

Beschaffenheit von Beilagen

Um Terminprobleme und Sonderkosten zu vermeiden, möchten wir Sie bitten, die nachstehenden Richtlinien bei der Produktion von Beilagen zubeachten:

Richtlinien zum Produkt

Format

- Mindestformat ist DIN A6 (105 x 148 mm).
 - Maximalformat entspricht unserer jeweiligen Vorgabe.
- Die Fremdbeilagen sollen in ihrem Format deutlich kleiner sein als das Produktformat, ggf. ist die Beilage zu falzen.

Einzelblätter

- Einzelblätter im Format DIN A6 dürfen ein Flächengewicht von 170 g/qm nicht unterschreiten.
- Einzelblätter mit Formaten größer als DIN A6 bis DIN A4 müssen ein Flächengewicht von mindestens 120 g/qm aufweisen.

Mehrseitige Beilagen

- Beilagen im jeweils möglichen Maximalformat müssen einen Mindestumfang von 8 Seiten haben. Bei geringerem Umfang (4 + 6 Seiten) ist ein Flächengewicht von mindestens 120 g/qm erforderlich oder diese Beilagen sind nochmals zu falzen.

Gewichte

- Das Gewicht einer Beilage soll 50 g/Exemplar nicht überschreiten. Liegt es darüber, ist eine Rückfrage erforderlich.

Bemusterung

- Zur Gewährleistung eines komplikationslosen Einsteckprozesses ist die Vorlage von Mustern (möglichst 3) vorab sinnvoll.

Richtlinien zur Verarbeitung

Falzarten

- Gefalzte Beilagen müssen im Kreuzbruch, Wickel oder Mittenfalz verarbeitet sein. Leporello- und Fensterfalz/Altarfalz verursachen schwerwiegende Probleme und sind deshalb nicht zu verarbeiten.
- Mehrseitige Beilagen müssen den Falz an der langen Seite (Bund) haben.

Beschnitt

- Alle Beilagen müssen rechteckig und formatgleich geschnitten sein.
- Beilagen dürfen am Schnitt keine Verblockung durch stumpfe Messer aufweisen.



Angeklebte Produkte
(z. B. Postkarten)

- Postkarten sind in der Beilage grundsätzlich innen anzukleben. Sie müssen dabei bündig im Falz zum Kopf oder Fuß der Beilage angeklebt werden.
- Es sollte keine Punkt- sondern nur Strichleimung angewendet werden.
- Bei allen Beilagen mit außen angeklebten Produkten ist eine Abstimmung mit uns notwendig.
- Die maschinelle Verarbeitung von Beilagen mit Sonderformaten, Warenmustern oder -proben ist ohne vorherige technische Prüfung durch uns nicht möglich.

Draht-Rückheftung

- Die Draht-Rückenheftung sollte möglichst vermieden werden. Bei der Verwendung muss die Drahtstärke der Rückenstärke der Beilage angemessen und darf keinesfalls stärker als diese sein.
- Dünne Beilagen sollten grundsätzlich mit Rücken- oder Falzleimung hergestellt werden.

Richtlinien für Verpackung und Transport

Anlieferungszustand

- Die angelieferten Beilagen müssen in Art und Form eine einwandfreie, sofortige maschinelle Verarbeitung gewährleisten, ohne dass eine zusätzliche, manuelle Aufbereitung notwendig wird.
- Durch zu frische Druckfarbe zusammengeklebte, stark elektrostatisch aufgeladene oder feucht gewordene Beilagen können nicht verarbeitet werden.
- Beilagen mit umgeknickten Ecken (Eselsohren) bzw. Kanten, Quetschfalten oder mit verlagertem (rundem) Rücken sind ebenfalls nicht verarbeitbar.
- Beikleber und Minimal-Beilagen dürfen innerhalb der Lage nicht verschränkt gelegt werden, jede Lage (Griffhöhe 15-20 cm) ist mit einem min. 2 mm dicken Zwischenboden zu versehen.

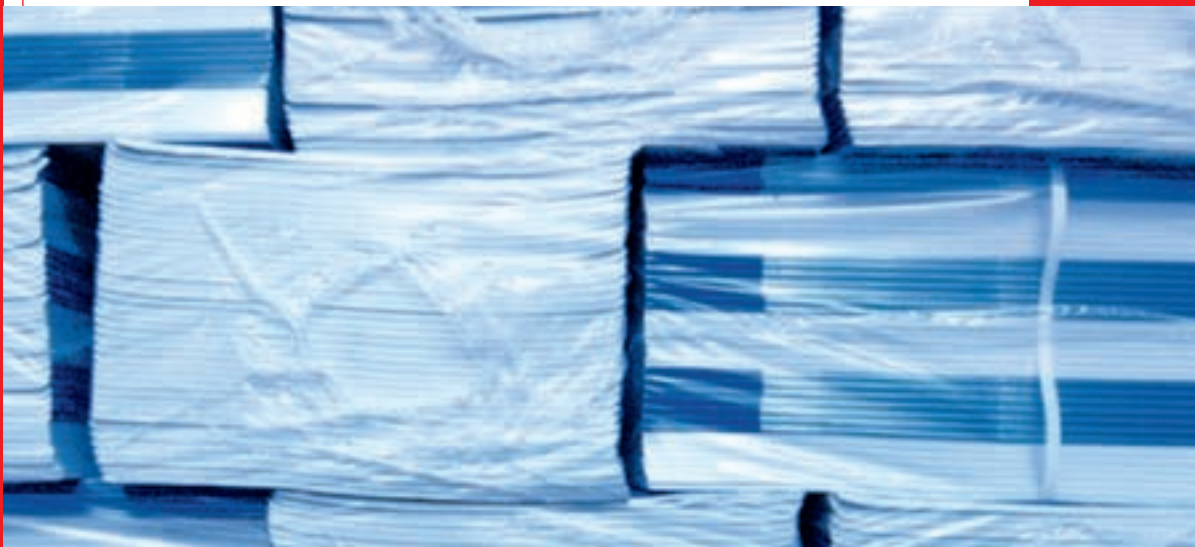


Lagen

- Die unverschränkten, kantengeraden Lagen sollen eine Höhe von 80–100 mm aufweisen, damit sie von Hand greifbar sind.
- Eine Vorsortierung wegen zu dünner Lagen darf nicht notwendig sein.
- Das Verschnüren oder Verpacken einzelner Lagen ist nicht erwünscht und auch nicht zweckmäßig.

Palettierung

- Die Beilagen müssen sauber auf stabilen Mehrweg-Paletten gestapelt sein.
- Beilagen sollen gegen eventuelle Transportschäden (mechanische Beanspruchung) und ggf. gegen Eindringen von Feuchtigkeit geschützt sein.
- Um ein Aussaugen von Feuchtigkeit zu vermeiden und die Lagen vor Schmutz zu schützen, ist der Palettenboden mit einem stabilen Karton abzudecken.
- Das Durchbiegen der Lagen kann ggf. durch einen stabilen Karton zwischen den Lagen vermieden werden. Der Stapel erhält gleichzeitig mehr Festigkeit.
- Wird der Palettenstapel umreift oder schutzverpackt, ist darauf zu achten, dass die Kanten der Beilagen nicht beschädigt oder umgebogen werden.
- Jede Palette muss analog zum Lieferschein deutlich und sichtbar mit einer Palettenkarte mit Inhalts- und Mengenangabe gekennzeichnet sein.





Packmitteleinsatz

Einsatz von recyclefähigem Verpackungsmaterial

Begleitpapiere

Richtlinien zum Materialeinsatz

- Die Verpackung ist auf das notwendige, zweckdienliche Minimum zu beschränken.
- Paletten und Deckelbretter sind im Mehrwegverfahren zu nutzen.
- Palettenbänder sollen aus Stahl sein.
- Kunststoffmaterialien müssen aus PE sein.
- Die Kartonagen müssen recyclefähig sein.
- Als Verpackungsmaterial darf kein Verbundmaterial eingesetzt werden.

Richtlinien zur Abwicklung

Aus dem Lieferschein und der Kennzeichnung der Palette (Palettenkarte) haben hervorzugehen:

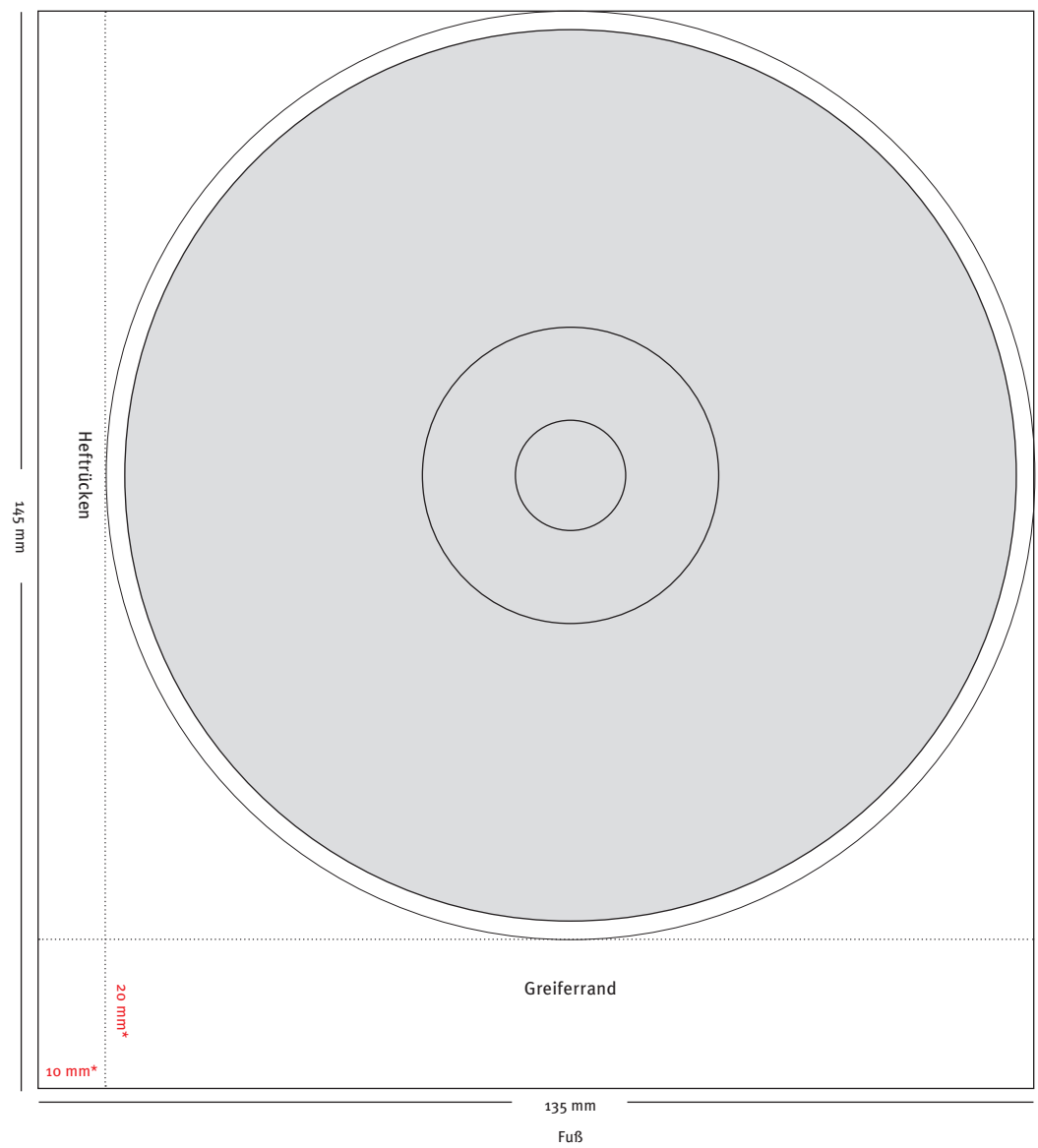
- Auftragsnummer des Verlags.
- Zu belegendes Objekt und zu belegende Ausgaben.
- Einsteck- bzw. Erscheinungstermin.
- Auftraggeber der Beilage.
- Beilagetitel oder Artikelnummer bzw. Motiv.
- Absender und Empfänger.
- Anzahl der Paletten.
- Gesamtstückzahl der gelieferten Beilagen.
- Stückzahl der Beilagen je Palette.
- Typ: Beilage | Beihefter | Beikleber

Ferner sind erforderlich:

- Textgleichheit des Lieferscheines zur Palettenkarte.
- Raum für Vermerke.



Verarbeitung von CDs



20 mm* = Greiferrand für den Kartenkleber/Sammelhefter und Klebebinder.

Um eine sichere Produktion zu gewährleisten ist ein Greiferrand von 20 mm unbedingt erforderlich. Ohne einen Greiferrand ist eine Beschädigung der CD nicht ausgeschlossen.

Dazu kommen zusätzliche Leistungsminderungen durch Störungen am Kartenkleber beim Abziehender CD.

10 mm** = Zusätzlicher Rand für die Klebebindung.

Bei einem Stopper kann die CD in den Hefrückenrutschen und zerstört bei der Rückenbearbeitung die Fräse des Klebebinders.

