzionamento efficiente e ridurre i costi di mantenimento.

Per queste ragioni il nostro reparto service è a disposizione della clientela per studiare, anche sotto forma di semplice consulenza, piani di manutenzione in funzione del parco macchine e delle specifiche esigenze.

## RICAMBI

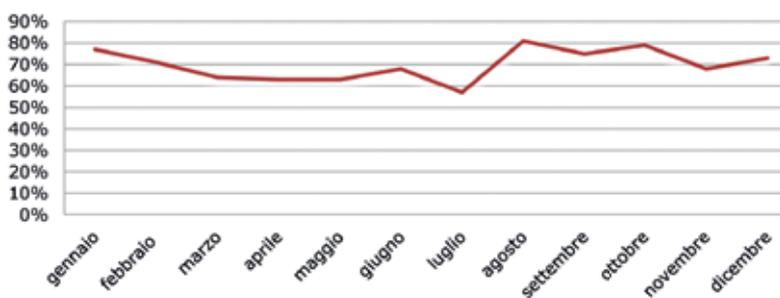
Tutti i ricambi ILPRA provengono dalle nostre unità produttive e sono realizzati nella stretta osservanza dei nostri canoni qualitativi. Le innovazioni rese di volta in volta disponibili dall'evoluzione tecnologica e dagli studi dei nostri ingegneri, vengono integrati anche nelle parti di ricambio salvaguardandone al tempo stesso l'intercambiabilità.

ILPRA mette a disposizione oltre 10.000 codici in pronta consegna sia di particolari di nostra produzione sia di componentistica di commercio di primissimo livello, al fine di assicurare un servizio rapido ed efficiente che elimini o riduca al minimo i rischi derivanti da costi riconducibili a potenziali fermi produttivi.

Oltre il 60% degli ordini relativi alle parti di ricambio vengono evasi entro le 8 ore lavorative successive alla loro ricezione.

Inoltre il nostro reparto tecnico è a vostra disposizione per concordare kit di ricambi consigliati, studiati in base alle specifiche esigenze di ogni singolo cliente. ●

## Ordini evasi in Italia nell'anno 2011



Nel 2011 l'82% degli ordini sono stati evasi in un tempo massimo di tre giorni.





## Il pesce pronto al consumo

Prodotti gustosi e di efficace presentazione.

L'azienda sorse nel 1861 quando Cesare Regnoli, da Forlì, iniziò il commercio di pesci salati e ben presto anche la produzione di anguilla e frittura di acqua delle marinate.

La coincidenza con l'unità d'Italia è solo apparentemente una coincidenza. La famiglia Regnoli è stata protagonista del Risorgimento. I vari componenti la famiglia furono carboniani (carbonari), mazziniani, garibaldini. Parteciparono alle grandi battaglie del Risorgimento e alla costruzione del nuovo Stato (Oreste fu Ministro di Grazia e Giustizia durante la temporanea dittatura dell'Emilia). In un ambiente familiare e di parentado così altamente qualificato dal lato patriottico crebbe anche Cesare.

Solo una volta realizzato il sogno di un'Italia unita, Cesare, ormai trentenne, si poté dedicare a costruire il proprio futuro professionale e personale. Il sale e l'aceto erano allora i principali e tradizionali mezzi di conservazione degli alimenti.

Naturalmente all'epoca, date le condizioni della viabilità, dei mezzi di tra-

sporto e di refrigerazione, le lavorazioni di pesce dovevano necessariamente svolgersi nei luoghi di pesca ed ecco perché un giovane romagnolo insediò le proprie lavorazioni nelle Valli del Veneto in una serie di casolari più o meno di fortuna.

Solo nel 1936, realizzatesi col progresso delle condizioni logistiche migliori, il figlio Rodolfo concentrò e stabilì definitivamente le lavorazioni ad Ariano Polesine dove tuttora è insediata l'attività produttiva dell'azienda. In quegli stessi anni, col vigore della terza generazione, Giorgio e Cesare, si iniziarono lavorazioni dal carattere più industriale, dapprima di carne in scatola, poi, dopo la seconda guerra mondiale, si convertì lo stabilimento di Bologna per la produzione del tonno in scatola.

Negli anni Sessanta per unificare tutte le produzioni si realizzò il nuovo stabilimento di Ariano, ammodernato negli anni Ottanta e ultimamente ancora ampliato ed aggiornato.

Le lavorazioni che attualmente ca-



ratterizzano l'azienda, affidata alla quarta generazione, Antonio e Mauro, consistono in una gamma variegata di specialità di pesce pronte al consumo. Accanto alle tradizionali anguille e frittiture marinate, orgoglio di una antica tradizione oltre che aziendale anche culturale e gastronomica del Polesine, sono nati negli ultimi vent'anni prodotti gustosi e di efficace presentazione: insalate di molluschi e crostacei, alici e sarde marinate, filetti all'olio di sgombri e di trote, carpacci di salmone e di pesce spada. Recentemente poi è stata realizzata in abbinamento all'ittico una nuova linea di prodotti vegetali della quinta gamma, mercato in sicura espansione.

Sono tutti prodotti che affiancano al rispetto dei gusti più tradizionali una ricerca scientifica interna incessante per migliorarne la conservazione ed il controllo organolettico e microbiologico.

Con questo bagaglio storico e tecnologico l'azienda sta sviluppando e consolidando la propria diffusione e penetrazione commerciale, in Italia ed all'estero, con proposte in linea con le tendenze alimentari delle nuove esigenze di vita. Attualmente la Regnoli, fra le realtà di Ariano Polesine e di Bologna, occupa circa 150 addetti, trasforma circa 4000 tonnellate di materie prime per un fatturato di quasi 40 milioni di euro.

Il legittimo orgoglio della propria storia e di quanto finora realizzato non offusca la consapevolezza di avere ancora davanti a sé tanti possibili nuovi obiettivi per raggiungere i quali continua lo sforzo e l'entusiasmo. ●



*Insalata di mare alla Mediterranea*

**6 ingredienti più uno,  
la nostra storia.**



Da 150 anni scegliamo solo le migliori materie prime per lavorarle e ricettarle nel rispetto della tradizione nonché per garantire ai nostri clienti e ai consumatori un prodotto superiore. La nostra insalata di mare è diventata leader di mercato in Italia e in Europa grazie alla cura straordinaria che mettiamo in un prodotto dal taglio gastronomico e dal sapore freschissimo. Qualità elevata e sostenibilità garantita ci consentono di lavorare con i più importanti retailer del mondo.

**Questo è il taglio della nostra impresa e la cifra dei nostri successi.**

  
**MEDUSA**<sup>®</sup>  
[www.regnoli.it](http://www.regnoli.it)



LIHATUKKU HARRI  
TAMMINEN OY

A CURA DI:  
PASI TAMMINEN  
MANAGING DIRECTOR

# Dalla lavorazione della carne al prodotto finito

Trasparenza e tracciabilità

**T**amminen Oy è stata fondata nel 1994. Anche se l'azienda è relativamente giovane, non è priva di storia: quando ho assunto le funzioni di amministratore delegato, nel 2010, la terza generazione della famiglia Tamminen ha preso effettivamente il comando dell'azienda in particolare per il settore della carne.

Grazie alla consolidata esperienza di pionieri nel nostro settore, abbiamo deciso di percorrere la strada verso il futuro e lo sviluppo di tutto il nostro lavoro si basa sulla scelta di bestiame di razza pura finlandese. Siamo stati i primi in Finlandia ad aver reso la nostra unità operativa (dalla lavorazione della carne fino al prodotto finito) completamente aperta e



trasparente - non perché abbiamo dovuto, ma perché volevamo. Crediamo nella trasparenza e tracciabilità nella produzione, e seguendo la nostra etica di lavoro, vogliamo offrire ai nostri clienti solo carne finlandese di alta qualità.

Inoltre, portiamo in Finlandia un nuovo tipo di cultura culinaria e intendiamo comunicare ed educare i consumatori circa le caratteristiche della carne consumata. Spero che nei prossimi anni, la carne venga selezionata con la stessa cura con cui oggi si sceglie il vino da abbinare alla cena.

Uniamo ai tradizionali metodi di lavorazione della carne le esigenze di oggi, tenendo conto di tutti i principi di qualità, igiene e normative necessarie. Abbiamo collaborato con ILPRA per più di un decennio e possiamo sempre contare sull'affidabilità dei loro macchinari per il confezionamento, attualmente nel nostro stabilimento

confezioniamo il nostro prodotto con ben 4 modelli ILPRA.

Abbiamo dimostrato la nostra volontà, fiducia e disponibilità verso i nostri clienti, ottenendo un'ottima reputazione e guadagnando la loro preferenza. Il passo successivo è quello di accrescere la nostra immagine e notorietà in Finlandia. Vogliamo che la carne a marchio Tamminen sia una scelta naturale e che le famiglie si affidino sempre con serenità e tranquillità alla nostra professionalità, qualità, che raccoglie il consenso anche del consumatore più critico.

Adottando la nostra filosofia di responsabilità e di produzione etica, il desiderio di creare opere sostenibili che durano e possono essere apprezzabili anche dalle generazioni future, diventa realtà. Questo è il modo in cui lavora Tamminen. ●





[lihatukku-tamminen.com](http://lihatukku-tamminen.com)





## Il “gusto migliore” in Europa

Salmone affumicato: qualità superiore, tradizione e sostenibilità.

**N**el 1864 H. Van Wijnen Salmon Smoker ha ufficialmente aperto le sue porte a uno dei più antichi e rispettati affumicatori d'Europa.

In pochissimo tempo siamo riusciti a sviluppare, in una delle aziende più moderne ad alta tecnologia e ben conosciute nel settore, i più alti standard di qualità (HACCP, BRC higher level A & IFS) raggiungendo, anche grazie alla nostra bicentenaria tradizione, il gusto più famoso e ammirato di tutta Europa. Le materie prime vengono acquistate in tutto il mondo e consegnate ogni giorno ai nostri impianti di produzione. Tutte queste materie prime vengono rigorosamente testate al momento dell'arrivo garantendo la piena tracciabilità dell'intera catena. Il nostro team R & D opera in stretta collaborazione con una serie di società di catering a livello internazionale e nazionale e con molti chef al fine di sviluppare sempre nuovi prodotti, di facile utilizzo e di alta qualità.

Qualità superiore, attaccamento alla tradizione e un approccio appassionato di sostenibilità e rispetto dell'ambiente, sono i pilastri su cui si basa H. Van Wijnen.

A metà degli anni 90 l'azienda Van Wijnen, produttore di salmone affumicato, è stata una delle prime che ha iniziato a confezionare il prodotto utilizzando recipienti preformati. È a partire da quel momento che è nata anche la collaborazione diretta con la filiale ILPRA in Olanda.

All'origine questa collaborazione permetteva produzioni non elevate e l'azienda Van Wijnen effettuava la sua produ-

zione con una macchina ILPRA modello Fp 800 VG.

Con il passare del tempo, l'esperienza e gli ottimi risultati ottenuti con la prima macchina ILPRA, hanno indotto l'azienda a incrementare la produzione passando a un modello totalmente automatizzato. In questo modo, oltre al salmone, era possibile confezionare anche tonno, halibut, etc.





Nel 2005, infatti, ILPRA ha venduto e installato con successo il modello Fp 1402, una termosaldatrice in linea automatica a elevata produttività.

La continua crescita dell'azienda, le ottime performance e affidabilità delle macchine ILPRA, sono gli elementi che hanno portato Van Wijnen all'acquisto di un'ulteriore modello ILPRA: una termoformatrice F4 a elevata produttività per confezionare salmone e contribuire alla sua esportazione in tutta Europa.

Ogni salmone o prodotto ittico ordinato, viene trattato mantenendo la sua origine e le caratteristiche individuali, facendo emergere il sapore particolarmente delicato che può solo essere descritto come dice Van Wijnen il "Taste of Waters Wild".

**TIPI DI SALMONE DISPONIBILI**

H. Van Wijnen è da sempre attento all'ambiente e alle risorse ecologiche utilizzate nei nostri deliziosi prodotti affumicati. Per nostra scelta acquistiamo solo salmone d'allevamento per garantire un'impatto ambientale controllato e lo stesso vale per il nostro salmone selvatico. Usiamo solo salmone certificato per garantire le quote nel mondo: solo pesce pescato in modo sostenibile con il massimo rispetto dell'equilibrio naturale.

Il nostro salmone può essere trattato con procedimenti a freddo oppure a caldo garantendo, in entrambi i casi, un'alta qualità del prodotto. In particolare:

**SALMONE FREDDO**

Prima del processo di affumicazione, il salmone fresco viene cosperso di sale (la cosiddetta

tecnica di salatura a secco), i filetti sono quindi lasciati a maturare e il sale lentamente inizia il processo di marinatura dei filetti stessi. Questi poi vengono lavati, puliti dal sale, essiccati per una paio di ore e poi affumicati. Il salmone viene affumicato con cura e con un mix di diversi tipi di legno. Il fumo avvolge il salmone a una temperatura graduale di 24 gradi (questo spiega il nome di affumicatura a freddo.) Il tempo necessario per il processo di affumicatura può variare notevolmente a seconda del peso, dimensioni e contenuto di grasso del salmone. Il fumo varia tra 8 e 16 ore (le operazioni sono eseguite da personale altamente qualificato e il tutto contribuisce ad assicurare la distribuzione sul mercato del miglior prodotto possibile).

**SALMONE A CALDO**

La maggior parte del processo iniziale è molto simile se non identico al processo di affumicatura a freddo. La grande differenza si verifica nella temperatura e nel tempo utilizzato per affumicare il salmone. Per rendere caldo il salmone affumicato è utilizzato un diverso mix di trucioli senza alterare troppo il gusto. Il filetto di salmone viene affumicato a temperatura molto più alta, intorno ai 70 gradi e si potrebbe dire che il salmone è effettivamente cucinato attraverso questo processo secondo un'antica ricetta olandese. Il tempo utilizzato per affumicare varia anche a seconda delle dimensioni, peso e contenuto di grasso, (questo processo dura tra le 3 e le 5 ore.) Il sapore che ne risulta è delicato e sicuramente vale la pena provarlo. Questo tipo di salmone affumicato può essere mangiato freddo o caldo. E' sicuramente interessante gustare le differenze di questi prodotti. Abbiamo anche un'ampia scelta di altre prelibatezze: trota affumicata, anguilla affumicata, tonno affumicato e halibut affumicato. ●





H. VAN WIJNEN  
SINCE 1864

[www.hvanwijnen.eu](http://www.hvanwijnen.eu)





# La differenza è nella qualità

## IL LABORATORIO A DISPOSIZIONE DELLA CLIENTELA

La qualità ha le sue esigenze ed è necessario disporre di risorse umane e attrezzature adatte per poterla esprimere nei prodotti e nel servizio. Investimenti continui ci hanno permesso di dotare l'azienda di strumenti dedicati e di elaborare i necessari controlli sul prodotto, durante tutto il ciclo di lavoro. Inoltre l'attività di ricerca e sviluppo è una costante dominante nell'attività del laboratorio. Così come una visita dell'area produttiva è importante per far capire quali siano i capisaldi della nostra politica per la qualità, così reputiamo che il laboratorio sia lo strumento per dimostrare quanta attenzione viene posta alla realizzazione conforme del prodotto.

Ci siamo posti l'obiettivo di fornire ai clienti soluzioni adeguate affinché possano essere maggiormente competitivi. Riteniamo pertanto che la qualità sia lo strumento idoneo per crescere e gestire razionalmente le risorse, per fidelizzare il cliente, per assicurare la costante evoluzione dei prodotti, dei servizi e delle risorse, per offrire la più completa e adeguata assistenza alla clientela, perseguendo la totale soddisfazione.



# New packaging

Fill Seal, l'evoluzione in atmosfera modificata

**L**a linea Fill Seal, caratterizzata da termosaldatrici per il confezionamento di prodotti liquidi e pastosi, ha raggiunto standard elevati predisponendo le macchine anche per il vuoto e il vuoto/gas. I clienti che producono yogurt, formaggi, salse e sughi pronti, marmellate, zuppe, miele etc. potranno avere enormi vantaggi dall'utilizzo delle nostre macchine. ●



FRIGORIFERO



ILPRA  
frigoriferi



WWW.ILPRA.COM

**ILPRA**  
VIGEVANO - ITALY



A CURA DI:  
VELKA MARTELLI  
MARKETING & COMMUNICATION MANAGER

# IPACK-IMA MILANO

Una presenza significativa.

La fiera è uno dei momenti più importanti nella comunicazione di un'azienda, luogo di contatto privilegiato tra chi espone e il suo target. Tutti gli addetti ai lavori lo sanno: partecipare a una manifestazione fieristica in qualità di espositore implica importanti investimenti. Questo sia in termini economici sia in termini di impegno delle risorse aziendali, che vengono coinvolte nelle fasi di preparazione, allestimento, nelle giornate di fiera e nella successiva evasione di richieste, ordini etc. È il momento di scambio diretto di informazioni, impressioni, suggerimenti e richieste fra azienda, potenziali clienti, clienti già acquisiti, competitors ed esperti del settore.

Per il gruppo ILPRA partecipare a una fiera è sempre una scelta importante: è uno strumento di comunicazione prezioso, perché chi vi partecipa ha scelto di stare in prima linea e di lanciare un messaggio ben preciso alla propria clientela. Oggi, i valori e principi da comunicare per ILPRA e per i suoi partner sono tanti e derivano tutti dal fermo impegno di essere sempre più vicini al cliente offrendo soluzioni complete.





La completezza sta nel fatto che, accanto all'offerta di macchine per il confezionamento food e non food e alla consulenza sulla scelta dei materiali (contenitori e film), da oggi ILPRA è in grado di offrire soluzioni personalizzate per ogni tipo di linea di confezionamento. Questo è anche l'obiettivo del nuovo ufficio Project Management ILPRA.

Dal 28 febbraio al 3 Marzo 2012 si terrà a Milano - Italy - la fiera "Ipack Ima 2012", una importante manifestazione internazionale sul packaging, processing e logistica interna. Le ultime tre edizioni hanno registrato una costante crescita di visitatori che sono passati da 45.000 nel 2003 a 54.000 nel 2009 con un aumento del 20%. A questa crescita hanno contribuito gli operatori stranieri che oggi contano per il 25% del totale. Si tratta quindi di un evento a cui ILPRA non poteva mancare per poter dare il proprio contributo in termini di innovazione e soluzioni tecnologiche nel campo del confezionamento alimentare e non solo. ●



# Le fiere 2012 ILPRA

I nostri prossimi appuntamenti con ILPRA in fiera:

**Fruit logistica  
2012**

**BERLINO**  
8-10 FEBBRAIO  
STAND C-19  
HALL 3.1

**West Pack  
2012**

**ANAHEIM**  
14-16 FEBBRAIO  
STAND 4705  
HALL A

**Ipack Ima  
2012**

**MILANO**  
28 FEBBRAIO  
AL 3 MARZO  
STAND A38/B33  
HALL 15

**Cfia  
2012**

**RENNES**  
13-15 MARZO  
STAND D1  
HALL 4

**Anuga Food Tec  
2012**

**COLONIA**  
27-30 MARZO  
STAND 070  
HALL 6.1

**Verpackung  
Schweiz**

**ZURIGO**  
24-25 APRILE  
STAND A08  
HALL 3

**Eurocarne  
2012**

**VERONA**  
24-27 MAGGIO

**Emballage  
2012**

**PARIGI**  
19-22 NOVEMBRE

I nostri prossimi appuntamenti con ILPRA BENELUX in fiera:

**Empack  
2012**

**'s-Hertogenbosch**  
4-5 APRILE  
STAND K1000  
HALL Brabant

**Seafood  
2012**

**BRUXELLES**  
24-26 APRILE  
STAND 5815  
HALL 4

**Empack  
2012**

**BRUXELLES**  
26-27 SETTEMBRE  
STAND E030  
HALL 5

**Macropack  
2012**

**UTRECHT**  
2-5 OTTOBRE  
STAND E061  
HALL 8

I nostri prossimi appuntamenti con ILPRA UK in fiera:



I nostri prossimi appuntamenti con ILPRA SYSTEMS ESPAÑA in fiera:



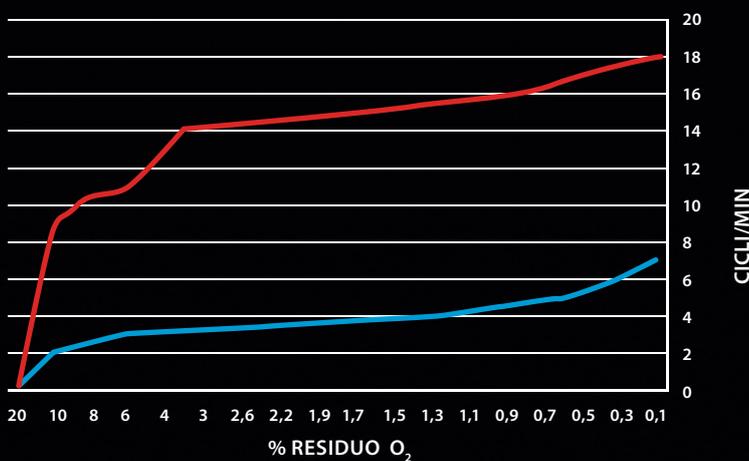
## PROGAS: UN ESCLUSIVO CONCETTO DI LAVORO

ILPRA ha sviluppato una nuova ed esclusiva ciclica di lavoro sulle proprie confezionatrici. Tale tecnologia, brevettata, è stata chiamata **PROGAS**.

Il principale vantaggio del **PROGAS** è quello di limitare le fasi di vuoto e compensazione sostanzialmente alla vaschetta da confezionare invece di "estenderle" a tutta la campana come normalmente fa la concorrenza.

La conseguenza tecnicamente più rilevante che deriva dall'applicazione della tecnologia **PROGAS**, è quindi quella di ottenere a parità di residuo ossigeno in vaschetta sostanziali incrementi di produttività, e altrettanto sostanziali diminuzioni del consumo di gas.

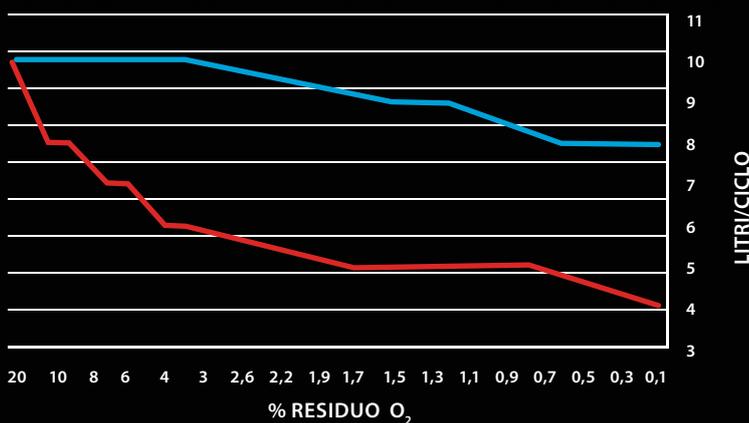
CONSUMO



- **PROGAS**  
- **TECNOLOGIA TRADIZIONALE**

Con residui ossigeno dello 0,5% in vaschetta, la tecnologia **PROGAS** raddoppia la produttività della confezionatrice. Da 4 a 8 cicli/min.

PRODUTTIVITÀ



Sempre con residuo ossigeno in vaschetta dello 0,5% la tecnologia **PROGAS** riduce il consumo del gas di compensazione da 17 a 5 litri/ciclo.

# PROGAS<sup>®</sup>

## TECHNOLOGY

+70% SPEED  
+30% GAS



# Marketing e packaging

A CURA DI:  
GUIDO CRISTINI  
EDOARDO SABBADIN

Università degli Studi di Parma: ruolo e comunicazione del packaging.

**U**n aspetto particolarmente indagato in letteratura è sicuramente rappresentato dal ruolo ricoperto dal package per la valorizzazione del prodotto. Su questo tema, i contributi sono innumerevoli e tendono a qualificare la rilevanza del package nel processo di transazione, tipico dei beni di largo consumo, in particolare alla luce della diffusione della tecnica del libero servizio.

Recentemente alcuni lavori (Prendergast e Pitt, 1996) hanno ripercorso l'ampia letteratura in materia, evidenziando altresì, il particolare ruolo svolto dal packaging sul versante sia della supply chain e della logistica, che del marketing e della relazione con il consumatore finale. In questa prospettiva, viene evidenziato come il package rappresenti sempre di più il veicolo di comunicazione per eccellenza nei confronti del consumatore, conferendo valore al prodotto, nei confronti dei diversi target potenziali.

Sul tema in questione, ovvero del ruolo svolto dal package per qualificare il prodotto e per influenzare il comportamento del consumatore, i contributi più significativi abbracciano un arco di tempo considerevolmente ampio che va dai primi articoli di Faison (1961) e Cheskin (1971), a quelli, più recenti, di Garber et altri (2000). Il problema centrale, oggetto di analisi in gran parte dei lavori appena accennati, è costituito dall'individuazione delle componenti del package in grado di meglio comunicare i valori del prodotto, riuscendo, altresì, a stimolare attenzione e interesse. Ci sembra utile, sempre richiamando questo filone di studi, riportare lo schema proposto da due autori (Lee e Lye, 2002; fig. 1) in uno dei lavori più recenti che classificano le funzioni svolte dal package in cinque principali aree:

- protezione e conservazione;
- identificazione e informazione;
- comodità, praticità, facilità di utilizzo per il consumatore;
- funzioni di contenimento;
- richiamo, piacevolezza e capacità di attrazione (sia delle dimensioni tangibili che intangibili).

Alla luce della classificazione appena riportata, crediamo risulti subito evidente la particolare rilevanza che

recentemente hanno assunto le dimensioni funzionali del package, in larga misura, derivanti dall'evoluzione tecnologica e dall'adozione, quindi, di materiali innovativi, in grado di conferire reale valore aggiunto al prodotto.

## LA COMUNICAZIONE VEICOLATA ATTRAVERSO IL PACKAGE

Un altro filone di studi si è occupato in modo esclusivo delle dimensioni comunicative che vengono trasferite al consumatore attraverso il labelling del prodotto. Si tratta di lavori che enfatizzano il ruolo dell'informazione per la decisione di acquisto del consumatore, e non è un caso se, sotto il profilo del numero dei contributi realizzati, questo filone appaia il più ampio.

In tale ambito, i contributi tendono ad approfondire due particolari aspetti:

- Un primo attiene maggiormente alla parte grafica, ovvero alle dimensioni che attengono all'layout, ai colori scelti, al tipo di grafica utilizzata, al lettering, alle fotografie o ai disegni inseriti nel labelling.
- Un secondo, invece, riguarda, in modo prevalente, la parte testuale e, pertanto, lo studio delle componenti informative contenute. Tra queste, la scelta del naming e la diversa articolazione degli elementi trasmessi. In tale ambito, alcuni autori (Cerini 2004 e Vecchia 2004) indicano tra i fattori rilevanti:
  - i nomi utilizzati a livello di labelling (di prodotto, di settore, di linea, etc.);
  - le informazioni contenute (ingredienti o componenti, indicazioni nutrizionali, modalità di uso/consumo, informazioni di servizio, ricettari, storia dell'azienda o della marca etc.);
  - gli slogan e le frasi volte a catturare l'attenzione del consumatore come il claim, la promise di prodotto, l'annuncio promozionale o quant'altro;
  - le indicazioni di legge o di sistema quali il codice a barre, la data di produzione e di scadenza, i pesi e le misure, il luogo di produzione, l'eventuale presenza di una certificazione di qualità.

La costruzione della dimensione comunicativa del labelling, come è noto, rappresenta l'elemento più importante del marketing di prodotto, in particolare se quest'ultimo è ricondu-

cibile all'area del largo consumo, dove spesso prevalgono nel processo comunicativo le dimensioni tangibilità e funzionalità.

Su questo versante, un certo numero di contributi mira a mettere in luce il ruolo che assume la comunicazione via package per la percezione di qualità del prodotto (Bonner e Nelson, 1985 e Stokes 1985). Altri contributi più recenti, invece, hanno posto maggiormente l'attenzione sulla relazione esistente tra comunicazione visiva del package e valorizzazione dello stesso all'interno del punto vendita. Tra questi occorre citare i lavori di Schoorsman, Robben, Henry (1997), di Garber et al. (2000). Nello stesso periodo, altri lavori hanno approfondito la prospettiva della valorizzazione del prodotto a scaffale attraverso la comunicazione del package (Pieters, Warlop 1999) e la qualificazione dei contenuti visuali più rilevanti ai fini della scelta di quella determinata marca da parte del consumatore.

In questo contesto, si può cogliere meglio come il valore del package per il cliente finale sia ascrivibile a fattori di natura relazionale costituiti dal grado di beneficio esperienziale che il consumatore trae dall'utilizzo del prodotto e dal livello di familiarità che quest'ultimo mantiene con la marca.

Da quanto finora riportato, appare evidente come questo filone della letteratura abbia posto in primo piano non tanto gli elementi costitutivi e comunicativi del package, quanto la relazione che si viene a creare tra quest'ultimo e i consumatori. In questo ambito, viene ad assumere rilevanza il tema della centralità del consumatore ai fini delle decisioni di packaging che, secondo tali autori, vanno contestualizzate rispetto al target di riferimento e al tipo di prodotto proposto.

Sempre nell'ambito del ruolo che svolge il package in chiave di comunicazione si inseriscono i contributi di Beheaghel (1991) e di Peters (1994) che sottolineano come la confezione rappresenti un fattore fondamentale per la vendita di un prodotto in quanto:

- Fornisce informazioni al consumatore proprio nel punto vendita dove, e nel momento, in cui viene deciso l'acquisto;
- È in grado di coinvolgere in modo attivo il compratore che utilizza la confezione alla ricerca delle informazioni che maggiormente interessano.

Infine, in questo filone, è possibile individuare alcuni lavori che si fondano sul comportamento del consumatore finale nei confronti di tipologie di packages diverse. Il tema di fondo è quello di comprendere in che modo il confezionamento può influire sul comportamento del consumatore in situazioni diverse, ovvero in relazione alla categoria nella quale è inserito il prodotto e/o in relazione alla tipologia di marca acquistata.

Già il lavoro di Richardson (1994), di qualche anno orsono, metteva in luce come gli elementi estrinseci del prodotto, in larga parte rappresentati proprio dal package, svolgono un

ruolo di surrogato rispetto agli indicatori di qualità intrinseca, difficilmente valutabili per il consumatore finale. Questo fenomeno comporterebbe che una parte rilevante degli acquisti realizzati da parte del consumatore viene decisa in base agli elementi esterni al prodotto e non tanto in base a quelli interni. Tale condizione appare particolarmente vera in due distinte occasioni: quando il consumatore non conosce bene il prodotto in questione (perché lo acquista di rado, oppure perché è stato soggetto di recente ad una modifica) o quando è molto difficile anche ex post valutare le componenti intrinseche del prodotto.

Significative e utili alla discussione le considerazioni avanzate dal lavoro di Deasy (2000) per il quale il package contribuisce a sostenere e qualificare il posizionamento di prodotto in sette aree distinte:

1. il punto di vendita;
2. le funzioni di trasportabilità del prodotto a casa;
3. lo stoccaggio domestico;
4. le modalità di apertura;
5. i servizi (e le funzioni) incorporate per l'utilizzo;
6. le modalità di chiusura e di conservazione;
7. la distruzione.

Come si può notare, le funzioni appena richiamate pongono in primo piano la costante interazione tra confezione e consumatore, il quale ha modo di derivare implicitamente dalla funzionalità ricavata il posizionamento di mercato (e di conseguenza il valore in essere) del prodotto in questione. ●



# LA PRODUZIONE ILPRA

Un mondo che realizza tutto internamente





**ILPRA SpA**  
Sede legale  
20124 Milano - ITALY  
Galleria Buenos Aires, 13  
cap. soc. € 5.000.000 i.v.  
c.f. e r.i. MI 01054200157  
partita iva IT 010542001547  
r.e.a. Milano 466339

**ILPRA SYSTEM ESPAÑA S.L.**  
Pol. Ind. Plà d'en Boet  
c/ Batista i Roca, 31-35. 1º  
08302 MATARO (BARCELONA)  
SPAIN  
Tel: + 34 93 757 34 62  
Fax: + 34 93 757 39 00  
E-mail: comercial@ilpra.es  
www.ilpra.es

**UNIMEC Srl**  
27036 Mortara PV - ITALY  
Via E. Mattei, 21/23  
Tel: + 39 0384 90 635  
Fax: + 39 0384 93 659  
E-mail: info@unimecsr.com  
www.unimecsr.com

**ILPRA SpA**  
Direzione  
27029 Vigevano PV - ITALY  
Corso Pavia, 30  
Tel: + 39 0381 90 71  
Fax: + 39 0381 88 245  
E-mail: info@ilpra.com  
www.ilpra.com

**ILPRA BENELUX B.V.**  
Hermesweg, 19  
3771 ND Barneveld  
HOLLAND  
Tel: + 31 342 404 730  
Fax: + 31 342 404 731  
E-mail: info@ilpra.nl  
www.ilpra.nl

**TECNOFOODPACK SpA**  
27030 Castelnovetto PV - ITALY  
Via Madonna dei Campi, 8  
Tel: + 39 0384 68 421  
Fax: + 39 0384 68 42 45  
E-mail: infotcf@tecnofoodpack.it  
www.tecnofoodpack.it

**ILPRA SERVICE**  
Logistica e servizi tecnici  
27036 Mortara PV - ITALY  
Via E. Mattei, 21/23  
Tel: + 39 0384 29 62 51  
Fax: + 39 0384 29 32 31  
E-mail: ilpraservice@ilpra.com  
www.ilpra.com

**ILPRA FRANCE**  
Z.A. Route de Thiers s/Thève  
60520 PONTARME  
FRANCE  
Tel: + 33 3 44 54 180  
Fax: + 33 3 44 54 51 81  
E-mail: ilprafrance@ilpra.com  
www.ilpra.com

**TECNOPACK SpA**  
27036 Mortara PV - ITALY  
Via R. Sanzio, 136  
Tel: + 39 0384 90 399  
Fax: + 39 0384 91 699  
E-mail: tecnopack@tecnopack.it  
www.tecnopack.it

**ILPRA SYSTEM U.K.**  
Unit 7, RO24 Avro Gate  
Broadmoor Road  
South Marston Business Park  
Swindon Wiltshire SN3 4AG UK  
Tel: + 44 1793 83 20 20  
Fax: + 44 1793 82 83 00  
E-mail: office@ilpra.co.uk  
www.ilpra.co.uk

**ILPRA AMERICA**  
120 New Britain Blvd.,  
Chalfont, PA 18914  
USA  
Tel: + 1 215 822 0600  
Fax: + 1 215 822 0662  
E-mail: usa@ilpra.com  
www.ilpra.us

**SABALPACK Sr**  
Via R. Sanzio, 136  
27036 Mortara PV - ITALY  
Tel: + 39 0384 29 68 35  
Fax: + 39 0384 29 24 97  
E-mail: info@sabalpack.it  
www.sabalpack.it

**ILPRA POL SYSTEM Sp.zo.o**  
ul. J. Jedenaka 2  
32-020 WIELICZKA KRAKOW  
POLAND  
Tel: + 48 12 278 49 16  
Fax: + 48 12 278 35 81  
E-mail: micra@tecnofoodpol.pl  
www.ilrapol.com



[www.ilpra.com](http://www.ilpra.com)



**WE PACK EXPERIENCE**