

## Technische Richtlinien für Fremdbeilagen

### Produkt

#### Grundsatz:

- Das Gewicht der Summe der Beilagen sollte nicht größer als das des Hauptproduktes sein.

#### Format:

- Mindestformat DIN A6 (148 × 105 mm)
- Maximalformat 305 × 225 mm

#### Einzelblätter:

- DIN A4 > 100 g/m<sup>2</sup>
- DIN A6 > min. 170 g/m<sup>2</sup>
- Beilagen mit geringerem Flächengewicht >80 g/m<sup>2</sup> sind zu falzen
- Bei Perforationen von Beilagenteilen ist eine maschinelle Verarbeitung von Einzelblättern nicht möglich
- Flächengewicht max. 200 g/m<sup>2</sup>

#### Mehrseitige Beilagen:

Beilagen im Maximalformat müssen einen Mindestumfang von 8 Seiten haben. Bei geringeren Umfängen ist ein Flächengewicht von mindestens 80 g/m<sup>2</sup> erforderlich oder diese Beilage ist nochmals zu falzen. Der Bund muß sich an einer Längsseite befinden.

#### Kleinformatige Beilagen:

Nicht mehr als eine Beilage im Produkt.

#### Gewichte:

Das Gewicht einer Beilage darf 70 g/Exemplar nicht überschreiten. Liegt es darüber, ist eine Rückfrage bei der Druckerei erforderlich.

#### Bemusterung:

Zur Gewährleistung eines komplikationslosen Einsteckprozesses ist die Vorlage von Mustern vorab sinnvoll. Von obiger Beschreibung abweichende Beilagen sind unbedingt vorab zu bemustern.

## Verarbeitung

#### Falzarten:

- Beilagen dürfen nur im Kreuz-, Wickel oder Mittenfalz verarbeitet werden. Leporello- (Z) und Fensterfalz können nicht maschinell verarbeitet werden.
- Mehrseitige Beilagen größer DIN A5 müssen den Falz an der langen Seite haben.

#### Beschnitt:

- Alle Beilagen müssen rechtwinklig und formatgleich geschnitten sein
- Beilagen dürfen am Schnitt keine Verblockung durch stumpfe Messer oder Klebereste aufweisen

#### Angeklebte Produkte (z. B. Postkarten):

- Sie sind grundsätzlich innen anzukleben.
- Sie müssen dabei bündig im Falz zum Kopf oder Fuß geklebt werden.
- Es sollte keine Punkt- sondern nur Strichleimung angewendet werden.
- Bei allen Produkten mit außen angeklebten Produkten ist unbedingt eine Abstimmung mit der Druckerei notwendig.
- Die maschinelle Verarbeitung von Beilagen mit Sonderformaten, Warenmustern oder -proben sowie perforierten Teilen ist ohne vorherige Prüfung nicht möglich.

#### Draht-Rückstichheftung:

- Draht-Rückstichheftung sollte möglichst vermieden werden. Bei Verwendung muß die Drahtstärke der Rückenstärke angemessen und darf keinesfalls stärker sein.
- Dünne Beilagen sollten grundsätzlich mit Rücken- oder Falzleimung hergestellt werden.

## Verpackung und Transport

### Anlieferungszustand:

- Die Beilagen müssen so beschaffen sein und angeliefert werden, dass eine sofortige maschinelle Verarbeitung gewährleistet werden kann.
- Sie müssen für jedes zu belegende Produkt auf einer separaten Palette gepackt sein.
- Zusammengeklebte, stark elektrostatisch aufgeladene oder feucht gewordene Beilagen können nicht verarbeitet werden.
- Beilagen mit umgeknickten Ecken bzw. Kanten, Quetschfalten oder mit verlagerten Rücken sind ebenfalls nicht verarbeitbar.
- Eine Zuschussmenge von min. 2 % ist erforderlich.

### Lagen:

- Die unverschränkten, kantengenauen Lagen sollen eine Höhe von 80-100 mm aufweisen.
- Eine Vorsortierung wegen zu dünner Lagen darf nicht notwendig sein.
- Die Lagen dürfen nicht verschnürt oder verpackt sein

### Palettierung:

- Die Beilagen sind grundsätzlich lose abgestapelt zu liefern. Wenn es als Transportsicherung nötig ist, kann eine einfache Umreifung oder im Ausnahmefall die Verpackung in Kartons erfolgen.
- Die Beilagen müssen sauber auf stabilen Mehrwegpaletten gestapelt sein.
- Beilagen sollen gegen evtl. Transportschäden und Feuchtigkeit geschützt sein.
- Der Palettenboden ist mit einem stabilen Karton zu bedecken.
- Das Durchbiegen der Lagen kann ggf. durch einen stabilen Karton zwischen den Lagen vermieden werden. Der Stapel erhält gleichzeitig mehr Festigkeit.
- Wird der Stapel unreift 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.

### Verpackungsmaterial:

- Paletten und Deckelbretter sind im Mehrwegverfahren zu nutzen.
- Palettenbänder sollen aus Stahl sein.
- Kunststoffmaterialien müssen aus PE sein.
- Die Kartonagen müssen recyclingfähig sein.
- Es darf kein Verbundmaterial eingesetzt werden.

### Abwicklung Begleitpapiere:

Aus dem Lieferschein (ist bei Kartonanlieferungen außen an einem Karton anzubringen) und der Kennzeichnung der Paletten oder Kartons (alle Kartons müssen von außen sichtbar gekennzeichnet sein) haben hervorzugehen:

- |  |  |
|--|--|
| <input checked="" type="checkbox"/> Zu belegendes Objekt und zu belegende Ausgaben (je Ausgabe des zu belegenden Objektes eine separate Palette) | <input checked="" type="checkbox"/> Auslieferungstermin des Beilagenherstellers        |
| <input checked="" type="checkbox"/> Einsteck- und Erscheintermin   | <input checked="" type="checkbox"/> Absender und Empfänger                             |
| <input checked="" type="checkbox"/> Auftraggeber der Beilage   | <input checked="" type="checkbox"/> Anzahl der Paletten oder Kartons                   |
| <input checked="" type="checkbox"/> Beilagentitel oder Artikelnummer bzw. Motiv  | <input checked="" type="checkbox"/> Gesamtauflage der gelieferten Beilagen             |
|  | <input checked="" type="checkbox"/> Stückzahl auf der Palette oder im Karton           |
|  | <input checked="" type="checkbox"/> Textgleichheit des Lieferscheins zur Palettenkarte |

### Anlieferung

Die Anlieferung bei der Druckerei sollte frühestens 5 Werktage und muss spätestens 3 Werktage vor dem Erscheinungstermin erfolgen, sofern es keine anderen individuellen Abreden gibt.