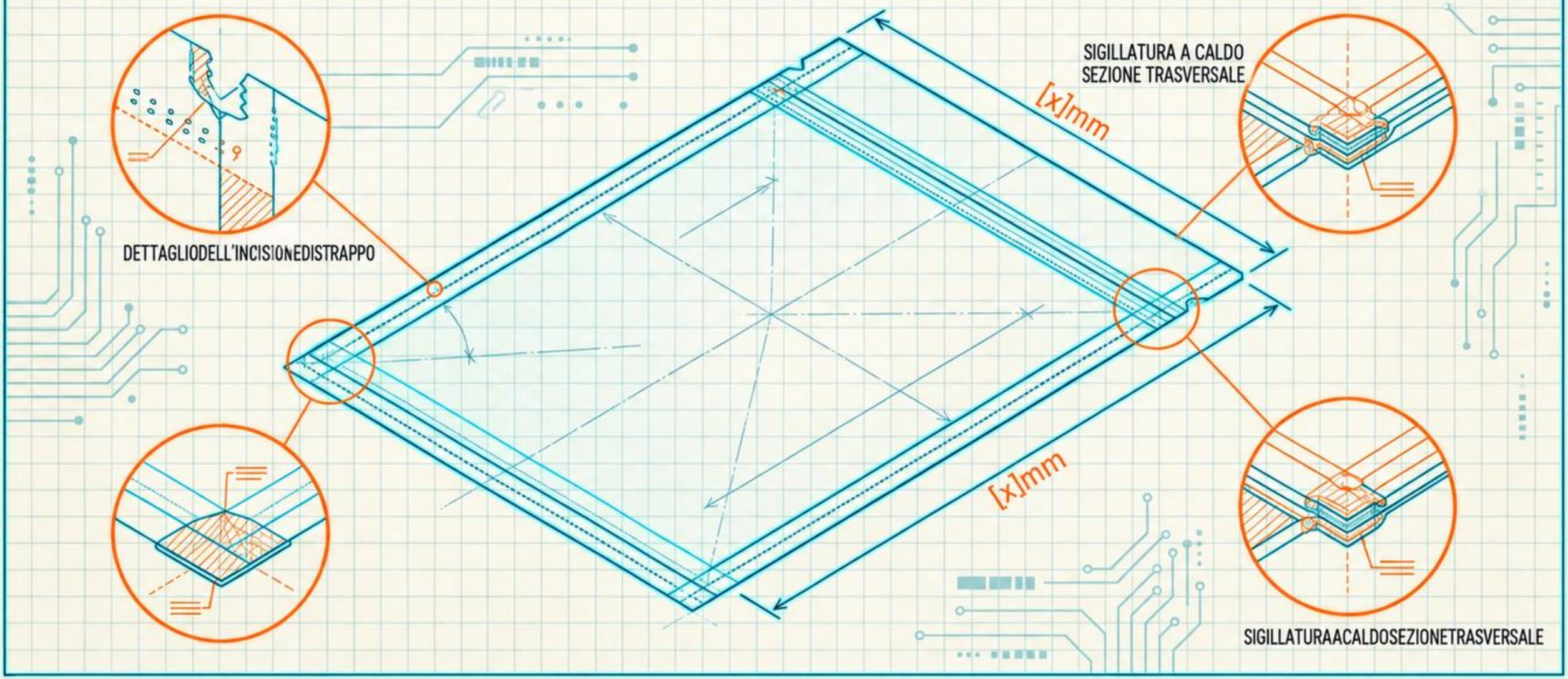
BUSTE PIATTE PERSONALIZZATE: IL MANUALE DI APPROVVIGIONAMENTO

Guida dell'acquirente per specificare imballaggi flessibili e padroneggiare la richiesta di quotazione (RFQ).



TRADURRE I CONCETTI DI IMBALLAGGIO IN SPECIFICHE QUOTABILI

FASE1

ISOLARE IL FORMATO
Separare le richieste di buste piatte personalizzate dagli altri percorsi di imballaggio flessibile.

FASE2

RIEMPIMENTO

LIQUIDO POLVERE SOLIDO

DEFINIRE I PARAMETRI
Specificare in base al contenuto,

esigenze di chiusura.

FINESTRA

FASE3

ESEGUIRE LA RFQ Preparare un brief impeccabile pronto per la quotazione e la rigorosa revisione dei materiali.

GLI IMPEGNI FINALI RICHIEDONO QUOTAZIONE, GRAFICA E REVISIONE DEI MATERIALI. QUESTO BRIEF TI PORTA ALLA LINEA DI PARTENZA.

DEFINIRE LA CATEGORIA DELLA BUSTA PIATTA IN BASE AL PROFILO STRUTTURALE

BUSTA PIATTA (OBIETTIVO)	BUSTA STAND-UP (CONTRASTO)	SACCHETTO CON CORDINO (CONTRASTO)	CARTONE RIGIDO (CONTRASTO)
			
Confezione sigillata con fronte e retro, profondità intrinseca limitata, si adatta strettamente al contenuto.	**Definita da una base con soffietto autoportante. Sta sullo scaffale, contiene un volume ingombrante, eroga ripetutamente.**	**Definita da una chiusura con cordino arricciato anziché da sigilli a caldo/adesivi.**	**Definita da una geometria fissa anziché dall'adattamento al contenuto.**

ADATTARE IL FORMATO ALL’APPLICAZIONE

FODERE PER DOCUMENTI



BUSTE PER ACCESSORI



SACHETTI CAMPIONE



BUSTINE COSMETICHE



KIT DI FERRAMENTA



BUSTE PER ALIMENTI

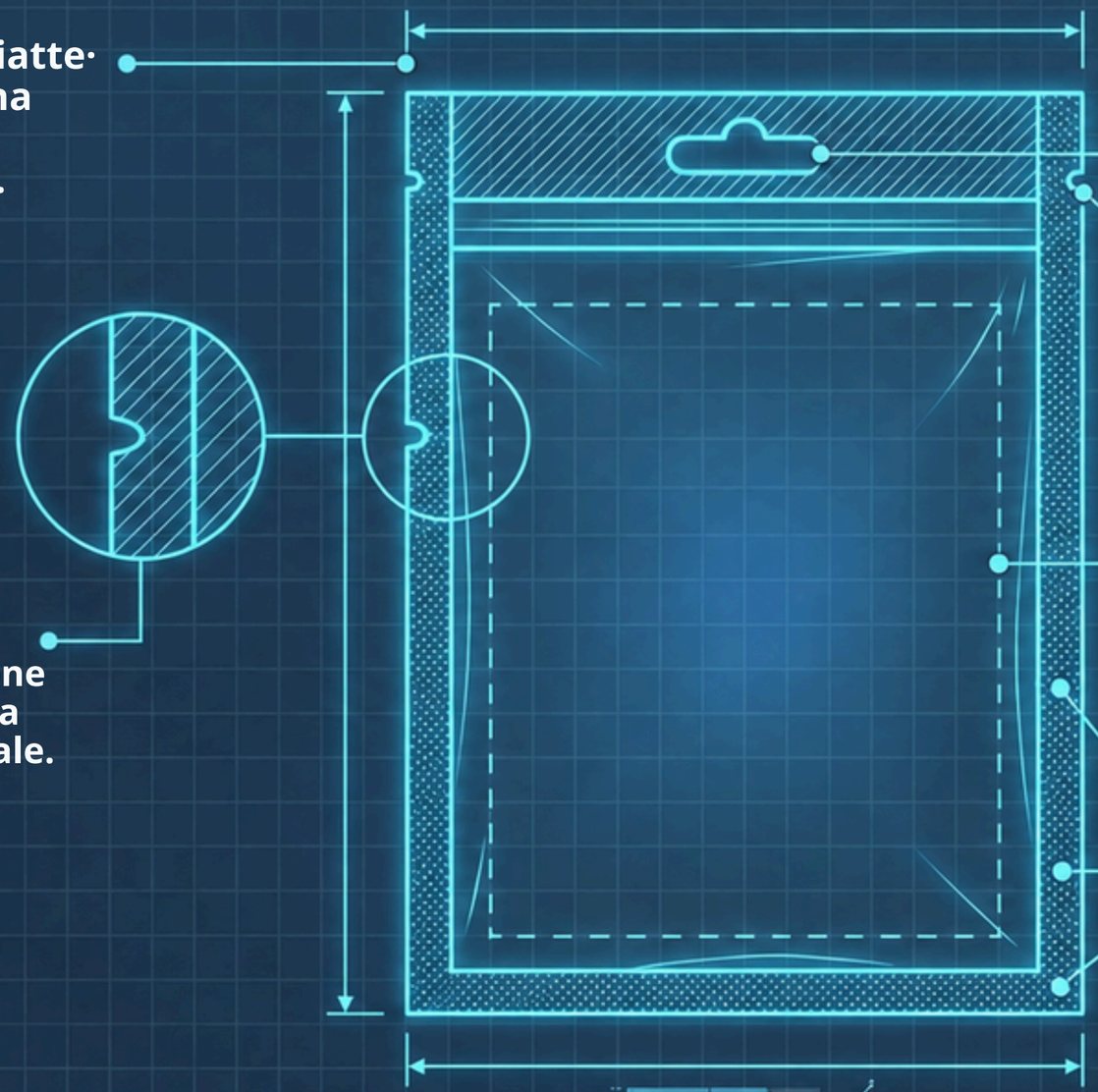


che ogni busta piatta sia automaticamente adatta a:



Questi richiedono un’ingegneria specifica

ANATOMIA STRUTTURALE E TERMINOLOGIA DI APPROVVIGIONAMENTO



Dimensioni piatte· Misura esterna prima del riempimento.

Foro per appendere Fustellatura a sombrero o circolare per la vendita al dettaglio.

Lato di apertura Percorso di riempimento previsto.

Dimensioni finite Misura volumetrica dopo il riempimento.

Aree di saldatura Zone perimetrali necessarie alla chiusura.

Incisione di strappo· Incisione pretagliata sulla saldatura laterale.

Forma e funzione: separare l’estetica dalle prestazioni



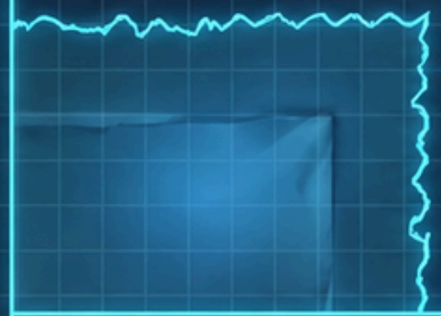
Finestra trasparente

≠



Soluzione barriera

Le decisioni sull’aspetto (trasparenza, opacità, finestre, aspetto metallico) non garantiscono la protezione ambientale.



Bordo termosaldato

≠

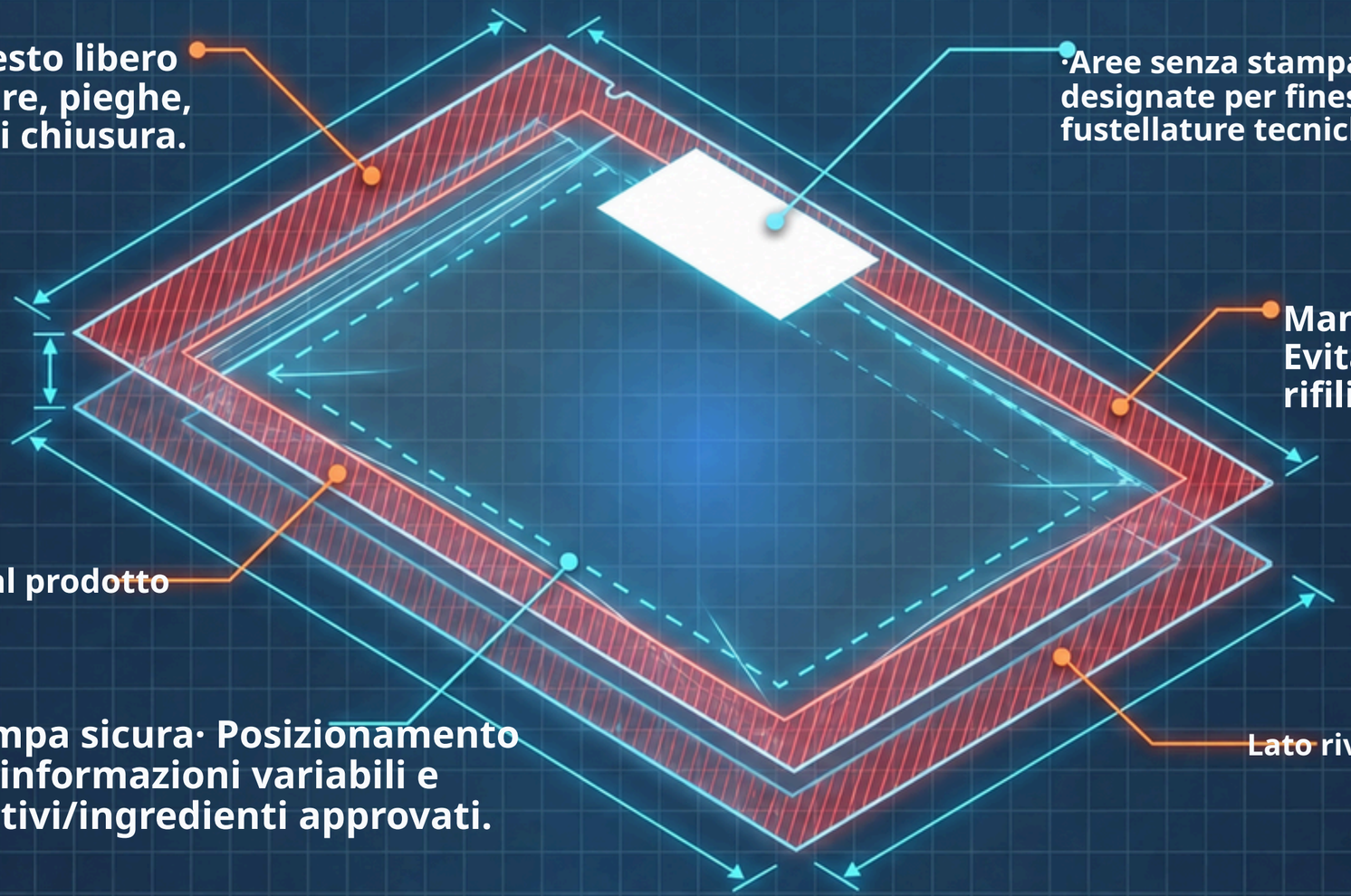


Evidenza di manomissione o a prova di perdite

Una saldatura standard non garantisce automaticamente la prevenzione delle perdite o l’evidenza di manomissione senza un’ingegneria specifica.

Distingui l’effetto visivo desiderato dai requisiti funzionali. Le esigenze prestazionali critiche richiedono revisione dei campioni e test.

Progettare la grafica e l’architettura delle informazioni



Mantieni il testo libero
Evita saldature, pieghe, rifili e zone di chiusura.

·Aree senza stampa Zone vuote designate per finestre trasparenti o fustellature tecniche.

Mantieni il testo libero
Evita saldature, pieghe, rifili e zone di chiusura.

Lato rivolto al prodotto

Zona di stampa sicura· Posizionamento preciso per informazioni variabili e testi normativi/ingredienti approvati.

Lato rivolto verso l’esterno

Assicurati che le versioni grafiche da mantenere separate durante l’imballaggio siano chiaramente definite. (Disclaimer: il brief della busta non costituisce approvazione di conformità).

Profilare i vincoli fisici del prodotto

Profilo del contenuto



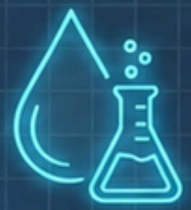
Dimensioni e peso



Bordi Taglienti



Esposizione all’umidità



Esposizione all’olio



Profilo dell’odore



Temperatura



Metodo

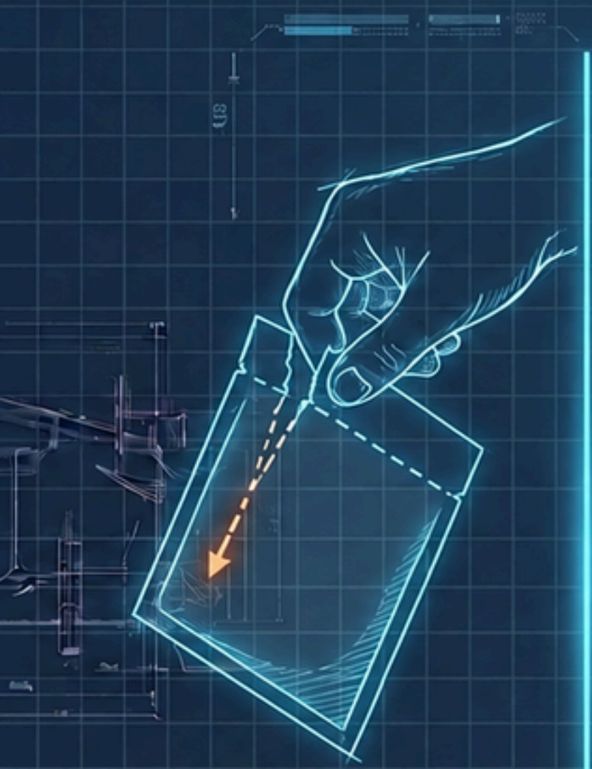


Spazio di testa desiderato

Ruolo della busta

- Rivestimento esterno
- Imballaggio primario
- Unità espositiva al dettaglio
- Organizzatore di spedizione

Definire l’esperienza utente (UX) della busta



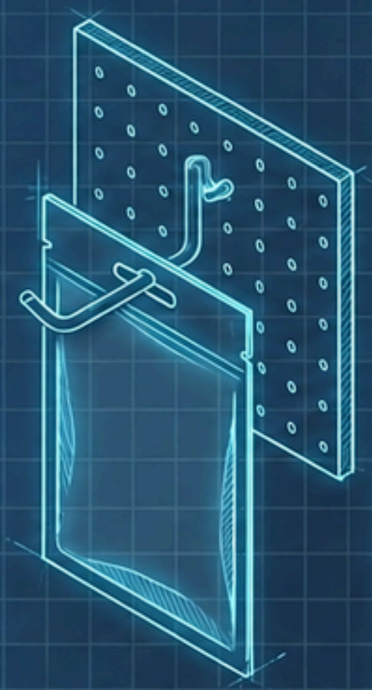
Aprire strappando
Strappare da un’incisione pretagliata.



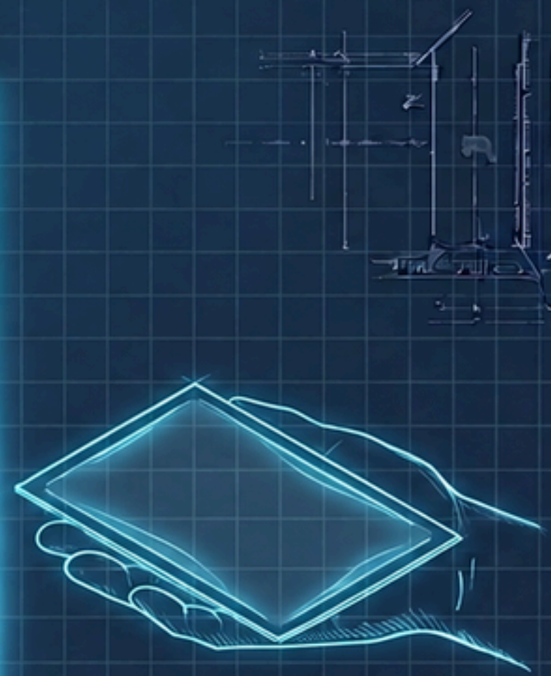
Aprire tagliando
Richiede intervento con uno strumento.



Richiudere
Meccanismo a incastro o cursore.



Appendere
Sospensione per esposizione al dettaglio.



Rivestimento sigillato
Apertura distruttiva alla ricezione.

Logica della catena di fornitura e logistica d’imballaggio

Stato all’arrivo

- Spedire aperta (pronta per il riempimento)
- Preformata (strutturata)
- Riempita (prodotta su contratto)
- Raggruppata con inserti



- Quantità Devono essere indicate per formato, grafica e struttura (non un totale combinato)
- Specifiche del fascio Quantità per fascio e identificazione specifica del cartone.
- Ambiente Aspettative di pulizia e condizioni di destinazione.

Avvertenza: la pianificazione della produzione può differire significativamente quando versioni, finestre, chiusure o imballaggi speciali vengono mischiati

Checklist di esecuzione RFQ [Parte 1: Struttura e aspetti visivi]

Fase 1: Profilo dell’applicazione

Identifica contenuto, metodo di riempimento, temperatura e uso previsto.

Fase 2: Geometria dimensionale

Indica dimensioni piatte e finite, lato di apertura e concetto di saldatura previsto.

Fase 3: Conferma del formato

è escluso.

Fase 4: Architettura visiva

Identifica i requisiti visivi specifici, comprese sezioni trasparenti, sezioni opache, finestre, colore e necessità di stampa.

Checklist di esecuzione RFQ [Parte 2: Funzione e conformità]

Fase 5: Esigenze di interazione

Indica i requisiti specifici di apertura, richiusura, sospensione ed etichettatura.

Fase 6: Segnali di rischio

Segnala esplicitamente liquidi, oli, polveri, bordi taglienti, contatto alimentare o qualsiasi problema di conformità.

Fase 7: Controllo delle versioni

Fornisci la grafica finale e le quantità precise per versione/SKU.

Fase 8: Requisiti di validazione

Richiedi campioni e revisione dei test per esigenze critiche di materiale o prestazioni.

Il flusso di lavoro guida la scelta dell’imballaggio

Prodotto reale + **Processo di riempimento** + **Flusso di apertura** = **Struttura della busta corretta**

~~**Solo aspetto**~~

~~Non è un fattore~~

Le buste piatte personalizzate devono essere scelte in base alla realtà operativa La forma segue la funzione.

Azione: usa questo brief per avviare il processo, ma finalizza l’idoneità strutturale, il posizionamento della grafica, l’imballaggio e i termini commerciali esclusivamente tramite quotazione formale, grafica e revisione dei materiali.

Limitazioni tecniche e parametri di conformità

Note e tolleranze

Ambito del brief	Non-garanzie	Prossimi passaggi obbligatori
Questo documento aiuta nella specifica, ma non funge da approvazione commerciale o tecnica finale.	L’utilizzo di questo brief non conferma indipendentemente: prestazioni barriera, integrità della saldatura, sicurezza del contatto diretto, prevenzione delle perdite, evidenza di manomissione, durata di conservazione, certificazioni, gradi del materiale, prezzi, ordini minimi o dichiarazioni sui tempi di consegna.	I requisiti critici di superficie, materiale, prestazioni o conformità impongono intrinsecamente una revisione secondaria di campioni e test da parte del produttore.