

# Richtlinien für Druckbogenbeistellung

---

Einleitung .....	2
Warenauszeichnung .....	2
Verpackung .....	2
lose auf Paletten .....	2
in Kartons .....	2
Einschleifen .....	3
Beilagen / sonstige Druckprodukte .....	3
Produkte für Laserdruck .....	4
Produkte für Falzmaschine .....	4
Zuschuss .....	4
Positivbeispiele .....	5
Negativbeispiele .....	5
Schlusswort .....	5

## Einleitung

VENDO bietet Produkte und Dienstleistungen zu knapp kalkulierten Preisen an. Diese Preise werden unter der Voraussetzung ermittelt, dass die Vorprodukte eine möglichst reibungslose Produktion ermöglichen. Jede Störung führt unweigerlich zu höherem zeitlichen Aufwand, der neben möglicher Terminverzögerung auch erhöhte Kosten nach sich zieht. Da wir uns als Partner unserer Kunden verstehen und auf gute Zusammenarbeit großen Wert legen, haben wir einige Richtlinien erstellt, deren Einhaltung oft nur der Information bedürfen und ansonsten keinerlei Zusatzaufwand darstellen. Um eine schnelle Information zu gewährleisten, sind diese Informationen in Produktbereiche gegliedert.

***Bitte geben Sie diese Informationen auch an den Hersteller bzw. Produzierenden weiter.***

## Warenauszeichnung

Auf der Palette sollen folgende Informationen vermerkt sein:

- Bezeichnung der Ware
- Soweit bekannt unsere Artikelnummer (beginnt mit V.....)
- Menge auf der Palette

Sollten sich mehrere Sorten auf einer Palette befinden, so ersuchen wir um optische und körperliche Trennung in Form von Zwischenlagen

## Verpackung

Da wir das Produkt maschinell weiterverarbeiten sollte nur eine unbedingt erforderliche Verpackung eingesetzt werden. Jede unnötige Verpackung verursacht Kosten und erhöhten Zeitaufwand.

### ***lose auf Paletten***

Vorzugsweise gewünscht, kann allerdings nur für stapelbare Produkte angewendet werden. Hier achten sie bitte darauf, dass

- das Produkt nicht verrutschen kann
- in ausreichendem Maß Zwischenlagen eingebracht sind (etwa alle 5 – 10 cm)
- die Paletten mit Kantenschutz versehen sind
- die Umverpackung einen ausreichenden Transportschutz gewährleistet

### ***in Kartons***

Verpackung eignet sich für nicht stapelbare Produkte. Bitte achten Sie darauf, dass

- die Verpackungseinheit so groß wie möglich gewählt wird
- das Gewicht einer VE 20kg nicht überschreitet
- die Produkte in der VE plan liegen

# Richtlinien für Druckbogenbeistellung

- wenn hochkant verpackt wird, die Produkte nicht einknicken

Bei Sonderprodukten (Kleinteile oder unförmige Produkte) werden unter Umständen eigene Verpackungen benötigt, um das Beschicken der Maschine zu ermöglichen. In diesem Fall halten sie bitte mit uns Rücksprache.

## Einschleifen

Bitte bedenken Sie, dass der Maschinenbediener auf einer Kuvertiermaschine bis zu 6 Stationen bei einer Taktleistung bis zu 9.000 Kuverts / Stunde befüllen muss. Jeder zusätzliche Handgriff bedeutet für ihn eine Erschwernis. Daher sollen

- zum Einschleifen Papierbänder verwendet werden (ohne Werkzeug öffnbar)
- die Produkte innerhalb einer Schleife **nicht** verschränkt sein
- die Produkte durch die Schleife nicht geknickt oder kantenbeschädigt werden
- die Schleifen mit geringst möglicher Vorspannung angelegt werden
- keine Gummiringe verwendet werden



## Beilagen / sonstige Druckprodukte

VENDO arbeitet vor allem mit Friktionsanlegern. Diese Anleger ziehen das unterste Produkt über Reibbänder aus dem Stoß und führen es der Fertigungsstraße zu. Wichtig ist daher:

- Die Planlage
- Formattoleranz ist mit +/- 0,5mm einzuhalten
- Gestanzte Produkte müssen gratfrei sein. Die Stanzform muss derart mit Hängepunkten versehen werden, dass ein Verhaken der einzelnen Produkte unmöglich wird.
- Die Trennbarkeit muss gegeben sein. Klebriger Lack oder Statik behindern das Vereinzeln
- Die Relative Feuchte soll zwischen 25% und 50% liegen, um Statik zu vermeiden
- Stauben soll nach Möglichkeit unterlassen werden, da die Abzugsbänder ihren Reibwert verändern

## Produkte für Laserdruck

VENDO arbeitet mit Laserdruckern im niedrigen Temperaturbereich. Damit wird das Material thermisch kaum belastet. Folgende Anforderungen werden an das Produkt gestellt:

- Die Druckfarbe ist UV - gehärtet **oder**
- ihr wird 14 Tage Trocknungszeit zugestanden
- Stauben ist nicht erlaubt
- Planlage
- Formattoleranz ist mit +/- 0,5mm einzuhalten
- Gestanzte Produkte müssen gratfrei sein. Die Stanzform muss derart mit Hängepunkten versehen werden, dass ein Verhaken der Produkte unmöglich wird (Druckerdurchlauf muss getestet werden).
- Die Trennbarkeit muss gegeben sein. Klebriger Lack oder Statik behindern das Vereinzeln
- Die Relative Feuchte soll zwischen 25% und 50% liegen, um Statik zu vermeiden
- Bei gestrichenem Papier soll nach Möglichkeit die ungelaserte Seite lackiert werden. Das gestrichene Papier hält die Restwärme von etwa 60 Grad 1 - 2 Stunden im Stapel aufrecht. Dadurch und durch das hohe Papiergewicht (hoher Stapeldruck) kann es zur Wiedererweichung des Toners und somit zur Verblockung im Stapel kommen.

## Produkte für Falzmaschine

VENDO hat auf den Falzmaschinen diverse Zusatzeinrichtungen wie Leimung, Inkjet ....

Wenn uns Produkte zur Weiterverarbeitung übergeben werden, dann ist Folgendes unbedingt erforderlich:

- **Bezeichnung des Anlageschnitts**
- Bei umfangreichen Falzarten muss die Anlage (Laufrichtung) mit uns geklärt werden
- Planlage
- Formattoleranz ist mit +/- 0,5mm einzuhalten
- Gestanzte Produkte müssen gratfrei sein. Die Stanzform muss derart mit Hängepunkten versehen werden, dass ein Verhaken der Produkte unmöglich wird (eventuell Rücksprache)
- Die Trennbarkeit muss gegeben sein. Klebriger Lack oder Statik behindern das Vereinzeln
- Die Relative Feuchte soll zwischen 25% und 50% liegen, um Statik zu vermeiden

## Zuschuss

Für die Produktion benötigen wir einen entsprechenden Zuschuss. Er hängt immer von den Fertigungsstufen ab, die das Produkt noch durchlaufen muss und von der Komplexität des Gesamtproduktes.

Der Zuschuss ist bereits in der, von VENDO angeforderten Menge enthalten.

# Richtlinien für Druckbogenbeistellung

## Positivbeispiele

Palette niedergespannt, Formulare nicht eingeschleift, Zwischenlagen nach jeder Reihe



## Negativbeispiele

Hier sind einige Negativbeispiele abgebildet, die der Produktivität entgegen wirken und wo es zu Materialverlust kommt.



## Schlusswort

Wir sind bemüht, unseren Kunden bestmögliche Qualität zu einem definierten Termin zu liefern.

Dazu benötigen wir aber auch die Unterstützung unserer Zulieferanten.

Sollten Sie als Hersteller derartiger Vorprodukte Fragen haben, unsere Unterstützung benötigen oder vielleicht Testläufe wünschen, so stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung. Setzen Sie sich bitte mit folgenden Personen in Verbindung:

Ing. Thomas Rigler, [thomas.rigler@vendo.at](mailto:thomas.rigler@vendo.at), Tel: 07672 705 4616