

## Beilagen – Auf die Qualität kommt es an!

**D**amit Hochleistungs-Kuvertiersysteme optimal arbeiten können, unterliegen die Beilagen bestimmten Mindestanforderungen hinsichtlich Ausführung, Papierqualität, Druck, Falzung, Verpackung und Lagerung. Werden mangelhafte Beilagen verwendet, sinkt die Kuvertierleistung erheblich und die Wirtschaftlichkeit der maschinellen Kuvertierung ist nicht mehr gegeben. Die Beilagen müssen planliegend und bei geklebten Beilagen ohne Wellen- bzw. Blasenbildung sein. Seitenkanten sind so zu beschneiden, dass kein Grat, Ausfransungen und lose Papierfasern vorhanden sind. Besonderes Augenmerk ist auf die Verpackung zu legen.

### Anforderungen an das Papier

Die Beilagen sollen aus einem Papier oder schmiegsamen Karton, mit einem Flächengewicht von 80 – 240 g/m<sup>2</sup> bestehen. Die äußeren Flächen der konfektionierten Beilage dürfen eine Glätte von 80 s nach Bekk nicht überschreiten.

### Falzarten

Die Falzgenauigkeit ist von besonderer Bedeutung. Die Beilagen sind grundsätzlich an der Längskante zu falzen. Mehrfachbeilagen (z.B. Klappkarten), sollten im Wickelfalz erstellt werden. Dabei ist darauf zu achten, dass Innenfalze unmittelbar im Außenfalz anliegen, damit am Außenfalz keine Dickenunterschiede gegenüber der übrigen Beilage entstehen. Bei nach innen gefalztem Einzelblatt ist ein Toleranzbereich von 0,5 - 1,0 mm - gemessen zwischen Falzkante und Einzelblattkante - im zulässigen Bereich. Gegenüberliegende Falze müssen parallel sein und mit den angrenzenden Seiten rechte Winkel bilden.

### Qualitätsgarantie

Eine gleichbleibende gute Qualität der Beilagen kann nur durch laufende Kontrollen sowohl des verwendeten Materials, des Drucks, als auch der Verpackung garantiert werden. Eine Verarbeitung von Beilagen, die diesen Anforderungen nicht entsprechen, kann nicht gewährleistet werden und führt zu unnötigen Produktionsverzögerungen.

### Verpackung

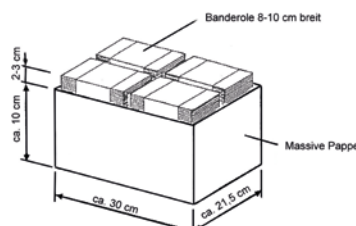
Die Beilagen dürfen nicht ineinander stecken, verkleben oder verhaken. Sie sind zu Päck-

chen mit einer Höhe von höchstens 8 - 10 cm zusammenzufassen. Nur so ist es dem Operator möglich, sie mit einer Hand zu greifen. Die Päckchen müssen kanten- und richtungsgleich ausgerichtet werden. Die Päckchen sind zu pressen und anschließend mit einer 5 - 8 cm breiten Banderole (keine Gummis!) zu umschließen. Die Pressung darf nur so stark sein, dass nach dem Lösen der Banderole alle Beilagen planliegend sind.

### Banderoliertes Verpacken als Beilagen-Päckchen



Bei kleineren Auflagen sind als Verpackung Kartons aus massiver Pappe zu empfehlen. Es muß sichergestellt sein, dass die banderolierten Beilagen sorgfältig kantengleich in die Schachteln eingelegt werden. Die Beilage-Päckchen sollten ca. 2 - 3 cm über den Rand der Unterschachtel herausragen, damit durch den Deckel eine ausreichende Pressung des Füllgutes erfolgen kann. Die Festigkeit der Schachtel muß ausreichend sein, damit bei Transport und Lagerung der Inhalt nicht durch Eindrücken beschädigt werden kann.



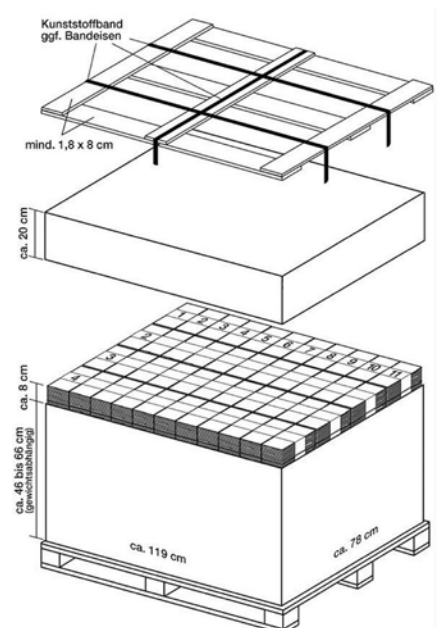
herausragen und müssen auf dieser so gesichert sein, dass sie auf den vorgeschriebenen Beförderungsstrecken allen Beanspruchungen – insbesondere durch Verlade- und Transportvorgänge – standhalten.

### Loses Verpacken mit Trennpappen

Die Beilagen sind planliegend in den Kartons zu stapeln. Die Grundfläche der Kartons darf nur wenig Spiel (10 bis 15 mm) für die Beilagenstapel zulassen, wobei zwischen den Stapeln senkrechte Trennpappen zu verwenden sind. Damit wird auch ohne Banderolierung das Ineinanderrutschen der Beilagenstapel verhindert. Die so eingelegten Beilagenstapel sollen ca. 2 - 3 cm über den Rand des Unterkartons herausragen, damit durch den Oberkarton (Deckel) eine ausreichende Pressung der Beilagen erfolgen kann.

### Verpackung in Containern

Bei größeren Auflagen sollten die Beilagen in klappenlosen Material-Transport-Behältern (MTB) auf Euro-Pool-Paletten so abgesetzt werden, dass sie sich nicht verschieben und nicht miteinander verhaken oder verkleben können. Außerdem muß sichergestellt sein, dass die banderolierten Beilagen-Päckchen sorgfältig und kantengleich in die MTB abgesetzt werden. Dabei müssen die MTB stramm gepackt sein. Leerräume dürfen nicht entstehen. Nach jeder Lage sollte eine Pappe von



mind. 120 g/m<sup>2</sup> als Zwischenboden eingelegt werden. Die einzelnen Lagen müssen deckungsgleich übereinander liegen. Das Füllgut sollte ca. 8 cm über den Rand des MTB herausragen, damit eine ausreichende Pressung des Füllgutes erfolgen kann. Den oberen Abschluß bildet der Deckel des MTB mit aufgelegtem Palettendeckel (Holz).

Die Paletten sollten anschließend so verschnürt werden, dass ein gleichmäßiger Preßdruck auf das gesamte Füllgut ausgeübt wird.

## Lagerung

Temperatur und Luftfeuchtigkeit haben großen Einfluß auf die maschinelle Verarbeitbarkeit der Beilagen. Die in Schachteln bzw. MTB verpackten Beilagen sollten daher bei einer Raumtemperatur von 18 - 25 Grad Celsius und einer relativen Luftfeuchte zwischen 45 und 60% gelagert werden. Die Lagerung an Heizkörpern und offenen Fenstern ist zu vermeiden. Die Beilagen sollten mindestens 24 Stunden vor der Verarbeitung an die klimatischen Verhältnisse in den Kuvertierräumen angepaßt werden.

## Resümee

Beilagen, die diesen Anforderungen genügen, sind normalerweise teurer. Andererseits wird wegen der geringeren Stopperate der Mehrpreis durch die höhere Kuvertierleistung, den geringeren Personalaufwand und erhöhte Sicherheit bezüglich der Zeitplanung für die Produktion mehr als kompensiert.

[www.kerngmbh.de/service](http://www.kerngmbh.de/service)