

---

# **Richtlinien zur Produktbeistellung für Kuvertiermaschinen**

Einleitung .....	2
Produktgewicht .....	2
Warenauszeichnung .....	2
Verpackung .....	2
lose auf Paletten .....	2
in Kartons .....	3
Einschleifen .....	3
Kuverts .....	3
Werbefensterkuverts .....	4
Kuvertschnitt .....	4
Hefte .....	5
Beilagen .....	5
Zuschuss .....	6
Positivbeispiele .....	6
Negativbeispiele .....	6
Schlusswort .....	6

## 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.***

## Produktgewicht

Bitte das Original-Produktgewicht mit der Bezugsnummer X1 .....V nach Fertigstellung der ersten Exemplare an eine der unten angeführte e-mail Adressen senden. Wir benötigen das Gewicht um die Postlisten zeitgerecht fertig stellen zu können

## 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

- In einer handlichen Stapelhöhe (ca. 100mm) abgelegt wird
- Innerhalb des Stapels nicht verschränkt wird
- das Produkt nicht verrutschen kann

## Kuvertiermaschinen

- in ausreichendem Maß Zwischenlagen eingebracht sind (etwa alle 5 – 10 cm)
- die Paletten mit Kantenschutz versehen sind
- die Umverpackung einen ausreichenden Transportschutz gewährleistet
- die Palette mit Folie abgedeckt wird, um das Produkt vor Feuchte zu schützen,

### *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
- das Produkt innerhalb des Stapels nicht verschränkt wird
- 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 öffnenbar)
- 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



## Kuverts

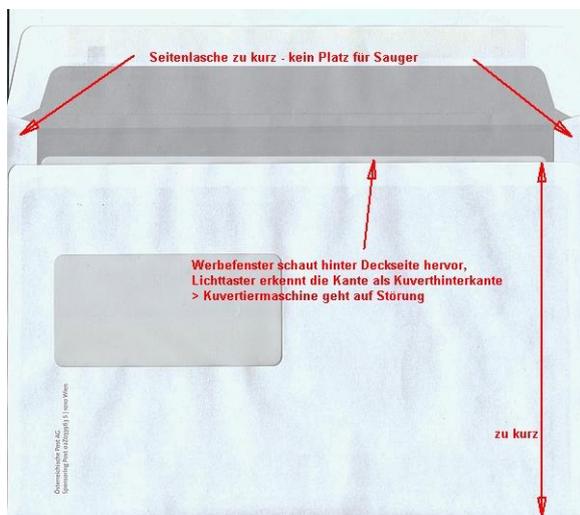
VENDO arbeitet mit Hochleistungskuvertiermaschinen, die erstklassiges Material benötigen, um die vorgesehene Leistung zu erreichen. Dabei beachten Sie bitte Folgendes:

- Kuverts werden meist stehend im Karton verpackt. Um das Einknicken zu vermeiden, soll nach etwa 250 Kuverts ein Stützkarton zwischen die Kuverts gestellt werden

- Wiederanfeuchtgummierung darf speziell bei gestrichenem Papier nicht bis an den Rand der Laschenstanzung gehen. Der befeuchtete Kleber tritt an der Papierkante aus und verklebt die Kuverts untereinander. Probleme bei der Postsortierung sind somit vorprogrammiert.
- Seitliche Verklebung muss korrekt ausgeführt werden.

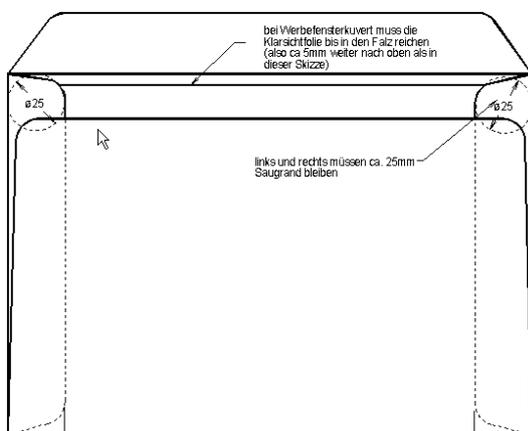
## Werbefensterkuverts

Bitte bei Werbefensterkuvert beachten, dass bei offenem Kuvert die Deckseite des Kuverts das Werbefenster abdeckt



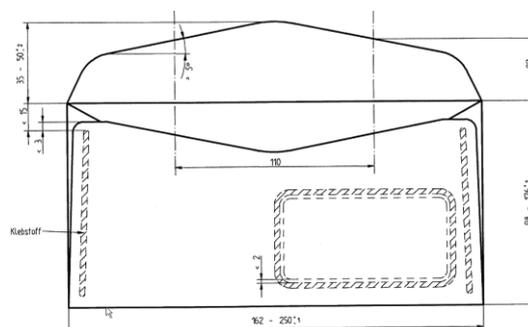
## Kuvertschnitt

Normalschnitt



für Hochleistungskuvertiermaschine

Wichtig: Spitzlasche für Kern 3500



---

## Hefte

VENDO arbeitet vor allem mit Friktionsanlegern. Diese Anleger ziehen das unterste Produkt über Reibbänder aus dem Stoß und führen es der Fertigungsstraße zu. Je kompakter ein Produkt ist, desto reibungsloser geht die Produktion vor sich. Wichtig ist daher:

- die Planlage – sie ist bei geleimten Heften natürlich wesentlich besser als bei geklammerten Heften, speziell wenn es sich um dünnere Exemplare handelt. Wenn möglich sollte daher dem Leim der Vorzug gegeben werden. Lässt sich das Klammern nicht umgehen, so ist der dünnst mögliche Heftdraht zu verwenden
- Formattoleranz ist mit +/- 0,5mm einzuhalten
- Umschlag soll nach Möglichkeit mit Papier > 100 gr/m<sup>2</sup> ausgeführt 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
- Stauben soll nach Möglichkeit unterlassen werden, da die Abzugsbänder ihren Reibwert verändern

## Beilagen

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
- Geschnittene Produkte dürfen am Schnitt keine Verblockung durch stumpfe Schneidmesser aufweisen.
- 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
- Gefalzte Produkte sollen im Wickelfalz gefalzt werden bzw. eine geschlossene Kante aufweisen

## 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 kbprintcom.at angeforderten Menge enthalten.

## 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