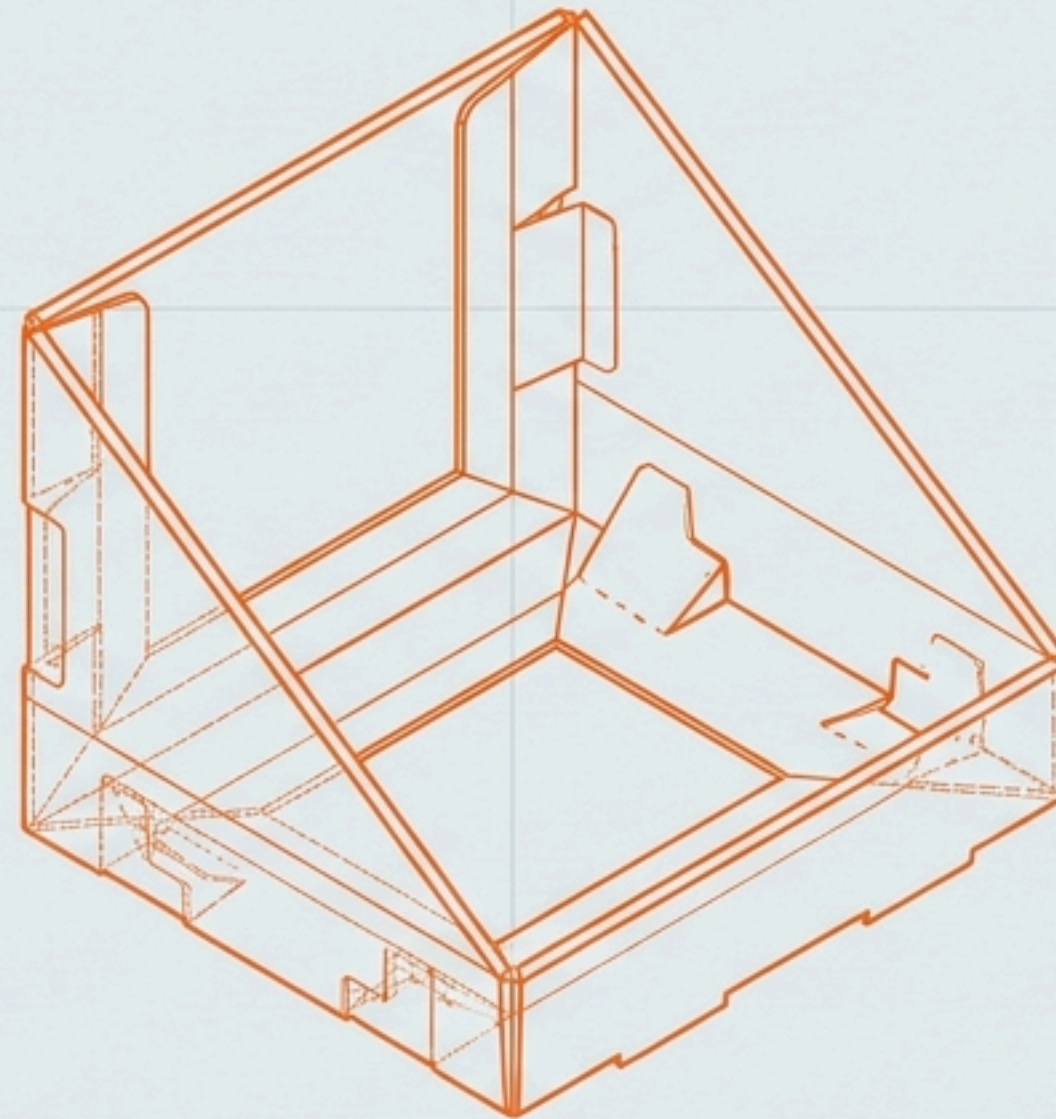


Das konstruierte Retail-System

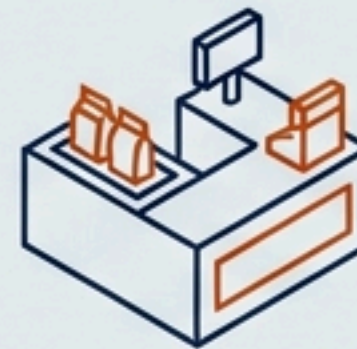
Ein Einkaufsratgeber für maßgefertigte Thekendisplays



Kompakte Point-of-Purchase-Displays einsetzen, um die Verkaufsfläche zu organisieren



Die kommerzielle Aufgabe
Neue SKU einführen, mehrere
Geschmacksrichtungen bündeln,
Losware-Unordnung reduzieren oder
vorverpackte Kassensortimente umsetzen.



Die idealen Standorte
Bediente Kassentheken, Apothekentresen,
Convenience-Stores, Messtische,
Pop-ups und Ausgänge von Self-Checkout-
Kassen.

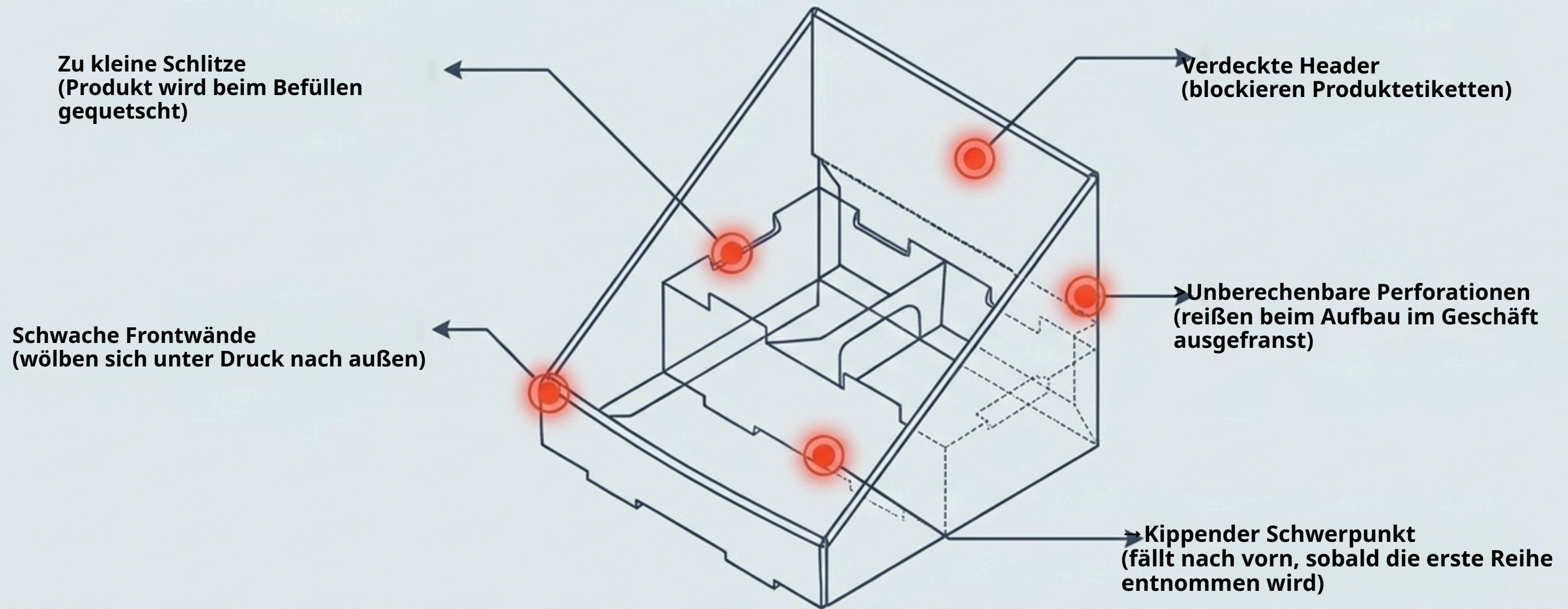


Die Zielgruppe
Markengründer, die Retail-Konzepte testen, Retail-Marketer, die Kampagnenbotschaften koordinieren,
Verpackungseinkäufer,
die Versandkartons/Displays kombinieren, und Handelsbetreiber, die echte Open-and-Sell-Effizienz suchen.

Datengrenze

Die Platzierungsstrategie
muss anhand des
tatsächlichen Laufwegs
im Geschäft überprüft
und nicht aus dem
bisherigen
Kassenverhalten
abgeleitet werden.

Anatomie eines Retail-Verpackungsversagens



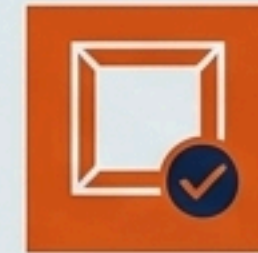
Der Schaden reicht tiefer als der Karton. Verpasste Aktionstermine, manuelles Umpacken, entsorgter Bestand und Eilluftfracht übersteigen regelmäßig das ursprüngliche Displaybudget.

Vom dekorativen Druck zum messbaren Retail-System

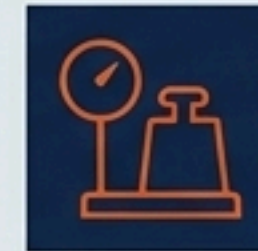
Kunst / Subjektiv

- Ein ansprechendes Studio-Rendering freigeben.
- Strukturelle Integrität voraussetzen.
- Stabilität nur im voll beladenen Zustand bewerten.
- Sich bei der Tragfähigkeit auf allgemeine Website-Versprechen verlassen.

Wissenschaft / Objektiv



Physische, unbedruckte Weißmuster freigeben.



Der Fabrik Beladungsgewicht und Handelsvorgaben mitteilen.

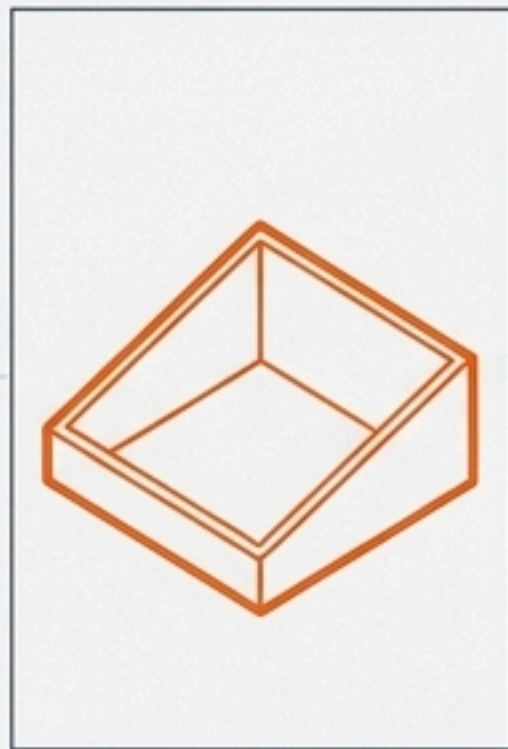


Öffnungstests und Bestandsabbau in mehreren Zuständen prüfen.



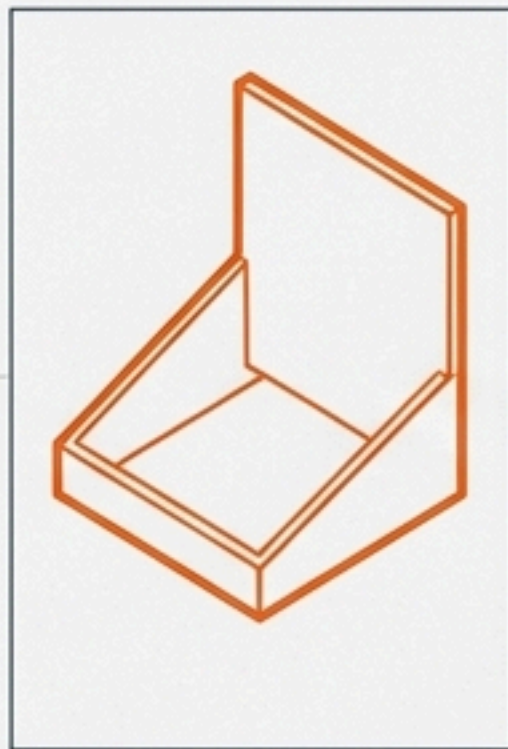
Prüfkriterien und physische Lastmessungen dokumentieren.

Strukturformate, konstruiert für spezifische Handelsvorgaben



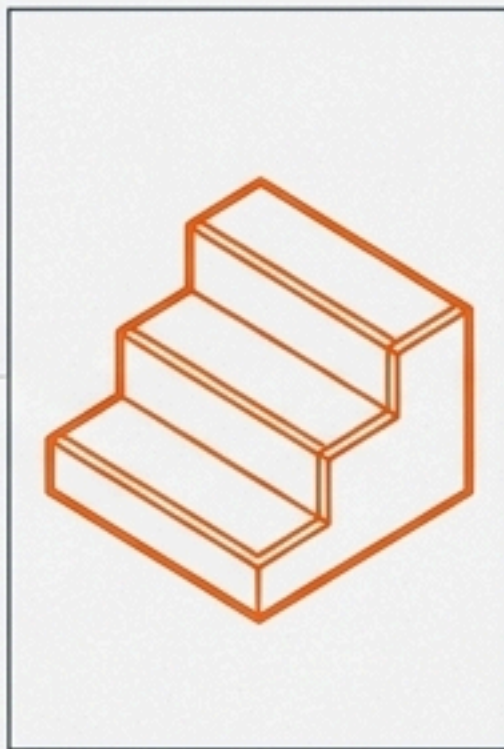
Tray mit offener Front

Grundlegende Sichtbarkeit und Aufnahme.



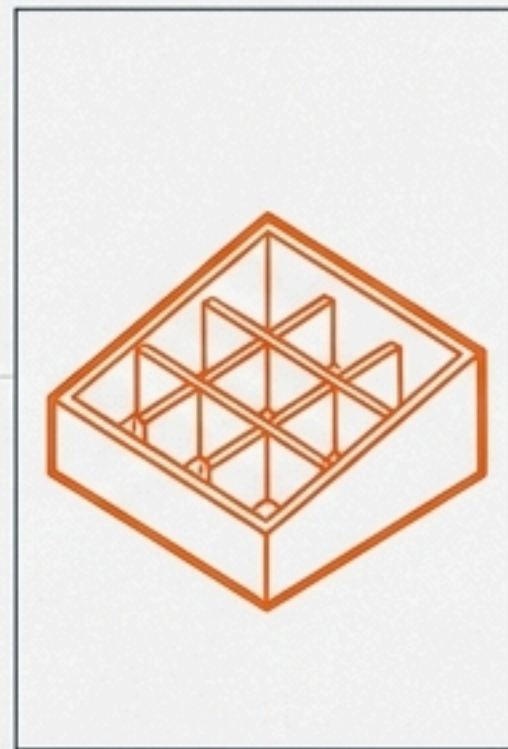
Header-Tray

Erhöhte Kommunikationsfläche (beeinflusst die Kartonverpackung).



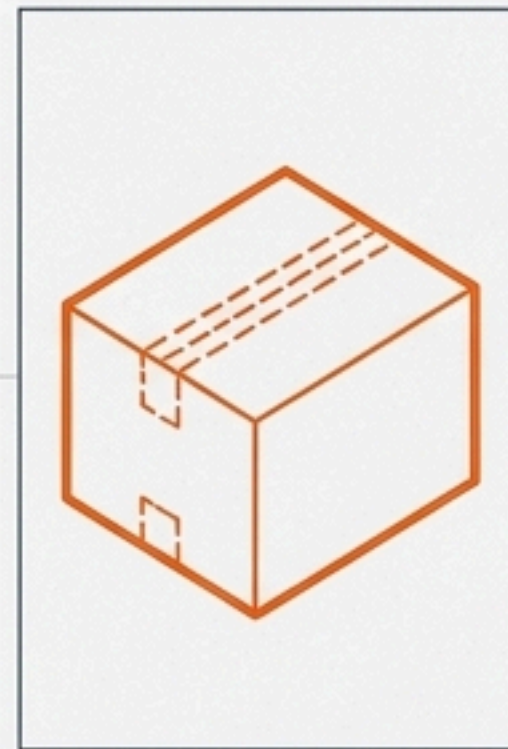
Stufendisplay

Gestaffelte Sichtbarkeit für mehrere Reihen.



Gestanzte Trennstege

Steuert die Produktbewegung (erhöht Material-/Montageaufwand).



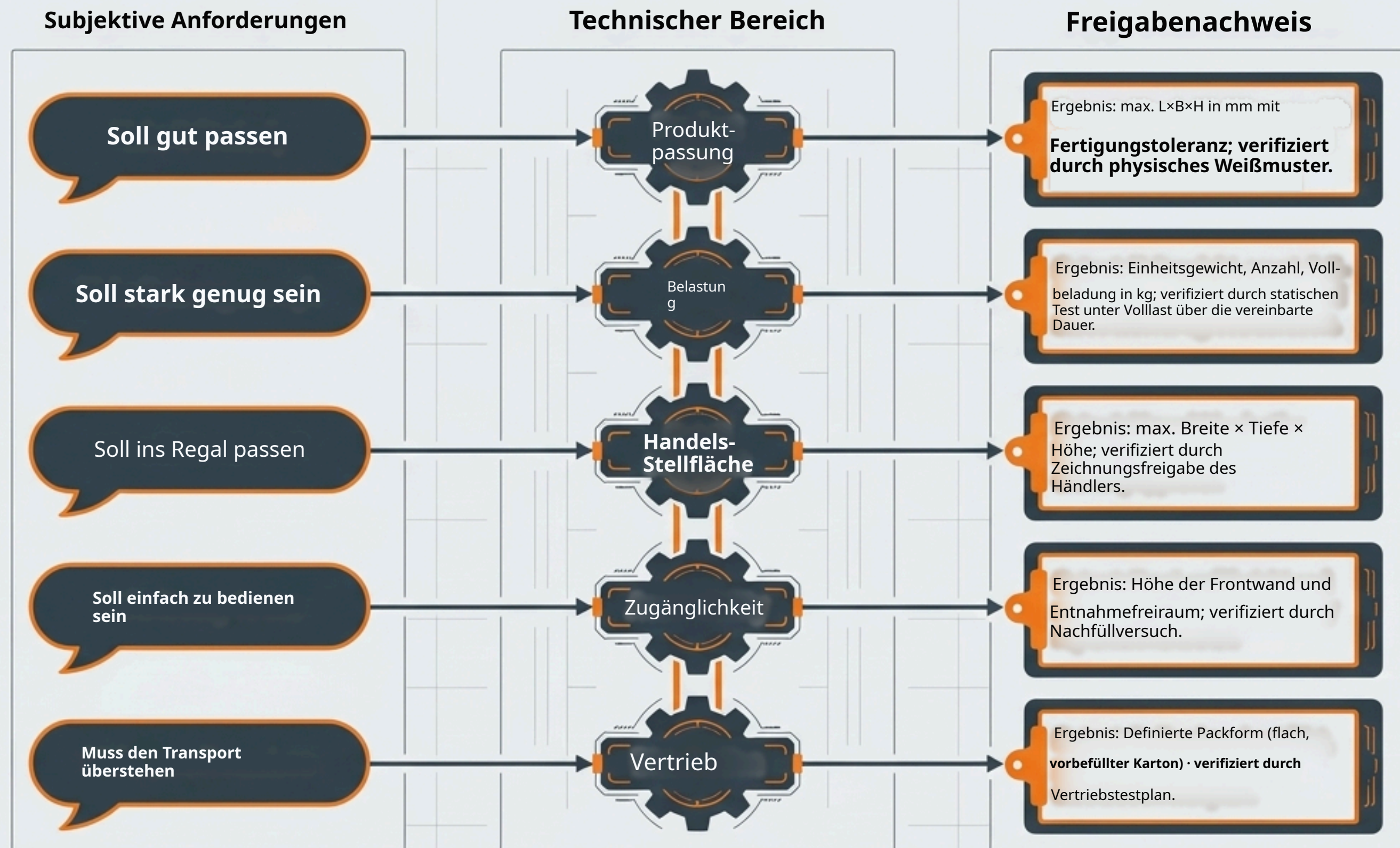
Abreiß-Shipper

Kombiniert Transport und Display (erfordert strenge Perforations-toleranzen).

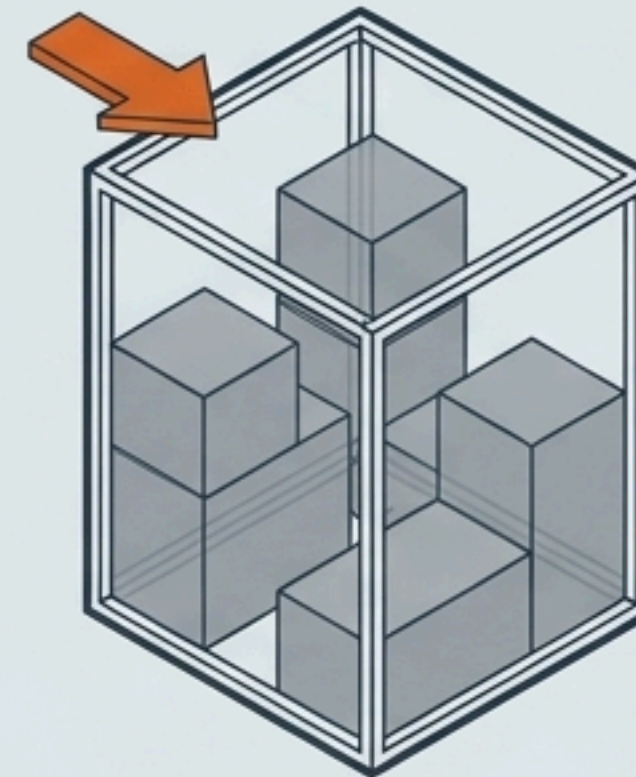
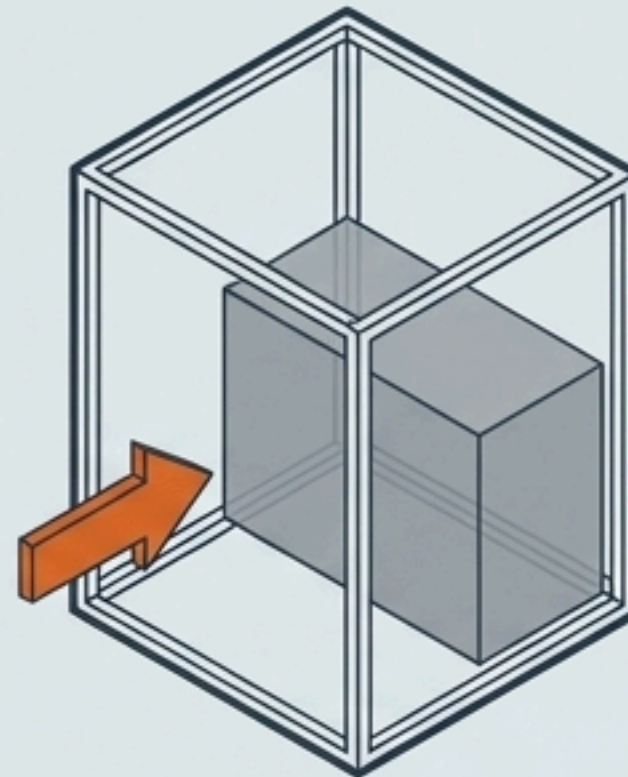
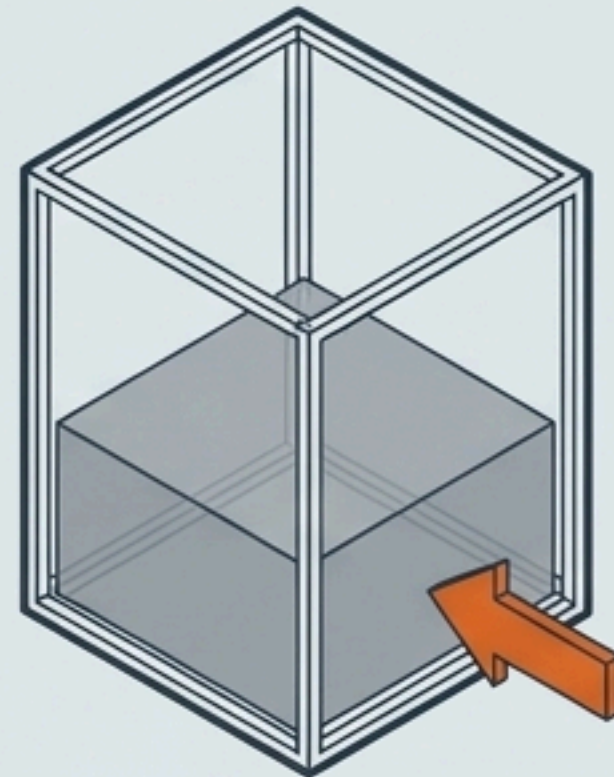
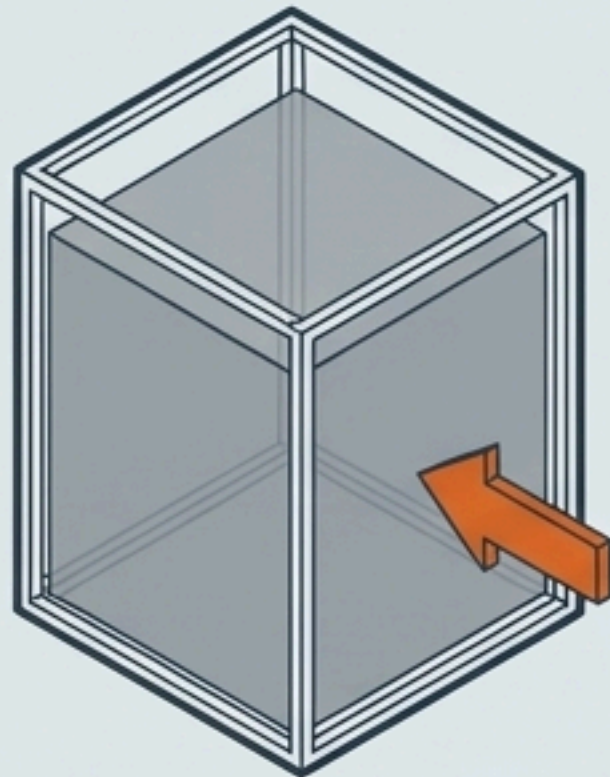
Compliance-Hinweis

ASTM D4727/D4727M-22 behandelt Behälterqualität bei Wellpappe/massiver Pappe, während ASTM D5118/D5118M gefertigte Versandkartons aus Pappe abdeckt. Die Nennung einer Norm macht ein Display nicht „ASTM-zertifiziert“; Spezifikation, Prüfkörper, Methode und Ergebnis müssen angegeben werden.

Subjektive Wünsche in objektive Konstruktionsdaten übersetzen



Strukturelle Stabilität über die vier Bestandszustände validieren



Zustand 1: Voll

Maximale Gewichtsaufnahme,
Bewertung der
grundlegenden
Stauchung.

Zustand 2: Halb voll

Verlagerter Schwerpunkt,
Bewertung des
Ausbeulens
der Seitenwände.

Zustand 3: Vorn entleert

Risiko des Vornüberkippens,
Bewertung der Rückwand
und
des Header-Hebels.

Zustand 4: Ungleichmäßig beladen

Asymmetrischer Druck,
Bewertung von diagonalen
Verwindung
und Versagen der
Verriegelungslasche.

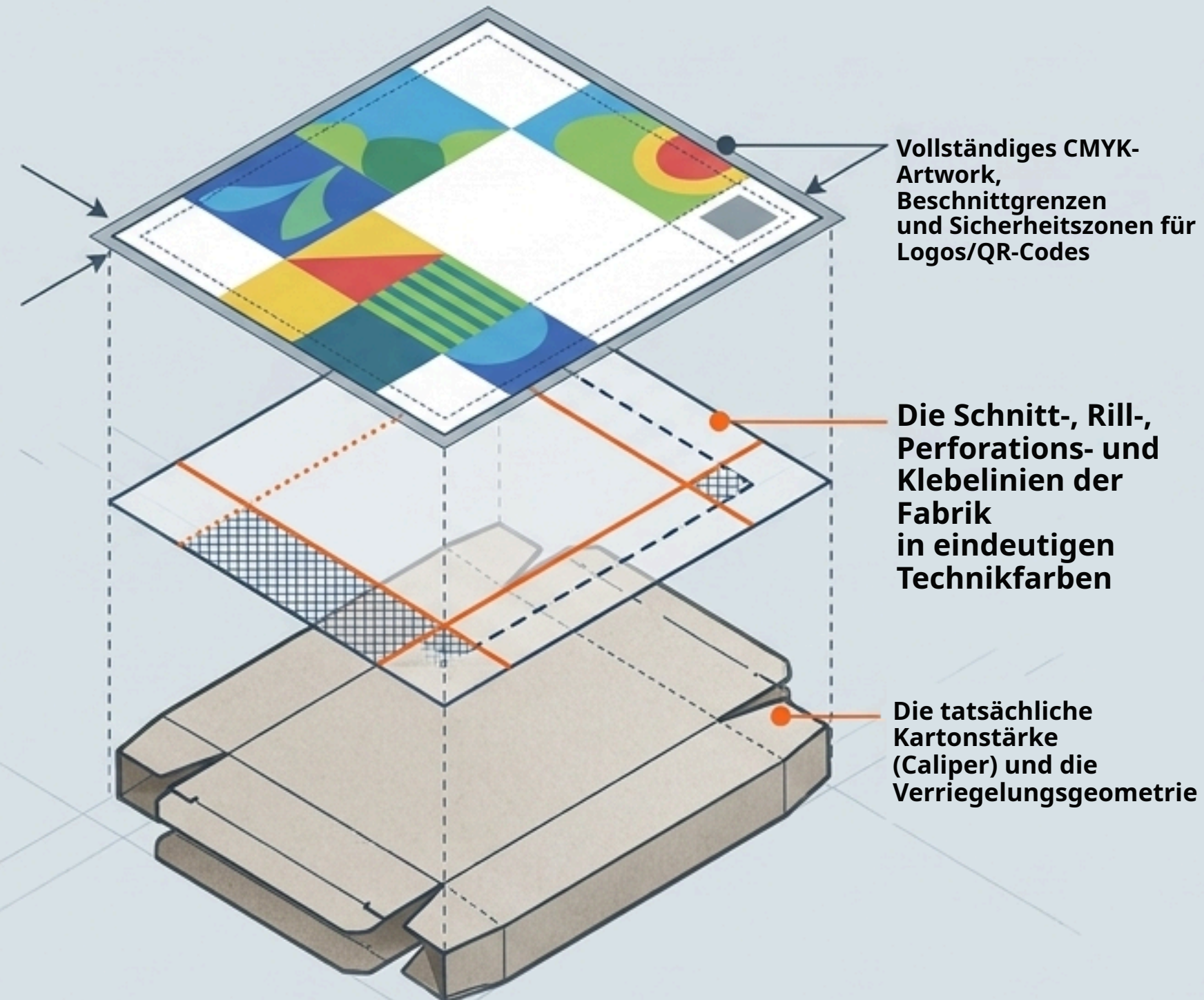
Compliance-Hinweis

Wenn das Display
Waren
im Vertrieb schützt,
muss die Testabfolge
seine Route
abbilden. ISTA-Test-
verfahren liefern
Rahmenwerke für
verpackte Produkte,
aber das
am besten geeignete
spezifische
Verfahren
und
Sicherheitsniveau
müssen zum
tatsächlichen
Distributionssystem
passen.

Produktionsreife Druckvorlagen auf Basis der finalen Struktur-Stanzlinie vorbereiten

**Strukturlinien niemals
in die Designebene reduzieren.**

**Fordern Sie die finale
Produktions-Stanzlinie erst an,
nachdem die Strukturmaße
freigegeben sind.**



Compliance-Hinweis

Warnung für Lebensmittelmarken:

Ein Lebensmittel-Markenlogo oder Tinte auf Wasserbasis ist kein Nachweis der Konformität für den Lebensmittelkontakt. Wenn Komponenten unverpackte Lebensmittel berühren, prüfen Sie den rechtlichen Status über die FDA-Ressourcen zu Lebensmittelkontaktsubstanzen.

Ein kontrollierter Fabrik-Workflow sichert den Retail-Starttermin

~~10 Arbeitstage~~

Phase 1: Konstruktion

Bestätigung des kommerziellen Briefings, Aufnahme des physischen Produkts, Struktur-entwicklung.

Phase 2: Freigabe

Validierung des Weißmusters (Passform, Montage, Stabilität), Artwork-Preflight, gedrucktes Muster/Zielfarb-Proof.

Phase 3: Fertigung

Produktionsvorbereitung (Freigabe der Werkzeuge), Druck/Weiterverarbeitung (Kaschieren, Stanzen, Kleben), Prüfung gegen das Golden Sample.

Phase 4: Logistik

Versandfreigabe, Zoll-abfertigung, Lieferung mit Terminvereinbarung.

Das Angebot muss das konkrete Ereignis benennen, das jede Lieferzeit in Gang setzt.

Materialauswahl-Diagnose: Trägermaterial abstimmen auf Einsatzdauer im Handel

Material	Beste Verwendung	Hauptvorteil	Hauptbeschränkung
SBS / Faltschachtelkarton	Leichte Kosmetik/ Muster.	Glatte Grafiken, kompakte Falzungen.	Steifigkeit unter Last, Kanten- verschleiß, Feuchtigkeit.
E-Welle-Wellpappe	Leichte bis mittlere Handelsdisplays.	Feines Profil mit Steifigkeit.	Rillqualität, Erwartungen an die bedruckte Oberfläche.
B-Welle-Wellpappe	Schwerere Waren, Shipper-Displays.	Polsterung, strukturelle Tiefe.	Volumen, Faltgeometrie.
Kraftliner-Karton	Natürliche/farbreduzierte Präsentationen.	Markante Faser- optik.	Farbverschiebung auf braunem Träger.
Rigid Board / Acryl	Langfristige Premium- Theken.	Fixture-ähnliche Haltbarkeit.	Gewicht, Frachtkosten, Entsorgungsweg.

Strikte Grenzen für Nachhaltigkeits- und Compliance-Aussagen festlegen

AF&PA-Leitfaden zur Recyclingfähigkeit

Veredelungen wie Folienkaschierung, Kunststofffenster, metallische Schichten und bestimmte Klebstoffe erschweren die Faserrückgewinnung. Fragen Sie, was jede Veredelung ändert und ob sie entfallen kann.

Rückgewinnungsstatistik 2024

AF&PA meldete, dass 2024 in den USA 69%-74% der zur Rückgewinnung verfügbaren Pappe recycelt wurden. Diese aktualisierte Methodik sollte nicht gegen ältere Zahlen von 91.4% aufgetragen werden.

Grenzen der FSC-Zertifizierung

FSC-zertifiziertes Papier stützt Aussagen zur verantwortungsvollen Beschaffung, wenn es durch Transaktionsunterlagen belegt ist. Es garantiert nicht die Akzeptanz in lokalen Recyclingprogrammen.

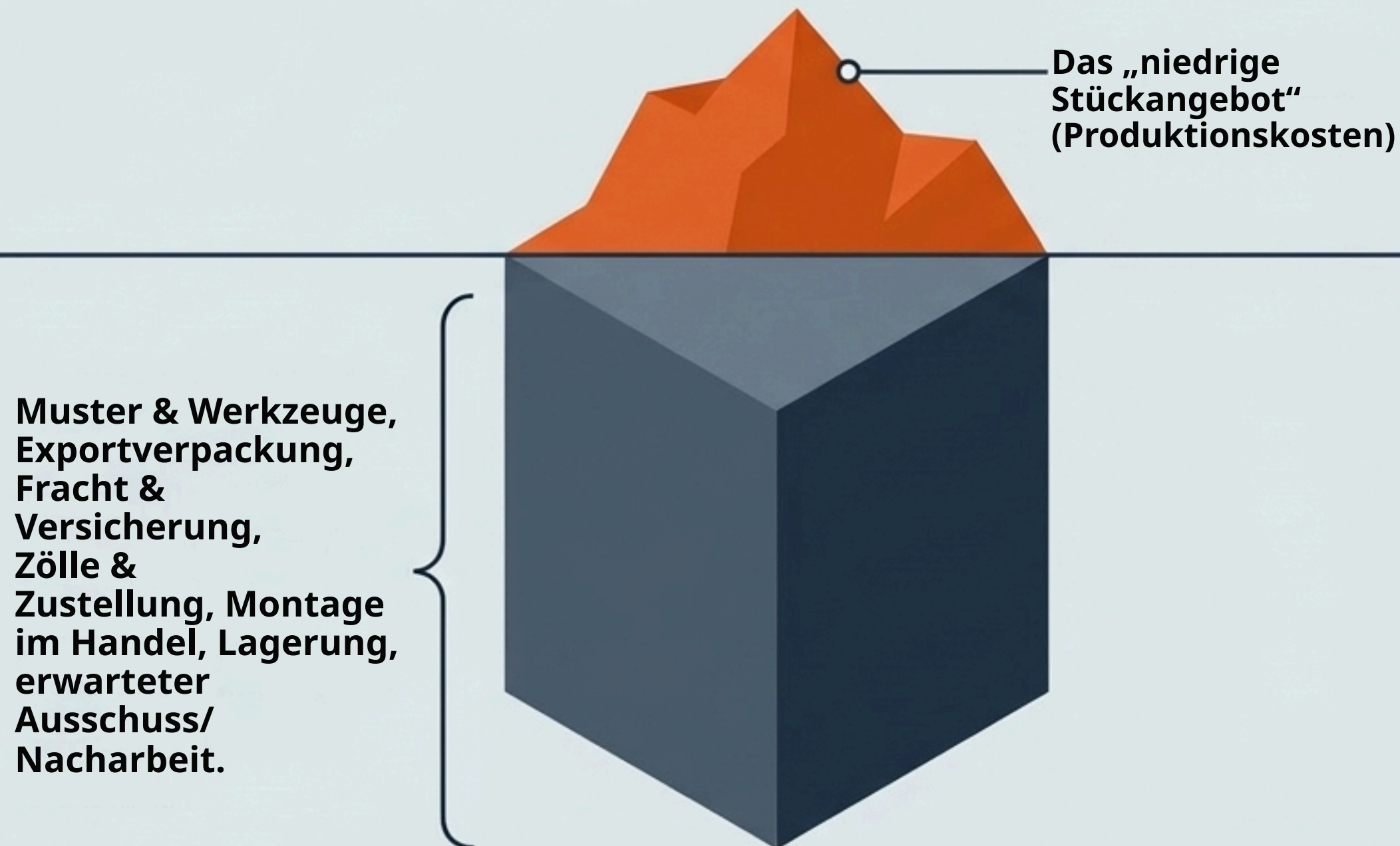
Regionale Herstellerverantwortung

Exporteure nach Europa müssen die EU-Verordnung über Verpackungen und Verpackungsabfälle prüfen (anwendbar ab Aug 2026). US-Marken müssen aktuelle bundesstaatliche EPR-Gesetze beobachten, da Gebühren und Definitionen variieren.

Fabrik-Prüfkriterien der kommerziellen Risikokontrolle zuordnen

Prüfbereich	Verhindertes kommerzielles Risiko
Identität (SKU, Revision, Kartonn Kennzeichnung)	Verhindert: Falsche Version wird an eine Kampagne geliefert.
Material (Karton, Welle, Liner, dokumentierte Herkunft)	Verhindert: Austausch zwischen Muster und Serienproduktion.
Maße (Passform, Stellfläche, Schlitz, Laschengeometrie)	Verhindert: Schlechte Passform oder Ablehnung durch den Händler.
Druck (Zielfarbe, Passer, Barcode)	Verhindert: Markenschaden oder Scanfehler.
Weiterverarbeitung (Rillungen, Schnitte, Perforationen, Ausbrechen)	Verhindert: Einreißen oder langsame Montage.
Leistung (Montage, Stabilität in mehreren Zuständen)	Verhindert: Zusammenbruch im Geschäft oder Abbruch der Nutzung.
Packout (Bündelanzahl, Palettenmuster)	Verhindert: Transportschäden und Wareneingangsfehler.

Gesamte Landed Cost berechnen, um Budgetüberschreitungen zu vermeiden



Compliance-Hinweis

Section-301-Handelsmaßnahmen:

Bei Bestellungen mit Ursprung China sind die Ressourcen der U.S. Customs and Border Protection ein Ausgangspunkt.

Die endgültige HTS-Klassifizierung, der Ursprung, Ausnahmen und Zollverbindlichkeiten müssen mit einem qualifizierten Zollfachmann für die tatsächliche Transaktion bestätigt werden.

Retail-ROI anhand gemessener Steigerung und Deckungsbeitrag nachweisen

Zusätzlicher Rohertrag = Basis-Absatzmenge × gemessene Steigerung × Stückdeckungsbeitrag.

Break-even-Steigerung = Gesamtkosten des Display-Programms ÷ Basis-Deckungsbeitrag für den Testzeitraum.

Amortisationszeit = Gesamtkosten des Programms ÷ zusätzlicher Deckungsbeitrag pro Messzeitraum.

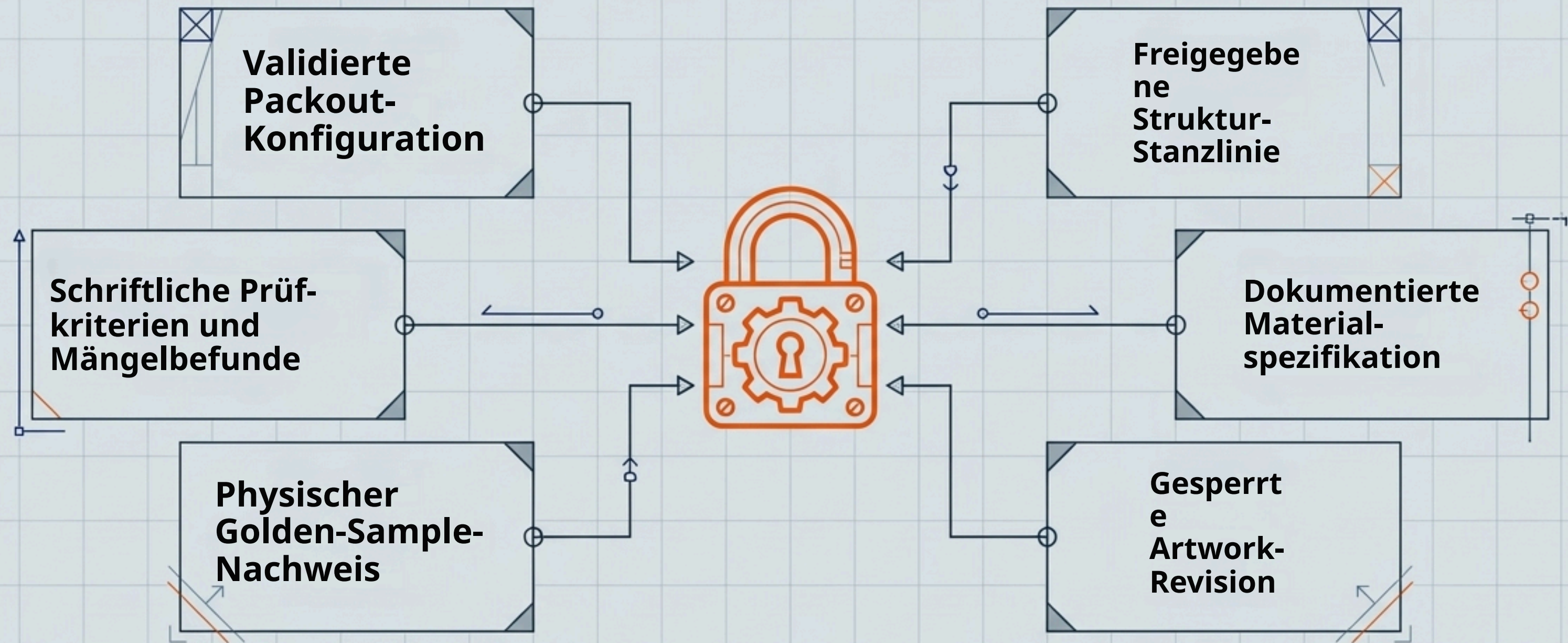
**Verwenden Sie vergleichbare Test- und Kontrollgeschäfte, um den Basisumsatz zu verfolgen.
Verlassen Sie sich nicht auf frühere POP-Studien oder Lieferantenaussagen als garantierte Umsatzsteigerung.**

Datengrenze

Mordor Intelligence schätzte den breiteren POP-Markt auf \$17.14B (2026) mit einer CAGR von 5.35%.

Dies beschreibt die gesamte Kategorie, nicht Theken-displays, und kann nicht als Ersatz für die Nachfrage einzelner SKUs dienen.

Das ultimative Ergebnis: Das kontrollierte Nachbestellpaket



Dieses Paket verhindert, dass eine alte Datei, eine ausgetauschte Kartonqualität oder eine geänderte Palettenanordnung bei Wiederholungsaufträgen unbemerkt zu einer verheerenden zweiten Wahrheitsquelle wird.

Fünf Säulen eines sicheren Custom-Display-Programms

1

Freigaben auf das reale Produkt stützen, nicht auf Renderings.

Das Display in allen 4 Bestandszuständen testen (voll, halb, entleert, ungleichmäßig).

2

**Produktionszeit von Launch-Terminen trennen.
Konstruktion, Freigabe, Fertigung und Logistik als unabhängige, aber voneinander
abhängige Phasen verfolgen.**

3

**Exakte Nachhaltigkeitsdaten angeben.
Faserquelle, Recyclinganteil, Beschichtungen, Klebstoffe und Nicht-Papier-Komponenten prüfen, bevor
Recyclingfähigkeit behauptet wird.**

4

**Physische Leistungsnachweise unter Last verlangen.
Frontwand-Durchbiegung, Montagezeit und Produktfreiraum messen, statt zu fragen, ob es „stabil genug“
ist.**

5

**ROI anhand lokaler Testgruppen validieren.
Sich auf die gemessene Steigerung gegenüber einer vergleichbaren Kontrollgruppe stützen
und pauschale Umsatzsteigerungsversprechen ignorieren.**