
Technische Angaben Standardbeihefter

Januar 2020



**SENEFELDER
MISSET**

Inhaltsverzeichnis

Kapitel 1	Begriffsbestimmungen	3
Kapitel 2	Broschieren mit Nieten	5
2.1	Technische Angaben Beilagen - Heften	5
2.2	Technische Angaben Beilagen - Kleben	7
2.3	Technische Angaben Beilagen - Einstecken	8
2.4	Vorheftung und Mittiges Heften	9
Kapitel 3	Fadenloses Broschieren	10
3.1	Technische Angaben Beilagen - Heften	10
3.2	Technische Angaben Beilagen - Kleben	11
3.3	Technische Angaben Beilagen - Einstecken	12
Kapitel 4	Verschweißen	13
4.1	Technische Angaben Hauptprodukt	13
4.2	Technische Angaben Beilagen	14
4.3	Technische Angaben Hauptprodukt	15
4.4	Technische Angaben Standardbeilagen	15
4.5	Technische Angaben Sonderbeilagen	16
4.6	Stapeln und Bündeln	16
4.7	Verschweißen - Folie mit Aufkleber versehen	16
Kapitel 5	Anlieferbedingungen	17



1 Begriffsbestimmungen

- PlusProPosition** Dies ist die Sammelbezeichnung für verschiedene Einzelprodukte, die der Zeitschrift beigelegt werden, bei denen es sich nicht um Hefte handelt.
- Hefte** Hierunter werden mindestens acht Seiten gefaltete Druckerzeugnisse verstanden, welche in eine Zeitschrift eingehftet werden. Das Netto-Format entspricht dem Netto-Format der Zeitschrift.
- Beilagen** Auch gelegentlich In-/Outsert genannt. Hierunter werden Druckerzeugnisse verstanden, die in eine Zeitschrift eingehftet werden. Eine Beilage entspricht am Rücken maximal der Brutto-Höhe oder in der Breite maximal der Brutto-Breite der Zeitschrift.
- Beikleber** Auch gelegentlich Plus-Propositionen genannt. Hierunter werden Druckerzeugnisse verstanden, die in oder auf eine Zeitschrift geklebt werden. Das Format ist sowohl in der Höhe als auch in der Breite kleiner als das Netto-Format der Zeitschrift.
- Beilagen** Hierunter werden Druckerzeugnisse verstanden, die einzeln in die Zeitschrift gelegt werden. Das Format ist sowohl in der Höhe als auch in der Breite kleiner als das Netto-Format der Zeitschrift.
- Vorheftung** Dies sind Produkte, die mittels Sammelheftung eine oder mehrere Arbeitsschritte durchlaufen haben, bevor sie in die tragende Zeitschrift eingehftet werden. Dies ermöglicht das zielgenaue Einlegen innerhalb eines Titels.



Mitheften zwischen Bogenteilen

Unter Produkten, die zwischen Bogenteile mitgeheftet werden, werden verstanden: Produkte, die mittels Sammelheftung einen oder mehrere Arbeitsschritte durchlaufen haben, bevor sie in die Zeitschrift eingehaftet werden. Die Beilage kann vor oder nach dem Herzen des Hefts eingehaftet werden.

Poster

Ein Poster ist eine Beilage, bei der zwei Seiten 5 mm innerhalb des Blattformats bleiben müssen, wenn diese gefalzt acht Seiten oder mehr umfasst.

Aufkleber

Hierunter werden Beilagen oder Beikleber verstanden, welche auf zweilagigem Papier gedruckt sind, wobei eine Lage selbstklebend ist.

Sonderbeilagen

Hierunter werden andersartige Teilprodukte verstanden, welche einer Zeitschrift maschinell hinzugefügt werden können.

Punktgenau

Hierunter verstehen wir gefaltete Hefte oder Beilagen, die in der Breite sowohl im vorderen als auch im hinteren Teil gleich sind. Bei Produkten mit mehr als vier Seiten ist eine geschlossene Seite notwendig, damit diese verarbeitet werden können.

Umschlag

Hierunter wird der Breitenunterschied zwischen dem vorderen und dem hinteren Teil einer Beilage oder eines Hefts verstanden. Diese Differenz ist notwendig, um das Produkt mit Greifern öffnen und auf das Ringband legen zu können. Dieses Maß beträgt standardmäßig 10 mm.

Ungleichgewicht

Die Beilage ist in Ungleichgewicht: Dies trifft zu, wenn das Gewichtsverhältnis von 2/5 in Relation zu 3/5 überschritten wird.

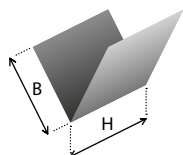


**SENEFELDER
MISSET**

2 Broschieren mit Nieten

2.1 Broschieren mit Nieten - Heften

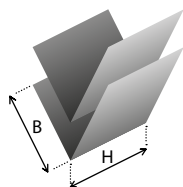
Hefte mit Umschlag



	Höchstens	Mindestens
Höhe	326 mm	105 mm*
Breite	250/260 mm	105/115 mm
Seitenanzahl Blattformat	72 bei 56 g/m ²	4 bei 120 g/m ²
Umschlag	12 mm	8 mm

*Wenn das zu verarbeitende Heft mehr als 24 Seiten hat, muss es mindestens 148 mm hoch sein.

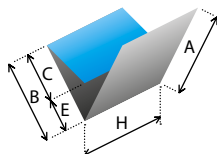
Beilagen mit Umschlag und/oder Poster



	Höchstens	Mindestens
Höhe	326 mm	105 mm
Breite	250/260 mm	105/115 mm
Seitenanzahl Blattformat bis A5*	72 bei 56 g/m ²	4 bei 120 g/m ²
Seitenanzahl A5-Format oder kleiner	32 bei 56 g/m ²	4 bei 120 g/m ²
Umschlag	12 mm	8 mm

Eine Posterbeilage ist nur in Absprache möglich. Ein herausnehmbares Poster wird beim fadenlosen Broschieren immer mit dem Stab mit broschierte. Wenn die zu verarbeitende Beilage mehr als 24 Seiten hat, muss sie mindestens 148 mm hoch sein.

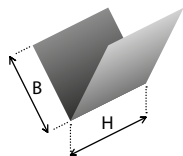
Beilagen 6 Seiten Wickelfaltung mit Umschlag (= Beilage in Ungleichgewicht)



	Höchstens	Mindestens
Höhe	326 mm	105 mm
Breite A/B	260/250 mm	115/105 mm
Breite C	246 mm	40 mm
Breite E	210 mm	4 mm
Seitenanzahl	6	6
Gewicht	180 g/m ²	120 g/m ²

Der Umschlag muss am vorn oder hinten mit einer Klebspitze fixiert werden.

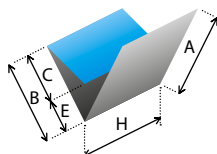
Punktgenaue Beilagen



	Höchstens	Mindestens
Höhe	326 mm	148 mm
Breite	260/260 mm	115/115 mm*
Seitenanzahl A4-Format	72 bei 56 g/m ²	4 bei 120 g/m ²
Seitenanzahl A5-Format oder kleiner	40 bei 56 g/m ²	4 bei 120 g/m ²
Umschlag	0 mm	0 mm

Bei mehr als 4 Seiten muss die Punkt-auf-Punkt-Beilage einen geschlossenen Kopf haben.

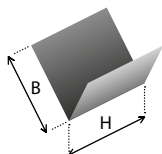
Beilagen 6 Seiten Wickelfaltung Punktgenau (= Beilage in Ungleichgewicht)



	Höchstens	Mindestens
Höhe in mm.	326 mm	148 mm
Breite in mm A/B	260/260 mm	140/140 mm
Breite in mm C	256 mm	40 mm
Breite in mm E	220 mm	4 mm
Seitenanzahl	6	6
Gewicht	250 g/m ²	120 g/m ²

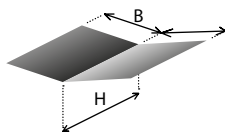
Der Umschlag muss vorn oder hinten mit einer Klebespitze fixiert werden.

4-seitige Beilage mit größerem Umschlag (= Beilage in Ungleichgewicht)



	Höchstens	Mindestens
Höhe	326 mm	148 mm
Breite	260 mm	115 mm
Seitenanzahl	4 bei 250 g/m ²	4 bei 135 g/m ²

Plano-Faltbeilage



	Höchstens	Mindestens
Höhe	326 mm	105 mm
Breite	480 (2 x 240) mm	150 (2 x 75) mm
Seitenanzahl	2 bei 250 g/m	135 g/m ² MC 120 g/m ² HVO

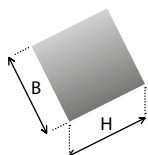
In die Produktion aufzunehmende Beilagetypen die nicht in dieser Broschüre beschrieben werden, erfolgen ausschließlich in Absprache mit Ihrer Kontaktperson bei Senefelder Misset.



**SENEFELDER
MISSET**

2.2 Broschieren mit Nieten - Kleben

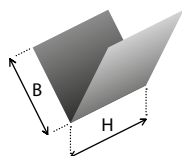
Geklebte Karte



	Höchstens	Mindestens
Höhe	240 mm	90 mm
Breite	210 mm	90 mm
Seitenanzahl	2	2
Gewicht	200 g/m ²	135 g/m ² MC 120 g/m ² HVO

Es müssen rundum mindestens 25 mm Abstand zu den Kanten eingehalten werden.
Das Anbringen einer geklebten Karte auf Seite 1 des Umschlags ist nur nach Absprache möglich.

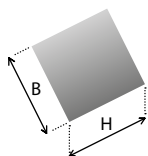
Geklebte Flyer/Broschüren



	Höchstens	Mindestens
Höhe	240 mm	90 mm
Breite	210 mm	90 mm
Seitenanzahl	24	4
Gewicht	60 g/m ²	115 g/m ²

Wegen der Steifheit kleinformatiger Bücher muss ein realistisches Verhältnis zur Anzahl der Seiten und zum Grammgewicht eingehalten werden. Bei großformatigen geklebten Flyern muss der Aufkleber rundum 25 mm Abstand zur Kante des Blattformats halten. Geklebte Flyer und Hefte mit einem Umfang bis zu 16 Seiten müssen vorzugsweise am Rücken geleimt sein. Wenn der Umfang mehr als 16 Seiten beträgt, ist es nicht hinderlich, geheftete Exemplare anzuliefern. Bis zu einem Gewicht von 25 g erfüllt ein geklebter Flyer die technischen Anforderungen; darüber hinaus ist eine Absprache erforderlich.

Kreditkarten/Pässe



	Höchstens	Mindestens
Höhe	100 mm	72 mm
Breite	80 mm	54 mm
Seitenanzahl	2	2
Gewicht	300 g/m ²	250 g/m ² MC
Auf dem Cover*		
Innen		

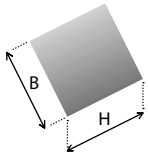
Die Seite der Kreditkarte oder des PASSES, auf die der Kleber angebracht wird, muss hitzebeständig sein.

Das Standardformat einer Kreditkarte beträgt 85 x 54 mm. Es müssen rundum mindestens 25 mm Abstand zu den Kanten eingehalten werden. Je nach Produktionslinie müssen mindestens 25 mm Abstand zu den Kanten eingehalten werden. Dies erfolgt immer nach Absprache.

*Aufkleben auf das Cover ist nicht möglich, wenn noch eine Folgebehandlung stattfinden muss, beispielsweise Verschweißen. Diese Handlung muss dann während des Verschweißens erfolgen.



**SENEFLDER
MISSET**



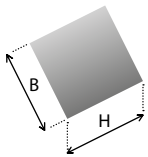
Beutel

	Höchstens	Mindestens
Höhe	190 mm	80 mm
Breite	190 mm	65 mm
Seitenanzahl	2	2
Inhalt pro cm ²	0,15 ml	nicht zutreffend

Der Rand muss rundum mindestens 5 mm betragen. Bis zu einem Gewicht von 25 g erfüllt der Beutel die technischen Anforderungen. Ein größeres Gewicht muss individuell vereinbart werden. Der Beutel muss rundum 25 mm Abstand zum Blattformat haben. Technische Anlieferdaten konform 105 D Military Standard. Der Beutel muss einem Druck von 1.000 kg standhalten können. 5 Sekunden lang. Dies, um eine Beschädigung der Zeitschriften durch undichte Beutel zu verhindern. Der Beutel muss matt sein und nicht (Silber- oder Gold-) spiegelnd.

2.3 Broschieren mit Nieten - Einstecken

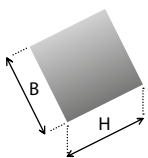
Einsteckkarten (mittels Cardblower)



	Höchstens	Mindestens
Höhe	210 mm	127 mm
Breite	148 mm	77 mm
Seitenanzahl	2	2
Gewicht	180 g/m ²	135 g/m ²
Position	zwischen Heften	zwischen Heften

Bei einer großformatigen Einsteckkarte müssen rundum mindestens 25 mm Abstand zu den Rändern eingehalten werden. Die Karte wird zwischen Hefte eingesteckt.

Einsteckbeilagen (mittels Bi Liner)



	Höchstens	Mindestens
Höhe	420 mm	210 mm
Breite	310 mm	148 mm
Seitenanzahl	2	2
Dicke*	64 Seiten auf 80 g/m ² 2 Seiten auf 100 g/m ²	
Position**	hinter Deckblatt**	hinter Deckblatt**

*Maximale Zeitschriftendicke beträgt 20 mm (inkl. Beilagen!)

**Position; hinter dem Deckblatt, wenn die Zeitschrift dies aufgrund der statischen Ladung zulässt.

Mithilfe der Einsteckanlage ist es möglich, 4 Beilagen an dieselbe Stelle in der Zeitschrift beizulegen. Die Beilagen müssen 30 mm schmaler sein als die Netto-Breite der Zeitschrift. Die Beilagen müssen jedoch länger sein als die Zeitschrift, dies ist von verschiedenen Faktoren abhängig. **Bitte kontaktieren Sie dazu immer zuerst Ihren Auftragsmanager.**

In die Produktion aufzunehmende Beilagetypen die nicht in dieser Broschüre beschrieben werden, erfolgen ausschließlich in Absprache mit Ihrer Kontaktperson bei Senefelder Misset.



**SENEFELDER
MISSET**

2.4 Broschüren mit Nieten - Vorheftung und Mitheften zwischen Bogenteilent

Vorheftung

Dies sind Produkte, die mittels Sammelheftung eine oder mehrere Arbeitsschritte durchlaufen haben, bevor sie in die tragende Zeitschrift eingehftet werden. Dies ermöglicht das zielgenaue Einlegen innerhalb eines Titels.

Mitheften zwischen Bogenteilen

In diese Kategorie fallen folgende Produkte: Produkte, die bereits mittels Sammelheftung eine oder mehrere Arbeitsschritte durchlaufen haben, bevor sie in die Zeitschrift eingehftet werden. Die Beilage kann vor oder nach dem Herzen den Hefts eingehftet werden.

Wir unterscheiden zwei Sorten der Mitheftung:

1. Der Beihefter entspricht in der Breite dem Brutto-Heft.

Bei Beihefter-Produkten, bei denen die Breite der kurzen oder langen Seite des Hefts entspricht, handhaben wir als Faustregel, dass die Beilage nicht mehr als $\frac{2}{3}$ des Gewichts des tragenden Hefts haben darf. Wenn die Beilage der kurzen Seite des Hefts entspricht, wird die Beilage in den vorderen Teil der Zeitschrift gelegt. (Bei der hinteren Beilage in den hinteren Teil).

Wenn die Beilage der langen Seite des Hefts entspricht, wird die Beilage in den hinteren Teil der Zeitschrift gelegt. (Bei der hinteren Beilage in den vorderen Teil)

2. Mitheftung kleinformatiger Beilage.

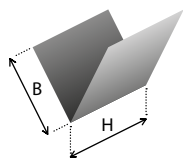
Hierbei sprechen wir über Inserts, welche in der Breite kleiner sind als das Heft, in das sie eingehftet werden. Die Breite muss mindestens 15 mm kleiner sein als das Netto-Breite-Format des Hefts. Dies ist notwendig, um die Beilage als Ganzes innerhalb der Hauptproduktion nach vorn oder hinten ausrichten zu können. Das Format darf in der Gesamtbreite nicht kleiner sein als die Hälfte des Brutto-Hefts.



3 Fadenloses Broschieren

3.1 Fadenloses Broschieren-- Mitbroschieren

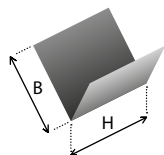
Heft- & Punktgenaue Beilagen



	Höchstens	Mindestens
Höhe	300 mm	148 mm
Breite	260/260 mm	110/110 mm
Anzahl der A4-Seiten	80 Seiten auf 56 g/m ² 2 Seiten auf 120 g/m ²	
Anzahl der Seiten A5-Format oder kleiner	40 Seiten bei 56 g/m ² 4 Seiten bei 120 g/m ²	
Umschlag	0 mm	0 mm

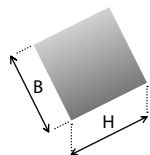
*Wenn die Beilage < Blattformat, mindestens 5 mm Abstand zur Unterkante einhalten.

4-Seitige Beilage mit größerem Umschlag



	Höchstens	Mindestens
Höhe	300 mm	148 mm
Breite	260 mm	110 mm
Seitenanzahl	4 Seiten auf 250 g/m ² 2 Seiten auf 135 g/m ²	

Karten/2-seitige Beilage



	Höchstens	Mindestens
Höhe	300 mm	110 mm
Breite	260 mm	110 mm
Seitenanzahl	2	2
Gewicht		135 g/m ² MC
	200 g/m ²	120 g/m ² MC

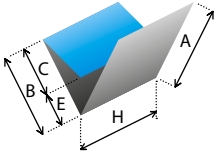
Basisausführung: Karte wird an der langen Seite im Rücken mitgebunden. Eventuelle Perforation 2,5 cm aus de Rücken. Eine Karte, die an der kurzen Seite im Rücken mitgebunden wird, muss ein Verhältnis zwischen Breite und Höhe von 1,5:1 haben.

In die Produktion aufzunehmende Beilagetypen die nicht in dieser Broschüre beschrieben werden, erfolgen ausschließlich in Absprache mit Ihrer Kontaktperson bei Senefelder Misset.



**SENEFELDER
MISSET**

Beilagen 6 Seiten Wickelfaltung auf Stock (= Beilage in Ungleichgewicht)

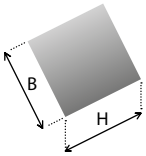


	Höchstens	Mindestens
Höhe	326 mm	148 mm
Breite A/B	260/250 mm	115/105 mm
Breite C	246 mm	40 mm
Breite E	206 mm	10 mm
Seitenanzahl	6	6
Gewicht	250 g/m ²	120 g/m ²

Der Umschlag muss vorn oder hinten mit einer Klebespitze fixiert werden.

3.2 Fadenloses Broschieren-- Kleben

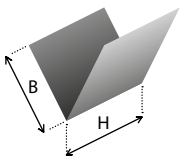
Geklebte Karten



	Höchstens	Mindestens
Höhe	210 mm	85 mm
Breite	210 mm	85 mm
Seitenanzahl	2	2
Gewicht		135 g/m ² MC
	200 g/m ²	120 g/m ² HVO

Bei großformatigen geklebten Karten muss die Karte rundum 25 mm Abstand halten.

Geklebte Flyer und kleine Bücher



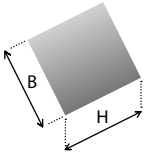
	Höchstens	Mindestens
Höhe	210 mm	85 mm
Breite	210 mm	85 mm
Anzahl der Seiten	48 Seiten auf 60 g/m ²	2 Seiten auf 115 g/m ²

Wegen der Steifheit kleinformatiger Bücher muss ein realistisches Verhältnis zur Anzahl der Seiten und zum Grammgewicht eingehalten werden. Bei großformatigen Büchern muss das Büchlein rundum 25 mm Abstand halten.



**SENEFLDER
MISSET**

Kreditkarten und Pässe

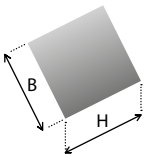


	Höchstens	Mindestens
Höhe	100 mm	84 mm
Breite	80 mm	54 mm
Seitenanzahl	2	2
Gewicht	300 g/m ²	250 g/m ²
Auf dem Cover Innen		

Die Seite der Kreditkarte oder des Passes, auf die Kleber angebracht wird, muss hitzebeständig sein. Das Standardformat einer Kreditkarte beträgt 85 x 54 mm. Es müssen rundum mindestens 25 mm Abstand eingehalten werden. Es ist sowohl eine stehende als auch die liegende Verklebung möglich.

Die Verklebung auf dem Cover ist nicht möglich. Diese ist nur während einer Folgeaktivität möglich, beispielsweise während des Verschweißens.

Beutel

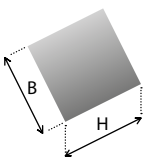


	Höchstens	Mindestens
Höhe	190 mm	80 mm
Breite	190 mm	65 mm
Seitenanzahl	2	2
Gewicht	0,15 ml	

Der Rand muss mindestens 5 mm betragen. Bis zu einem Gewicht von 25 g erfüllt der Beutel die technischen Anforderungen. Bei großformatigen geklebten Flyern muss der Beutel rundum 25 mm innerhalb des Blattformats bleiben. Der Beutel muss matt sein und nicht (Silber- oder Gold-) spiegelnd.

3.3 Fadenloses Broschieren-- Einstecken

Einsteckkarten (Kleben auf Basis von Ionisierung)



	Höchstens	Mindestens
Höhe	225 mm	148 mm
Breite	152 mm	105 mm
Seitenanzahl	2	2
Gewicht		135 g/m ² MC
	200 g/m ²	120 g/m ² HVO

Die Karte muss rundum immer mindestens 25 mm Abstand zur Kante haben.

In die Produktion aufzunehmende Beilagetypen die nicht in dieser Broschüre beschrieben werden, erfolgen ausschließlich in Absprache mit Ihrer Kontaktperson bei Senefelder Misset.



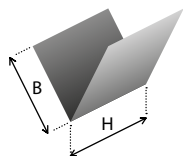
**SENEFELDER
MISSET**

4 Verschweißen

Begriffsbestimmungen zur Maschinenkonfiguration

Haupteinzugsstation	Für das Einführen des Hauptprodukts
Schwertöffner	Für das Öffnen der Zeitschrift an einer beliebigen Stelle
Vakuümöffner	Für das Öffnen der Zeitschrift zwischen Umschlag und Innenbereich
Beilagestation	Für das Auflegen und/oder Einstecken
Adressierstation	Mittels Inkjet
Stapler	Mittels Inkjet
Schnürmaschine	Für das Umschnüren der Bündel

4.1 Verschweißen - Technische Angaben Hauptprodukt.



	Höchstens	Mindestens
Höhe	350 mm	150 mm
Breite	300 mm	110 mm
Paketdicke	35 mm	2 mm
Gewicht		80 g/m ²

In die Produktion aufzunehmende Beilagearten die nicht in dieser Broschüre beschrieben werden, erfolgen ausschließlich in Absprache mit Ihrer Kontaktperson bei Senefelder Misset.

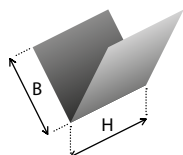


**SENEFELDER
MISSET**

4.2 Verschweißen - Technische Angaben:

Die Dicke der Beilage beeinflusst die Geschwindigkeit der Anlage und der Bündelgröße und damit auch die Kosten. Wir handhaben die folgenden Kategorien: **Standard** mit einer Dicke bis maximal 3 mm, **Durchschnittlich** mit einer Dicke von 3 bis 8 mm und **Schwierig** mit einer Dicke über 8 mm. Eine Kombination aus Auflegen, Einstecken und/oder Unterlegen ist nur in Absprache mit dem Auftragsmanager möglich.

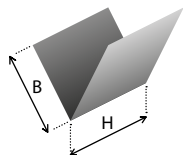
Beilage auflegen (in-line)



	Höchstens	Mindestens
Höhe	300 mm	105 mm
Breite	210 mm	110 mm
Dicke bei Auflegeeinheit	6 mm	1 mm
Dicke bei Schiebetisch	15 mm	7
Gewicht		80 g/m ²

Maximal 2 Beilagen in 1 Produktionslauf. Mehrbedarf immer nur in Absprache mit dem Auftragsmanager.

Beilage einstecken

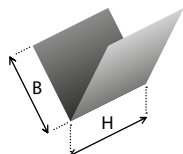


	Höchstens	Mindestens
Höhe	330 mm	110 mm
Breite	280 mm	105 mm
Dicke	2 mm	1 mm
Gewicht		80 g/m ²

Beim Einstecken muss die Beilage rundum mindestens 10 mm kleiner sein als das Hauptprodukt!

Maximal 2 Beilagen in 1 Produktionslauf. Mehrbedarf immer nur in Absprache mit dem Auftragsmanager.

Beilage unterlegen (in-line)



	Höchstens	Mindestens
Höhe	300 mm	105 mm
Breite	210 mm	110 mm
Dicke	4 mm	2 mm
Gewicht		200 g/m ²

Wenn die Beilage während der Produktion unter das Blatt gelegt werden muss, muss dies vorab abgestimmt werden.

4.3 Verschweißen - Sonderbeilagen

Beilagen, die nicht unter die oben stehenden technischen Angaben fallen, werden als Sonderbeilagen betrachtet. Auf Anfrage können Sonderbeilagen mit verschweißt oder verklebt werden. Als Richtlinie handhaben wir dafür zwei Kategorien: **Standard** und **Schwierig**. Wenn die Beilage derart abweicht, dass sie nicht in diese Kategorien fällt, wird auf der Basis von Tests ein Preis bestimmt.

4.4 Verschweißen - Folie Technische Angaben:

Folie	Höchstens	Mindestens
Dicke	70 µm	18 µm
Breite	700 mm	250 mm

Dicke Standard 25 µm

Folienmaterial	PE (bedruckt oder unbedruckt) CPP (bedruckt oder unbedruckt) Sonstige Folientypen in Absprache.
Verschweißen	Mittels Kleber Mittels Glühspirale

Bedruckte Folie

Der Stand des Drucks kann wie folgt angegeben werden:



Der Stand der Folie wird bestimmt, indem die Zeitschrift unten in Richtung Schweißnaht positioniert wird. Der Folienaufdruck muss dann dementsprechend erfolgen.



Abzug bei Header hinten 3 bis 4 mm.



**SENEFELDER
MISSSET**

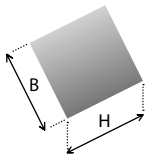
4.5 Verschweißen - Adressieren mittels Inkjet:

Anzahl der Zeilen	maximal 8
Unter der Folie	auf Adressträger (Mindestens A5 und mindestens 115 g/m ²)
Auf der Folie	auf Folie mit einem weißen Streifen

4.6 Verschweißen - Stapeln und Bündeln

	Höchstens	Mindestens
Bündelhöhe	235 mm	20 mm
Bündelgewicht	8 kg	-
Umschnüren: kreuzweise, einzeln und parallel		

4.7 Verschweißen - Aufkleben auf Folie (nicht auf die Zeitschrift)



Etiketten (Aufkleber)	Höchstens	Mindestens
Höhe des Etiketts	100 mm	30 mm
Breite des Etiketts	200 mm	50 mm
Wickelmethode: Rollendurchmesser	260 mm	230 mm
Köcherdurchmesser	75 mm	40 mm

Auf Rolle anliefern, vor Wickelmethode, Rollendurchmesser und Köcherdurchmesser mit dem Bestellmanager abstimmen.

In die Produktion aufzunehmende Beilagetypen die nicht in dieser Broschüre beschrieben werden, erfolgen ausschließlich in Absprache mit Ihrer Kontaktperson bei Senefelder Misset.

5 Anlieferbedingungen (Halbprodukt)

5.1 Administrative Begleitung

Angelieferte Güter/Paletten müssen mit Palettenlabeln versehen sein, mit:

- dem Namen des Halbprodukts und eventuellen Codes;
- dem Titel, in dem das Halbprodukt verarbeitet werden soll;
- der Ausgabenummer des betreffenden Titels;
- der insgesamt gelieferten Stückzahl, spezifiziert nach Einheiten pro Teilverpackung;
- dem Namen des Produzenten und des Auftraggebers.

Der begleitende Lieferschein muss mit denselben Daten (wie oben angegeben) versehen sein.

Ablieferadresse und Lieferdaten stehen auf der Auftragsbestätigung des Auftraggebers.

Wenn es mehrere Codes gibt, die in verschiedenen Titeln/Ausgaben verarbeitet werden müssen, müssen diese Inserts separat auf deutlich gekennzeichneten Palette angeliefert werden.

Wenn die oben stehenden Bedingungen nicht erfüllt werden, behält der Auftraggeber oder der Vertreter des Auftraggebers sich das Recht vor, die Annahme der Lieferung zu verweigern.



5.2 Physische Bedingungen

Gelieferte Güter müssen so verpackt sein, dass die folgenden Anforderungen erfüllt werden:

- Produkte dürfen **nicht beschädigt** sein;
- Produkte dürfen **nicht gekrümmt oder verbogen** sein;
- Produkte dürfen **nicht kleben oder haften**;
- Produkte müssen **in der Produktion gut zu verarbeiten** sein.

Um Obenstehendes zu vermeiden, werden nachfolgend Verpackungsanforderungen bzw. Verpackungsvorschläge aufgelistet.

Senefelder Misset geht davon aus, dass der Lieferant sein Wissen und seine Erfahrung auf fachkompetente Weise einsetzt, um sein spezifisches Produkt unter Berücksichtigung der oben stehenden Bedingungen anzuliefern. Senefeld Misset kann immer kontaktiert werden.

Bündelung

Vermeiden Sie den Gebrauch von Bündelschnüren, um ein Krummziehen zu verhindern.

Eventuelle Teilschläge unter 10 cm führen zu extra Kosten, die weiterberechnet werden.

Pro Paket bzw. pro Bündel müssen alle Exemplare in dieselbe Richtung gestapelt sein.

Pakete müssen gut separiert sein, sowohl übereinander als auch nebeneinander.

Wenn die Stapelung nicht gut möglich ist, kann der Gebrauch von Kartons oder Palletenkartons ratsam sein, wobei horizontale oder vertikale Trennkartons zum Einsatz kommen.



Kartons und Palettenkartons

Das Kartongewicht darf maximal 8 kg betragen.

Kartons dürfen nicht eingedrückt oder beschädigt sein.

Nach Möglichkeit müssen Kartons als Einheit auf einer Palette gestapelt sein.

Paletten

Paletten müssen gut verpackt angeliefert werden, gewickelt oder in Schrumpffolie.

Bei Bedarf zwischen den einzelnen Lagen stabilen Zwischenkarton anbringen.

Bei Bedarf Kantenschutz verwenden.

Produkte müssen innerhalb der Palette bleiben.

Vorzugsweise Europaletten verwenden: Diese werden umgetauscht.

Gebrauch von Palettenboxen ist nicht erlaubt. Eine Ausnahme sind Palettenkartons.

Druckerzeugnisse mit UV-Lack nicht höher als 80 cm stapeln. Paletten müssen mit *Nicht stapeln* gekennzeichnet werden.

Zusätzliche Bedingungen

Stapel und Stangen

In Absprache ist es möglich, Stapel anzuliefern, unter Berücksichtigung der physischen Konditionen.

Versetzte Heftungen

Wenn die Stapelung dies erfordert, ist es erlaubt, geheftete Halbprodukte mit versetzter Heftung anzuliefern.

Perforieren

Bei Produkten mit Perforation darf die Perforation nicht zu Rissen während oder vor der maschinellen Bearbeitung führen.



**SENEFELDER
MISSET**

Inline geheftete Produkte

Nieten von Halbprodukten müssen flach und geschlossen sein.

Flowpacks

Die Flowpacks müssen **liegend** in einer Richtung (also nicht abwechselnd) und auf keinen Fall auf der Schweißnaht stehend in Kartons verpackt werden. Achten Sie beim Verpacken vor allem darauf, dass die Schweißnähte sich nicht verformen. Zwischen den Reihen Zwischentrennungen anbringen. Verwenden Sie gut handhabbare Kartons mit einem Höchstgewicht von 8 kg. Um eine Verformung zu verhindern, müssen die Kartons und Abtrennungen 10 cm höher sein als die Flowpacks. Die Kartons müssen im Verbund gestapelt werden, sodass die unteren Lagen nicht eingedrückt und beschädigt werden können.

Beutel

Druckbeständigkeit: Die Beutel müssen 5 Sekunden lang einem Druck von 1.000 kg standhalten können. Dies, um eine Beschädigung von Zeitschriften durch undichte Beutel zu verhindern. Der Hersteller muss die Beutel während der Produktion konform Military Standard 105 D-Norm testen. Die Beutel müssen ebenfalls matt sein und nicht (Silber- oder Gold-) spiegelnd.

Schweißränder: Um undichte Stellen durch die Greifer des Klebegepärs zu verhindern, müssen die Schweißränder des Beutels mindestens 10 mm breit sein. Letzteres gilt nicht für Beutel ohne Flüssigkeit oder für Beutel, die laut Auftrag mit der Zeitschrift verschweißt werden. Die vorgeschriebene Druckbeständigkeit bleibt in allen Fällen unvermindert gültig. Für eine gute Verarbeitung in Zeitschriften ist es eine absolute Voraussetzung, dass die Beutel — und insbesondere die Schweißränder — so flach wie möglich sind.

Verpackung: Die Beutel müssen gerade in einer Richtung in Kartons mit ca. 500 Exemplaren angeliefert werden. Die Beutelreihen müssen mittels Abtrennungen separiert werden. Um eine Verformung der Schweißränder zu verhindern, müssen die Kartons und Abtrennungen 10 mm höher sein als die Beutel. Verwenden Sie gut handhabbare Kartons mit einem Höchstgewicht von 8 kg.



**SENEFELDER
MISSET**

Allgemein

Jeder Informationsanfrage bzw. Fragen zu technischen Angaben oder Lieferungen müssen an den Auftraggeber und nicht an den betreffenden Verarbeiter gerichtet werden.

Wenn die Lieferung nicht der administrativen Begleitung und/oder den physischen Konditionen entspricht, behält Senefelder Misset sich das Recht vor, die Annahme der Lieferung zu verweigern.

Bei vorzeitiger Lieferung ist Senefelder Misset berechtigt, dem Auftraggeber ohne Vorankündigung die Lagerung und Administrationskosten in Rechnung zu stellen.

Senefelder Misset kann keine Haftung für den Inhalt und die Folgen von Vereinbarungen übernehmen, die in Bezug auf die Transaktion mit Dritten getroffen wurden, es sei denn Senefelder Misset hat diese ausdrücklich genehmigt.

Die Lagerung gelieferter Produktteile: Ohne vorherige Angabe werden mitgelieferte Produktteile Ihrer Ausgabe direkt nach der Verarbeitung vernichtet. Ausschließlich in Absprache mit Ihrer Kontaktperson bei Senefelder Misset ist eine abweichende Vereinbarung möglich.



**SENEFELDER
MISSET**

Senefelder Misset BV

Mercuriusstraat 35
7006 RK Doetinchem

Postbus 68
7000 AB Doetinchem

T +31 (0)314 355 500
Fax +31 (0)314 355 647

www.senefelder.nl
info@senefelder.nl

Nr. der Industrie- und Handelskammer 74779672

USt-IdNr. NL860023497B01