

1. Aufbau der Druckbogen



- Die Angabe des **Greiferrandes** ist verpflichtend, da das Stanzwerkzeug anhand dieser Vorgabe bestellt wird. Der Greiferrand muss mind. 15 mm sein - besser sind 18 mm.
- **Schnittmarken** müssen auf dem Druckbogen mitgedruckt werden. Schnittmarken sind kleine Striche, die sich auf dem unbeschnittenen Druckbogen befinden und das Endformat der Drucksache markieren. Sie kennzeichnen, an welcher Stelle der Rohbogen beschnitten und von der Überfüllung getrennt werden soll. Ausschließ- und Layoutprogramme setzen die Schneide- und Falzmarken selbst
- Versionskennzeichnung durch **Fluttermarken** (wenn möglich). Fluttermarken sind Markierungen am Einzelnutzen, die häufig an den Kanten von Schachteln aufgedruckt werden (nicht sichtbar am Endprodukt). Die Verpackungen werden mit Fluttermarken versehen, um zu vermeiden, dass versehentlich unterschiedliche Versionen untermischt werden.
- Notwendige **Überfüllung** beim Druckbogenaufbau beachten. Die (Druck-) Überfüllung bezeichnet auch den Raum, der beim abfallenden Druck über den Seitenrand hinausgeht. Diese Überfüllung ist aufgrund der Stanztoleranzen (+/- 0,5mm) notwendig.

- **Anlagemarke (Druckanlage)** deutlich kennzeichnen. Die Anlagemarke ist eine visuelle Angabe, an welchem Winkel des gedruckten Bogens beim Schneiden oder Falzen anzulegen ist, um ein standrichtiges Endprodukt herzustellen.

2. Anlieferqualität der Druckbogen

Die Druckbogen sind auf unbeschädigten Paletten, ordnungsgemäß gepackt und gesichert bereitzustellen. Weiterhin bitten wir um Beachtung der folgenden Punkte:

- Max. Palettenhöhe: 160 cm (einschl. Palette)
- Gesamtgewicht max. 800 kg
- Keine Überstände an den Stirnseiten der Palette.
- Toleranz der Überstände an den Längsseiten bis zu jeweils 10 cm.
- Der Fußfreiraum der Paletten ist zu garantieren.
- Ausbeulungen oder schiefe Ladungen sind durch wirksame Transportsicherungen auszuschließen.
- Die Materialien der Ladesicherung müssen so befestigt sein, dass im automatischen Lagerbetrieb keine Störungen ausgelöst werden.
- Die Makulatur muss deutlich gekennzeichnet werden, um eine Untermischung in der Produktion zu vermeiden und die Produktionssicherheit zu gewährleisten. Makulatur muss deutlich am Seitenrand markiert werden, am besten farblich oder durch einreißen des Druckbogens.

3. Kennzeichnung der Paletten

Jede Palette muss mit einem Palettenzettel gekennzeichnet sein, der folgende Angaben enthält:

- Kundenname / Kunden-Nr.
- Bestell-Nr. Druckerei und/oder Auftrags-Nr. Bestpac
- Warenbezeichnung/ Projektname
- Stückzahl/ Bogenmenge auf der Palette
- Angabe Palette „x“ von „y“
- Versionsangabe

4. Abweichende Anlieferbedingungen

Sollte die Bogenanlieferung nicht im vereinbarten Zeitfenster erfolgen, bitten wir um frühzeitige telefonische Information oder Nachricht per E-Mail. Der Auftrag wird neu eingeplant, ein neuer Liefertermin ist ggf. die Folge. Sollten Ihrerseits, bedingt durch die Spezifik der Ware, abweichende Anlieferbedingungen unumgänglich sein, stimmen Sie diese bitte mit der bestpac GmbH direkt ab. Transportschäden, die aufgrund unzureichender Verpackung und Sicherung auftreten, gehen zu Lasten des Lieferanten.