



Bünting SCM / Logistik GmbH & Co. KG

Logistikhandbuch

Version: 1.0

Stand: September 2020

Inhaltsverzeichnis

1	Logistisches Konzept	1
1.1	Allgemein.....	1
1.2	Lieferpapiere	2
2	Abwicklung Wareneingang.....	3
2.1	Allgemeine Anforderungen Ladungsträger	3
2.2	Palettenqualität.....	4
2.3	Sandwichpaletten	5
2.4	Mischpaletten	6
2.5	Transportsicherung & Palettenüberstand	6
2.6	Palettenhöhe	7
2.7	LKW-Verladung	7
2.8	Beschaffenheit der Ware	7
2.9	Temperatur.....	7
2.10	Anlieferung in Mehrweg-Gebinde / E2- und IFCO-Kiste.....	8
2.11	Leergutabwicklung	9
2.12	Wareneingangsprüfung	9
2.13	Sofortige Stellungnahme	9
2.14	Annahmeverweigerung von Lieferanten.....	9
2.15	Musterlieferungen	9
3	Auszeichnung Ware	10
3.1	Anforderungen.....	10
3.2	Datenfelder egalisierte und Gewichtsware	10
3.3	Beispielcode	11
3.4	Anbringungsmöglichkeiten des GS1-128/EAN-128.....	11
3.5	Platzierung des Palettenlabels	12
3.6	Barcodequalität.....	12

1 Logistisches Konzept

1.1 Allgemein

Die Bünting SCM/Logistik (nachfolgend „Bünting“ genannt) ist in Deutschland mit vier Zentrallagern, an denen die jeweiligen Anlieferungen erfolgen, tätig. Die Niederlassungen sind warenführende Standorte. Durch zentrale Disponenten werden Warenbestellungen zu den Zentrallagern ausgelöst. Bestellte Waren sind an jenes Zentrallager anzuliefern, welches in der Bestellung als Empfänger übermittelt wird.



In der nachfolgenden Tabelle sind die genauen Anlieferadressen der jeweiligen Zentrallager und die zugehörige Firmierung dargestellt.

Standort	Adresse
Nortmoor (Bünting SCM/Logistik Logistikzentrum)	Gewerbestraße 19-21, 26845 Nortmoor GLN 4327958000903
Salzkotten (Markant Ostwestfalen GmbH & Co. KG)	Eichfeld 3, 33154 Salzkotten GLN 4327958000934
Wallenhorst (Bünting SCM/Logistik Logistikzentrum)	Hansastraße 77, 49134 Wallenhorst GLN 4327958000941
Hannover	Hägenstr.1, 30559 Hannover GLN 4327958000897

Bitte beachten Sie, dass die vier Zentrallager der Bünting keine einheitlichen Wareneingangszeiten besitzen. Nachfolgend sind die Wareneingangszeiten der vier Standorte aufgeführt.

Standort	Produktbereiche	Annahmetag & -zeit
Nortmoor	Trockensortiment	Mo. - Do. 06:00 - 14:00 Fr. 06:00 - 11:00
	Frische	Mo. - Do. 05:00 - 12:00 Fr. 05:00 - 11:00
	Obst & Gemüse	Mo. - Do. 05:00 - 12:00 Fr. 05:00 - 12:00
		So. 08:00 - 13:00
	Tiefkühlkost	Mo. - Do. 06:00 - 18:00 Fr. 06:00 - 11:00
Salzkotten	Trockensortiment	Mo. - Do. 06:00 - 18:00 Fr. 06:00 - 18:00
Wallenhorst	Trockensortiment	Mo. - Do. 06:30 - 14:00 Fr. 06:30 - 12:00
		Mo. - Fr. 05:00 - 12:00 Fr. 05:00 - 12:00
	Obst & Gemüse	Mo. - Fr. 05:00 - 12:00 So. 05:00 - 12:00
		So. 05:00 - 12:00
Hannover	Trockensortiment	Di. - Do. 07:00 - 14:00

Zur Sicherstellung einer reibungslosen Abwicklung haben die Lieferanten / Spediteure im Vorfeld der Anlieferung über Mercareon.com ein Zeitfenster zu buchen. Durch die Zeitfensterbuchung wird eine Rampenzuweisung zur gebuchten Zeit garantiert.

1.2 Lieferpapiere

Die Lieferungen müssen immer mit einem Lieferschein begleitet werden. Auf dem Lieferschein ist die Bestellnummer von Bünting anzugeben, sowie alle angelieferten Artikel inkl. Mengenangaben je Artikel sowie MHD und Chargenkennzeichnung. Des Weiteren ist die Anzahl der angelieferten Euro / H1 – Paletten anzuführen bei fehlenden oder fehlerhaften Lieferpapieren verrechnet Bünting den angefallenen Aufwand an den Lieferanten (pro angefangener Arbeitsstunde € 20,-).

2 Abwicklung Wareneingang

2.1 Allgemeine Anforderungen Ladungsträger

Bei der Anlieferung gilt es folgende Regelungen zu beachten:

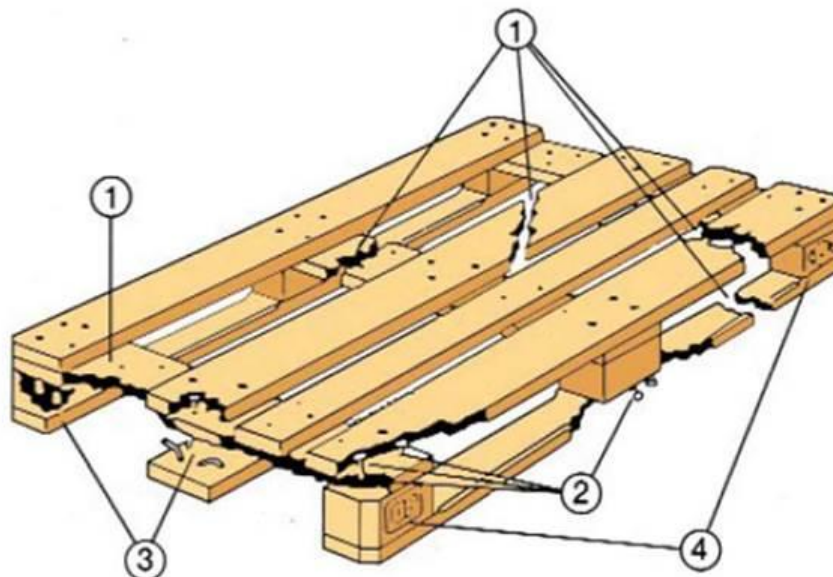
- $\frac{1}{2}$ und $\frac{1}{4}$ Displays müssen auf einer Trägerpalette mit den Maßen 1,20m x 0,80m x 0,144m angeliefert werden.
- Die Ware muss gegen Verrutschen gesichert sein.
- Die Einhaltung der Verpackungseinheit ist grundsätzlich notwendig; die Ware ist immer mit dem bestellten Verpackungsinhalt anzuliefern.
- Keine Anlieferung von mehreren nicht vollen Paletten zu einem Artikel.
- Ohne Lieferschein ist keine Warenannahme möglich. Der Lieferschein muss den Frachtpapieren beiliegen (nicht an der Ware) und die BÜNTING Bestellnummer enthalten.
- Bei der Anlieferung ist das Beförderungsmittel beim Be- und Entladevorgang gegen unbeabsichtigtes Bewegen an der Ablade- bzw. Ladestelle vom Kraftfahrer mit Unterlegkeilen zu sichern. Es gilt die DIN-Norm 76051-1 „Unterlegkeile für Kraftfahrzeuge und Anhängerfahrzeuge“.
- Im Rahmen der Anlieferung, muss die gelieferte Ware mit verkehrsüblichen Flurförderzeugen transportiert werden können.
- Die Größe von Verpackungskartonagen ist an GS1-Standardmodulen auszurichten.
- Bei Abweichung zu unseren Anlieferbedingungen behalten wir uns eine Annahmeverweigerung oder Rechnungsstellung für anfallende logistische Mehraufwände vor. Im Normalfall wird von uns beanstandete Ware direkt bei der Anlieferung an Sie zurückgeführt. Abweichende Regelungen davon sind mit dem jeweiligen Lagerbereich abzustimmen.

Die Unterstützung der Speditionsdienstleister im Wareneingangsprozess darf das Entladen des LKW sowie die tornahe Bereitstellung der angelieferten Paletten auf keinen Fall übersteigen. Insbesondere der Transport vereinnahmter Paletten zu eingesetzten Fördertechniken ist untersagt.

2.2 Palettenqualität

Die bevorzugten Lade- und Transporthilfsmittel sind Euro-Paletten oder CHEP-Paletten. Ebenfalls werden ausschließlich Paletten mit den Grundmaßen 1,20m x 0,80m akzeptiert. Mögliche Qualitätsmängel sind, wenn:

- ein Brett fehlt, ist verschwunden oder quer gebrochen ist (1)
- mehr als zwei Bodenrand-, Deckrandbretter oder ein Querbrett so abgesplittert sind, dass je Brett mehr als ein Nagel- oder Schraubenschaft sichtbar ist (2)
- ein Klotz fehlt, so zerbrochen oder abgesplittert ist, dass mehr als ein Nagel- oder Schraubenschaft sichtbar ist (3)
- die wesentlichen Kennzeichen fehlen oder unleserlich sind (4)
- offensichtlich unzulässige Bauteile zur Reparatur verwendet wurden (zu dünne, zu schmale, zu kurze Bretter oder Klötze)
- der Allgemeinzustand so schlecht ist, dass die Tragkraft nicht mehr gewährleistet ist (morsche, faule oder mehrere abgesplitterte Bretter oder Klötze)



In diesen Fällen ist Bünting berechtigt, Paletten abzulehnen bzw. den Palettentausch zu verweigern. Anfallende Reparaturen müssen unter Berücksichtigung der Reparaturnorm UIC 435-4 erfolgt sein.

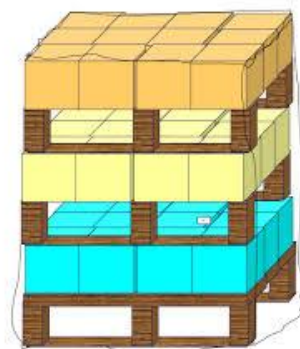
Bünting stellt es dem anliefernden Lieferanten / Spediteur frei, ob ein Palettentausch Zug-um-Zug erfolgt oder eine Gutschrift des Palettenpooling-Dienstleisters DPL ausgestellt wird. Darüber hinaus garantiert Bünting den Tausch von funktionstüchtigen Paletten der Güteklasse C im Rahmen der Konditionen des Bonner Palettentauschs. Sollten zum Zeitpunkt der Anlieferung keine Tauschpaletten bei der Bünting verfügbar sein, werden Palettenscheine des Dienstleisters DPL ausgestellt.

Folgende Ladungsträger werden von Bünting akzeptiert:

- Euro-Palette von EPAL und UIC
- Düsseldorfer-Palette
- CHEP-Palette (Viertel-, Halb-, Ganzpalette)
- LPR (Halb-, Ganzpalette)
- Arpack (Viertel-, Halbpaletten)
- PAKI-Paletten (= IPP Logipal; Viertel-, Halbpaletten)
- DPL-Halbpalette
- H1-Palette

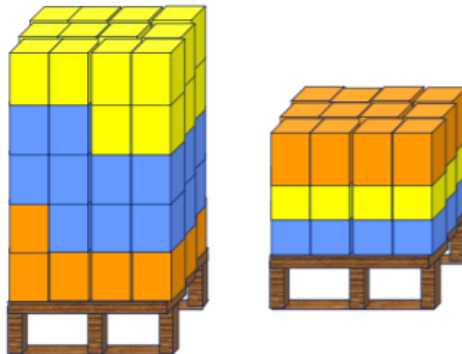
2.3 Sandwichpaletten

Eine Sandwichpalette besteht aus artikelreinen Lagen, die durch Ladungsträger voneinander abgetrennt, aber über Folien oder Bänder miteinander verbunden sind. Die einzelnen Teilpaletten sind zum Zweck der Vereinnahmung mit einem eigenen Label auszustatten.



2.4 Mischpaletten

Auf einer Mischpalette befindet sich mehr als ein Artikel, welche nicht durch einen Ladungsträger getrennt sind. Dabei können einzelne Lagen auch artikelrein sein.

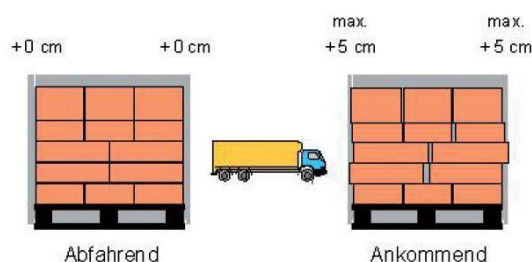


Bei der Anlieferung kann es vorkommen, dass durch geringe Bestellmengen die Ware auf Mischpaletten zugestellt wird. In diesem Fall muss der Lieferant/Spediteur die Ware nach Rücksprache mit der Warenübernahme artikelrein auf Paletten sortieren. Wird dies von Bünting verlangt und nicht durchgeführt, verrechnet Bünting den angefallenen Aufwand an den Lieferanten (pro angefangener Arbeitsstunde € 20,-).

2.5 Transportsicherung & Palettenüberstand

Zweck der Transportsicherung ist der ausreichende Schutz auf dem Transportweg (Verschiebung der Ladung, Schutz vor Diebstahl, Erleichterung der Manipulation usw.). Es sollte darauf geachtet werden, dass sich durch den Transport der Paletten die Ware bei nicht ordnungsgemäßer Fixierung auf der Palette verschieben kann.

Die Sicherung soll so beschaffen sein, dass bei Eintreffen der Ware der Palettenüberstand max. 5 cm beträgt.



Materialien/Arten von Transportsicherungen:

PE-Folien, Klebpunkte, Umreifungen, Palettenhauben usw.

2.6 Palettenhöhe

Grundsätzlich dürfen Paletten bis zu einer Höhe von 2,04m angeliefert werden. Die maximale Palettenhöhe darf jedoch den definierten Palettenfaktor des bestellten Artikels nicht überschreiten.

2.7 LKW-Verladung

Paletten sollten möglichst längs am LKW geladen sein. Damit ist ein schnelleres und effizienteres Entladen des LKWs gewährleistet. Lagenpaletten können übereinandergestellt und transportiert werden (vorausgesetzt die Ware bzw. die Transportsicherung ist dafür geeignet). Die Entladung des LKWs erfolgt ausschließlich über dessen hintere Tore an den jeweiligen Rampen.

2.8 Beschaffenheit der Ware

- Die Ware muss in einwandfreiem Zustand sein, d.h. keine Beschädigungen, Verschmutzungen, usw.
- Die Ware muss sortenrein bzw. artikelrein auf einer Palette geschichtet sein, es können jedoch Zwischenpaletten übereinandergestellt werden. Produkte müssen, falls sonst eine Beschädigung zu erwarten ist, durch eine Transportsicherung (Folie, Sicherungsband, ...) fixiert werden.
- Werden Waren nicht in stabilen Kartonagen oder Mehrweggebinden angeliefert, sondern in leicht einreißbaren Verpackungen, wie Plastikfolien, Plastik-, Kunststoff- oder Papiersäcke so muss auf jeder Euro-Holzpalette eine Schutzauflage im exakten Palettenformat 120 x 80 cm aufgelegt werden, auf der die einzelnen Versandeinheiten gestapelt sind. Bei Nichteinhaltung werden die betroffenen Paletten nicht übernommen.

2.9 Temperatur

Der Transportdienstleister gewährleistet den gekühlten Transport in Abhängigkeit des Lebensmittels. Lebensmittel, deren Transport sich von untenstehenden Temperaturen abweichen, wird nicht akzeptiert. Eine Prüfung des Temperaturprotokolls obliegt Bünting.

Lebensmittel	Solltemperatur*	Grenztemperatur*
Molkereiprodukte	4°C	7 - 10°C
Wurstwaren		7°C
Kühlpflichtige Feinkost		
Fleisch	2°C	7°C
Frischgeflügel		4°C
Innereien	1°C	3°C
SB-Hackfleisch	0°C	2°C
Zerkleinerte Salate	4°C	7°C
Frischfisch	0°C	2°C
Räucherfisch	2°C	7°C
Feinkostsalate	4°C	
Tiefgefrorenes Geflügel	-24°C	-18°C
Tiefgefrorene Backware		
Tiefgefrorenes Gemüse		
Tiefgefrorenes Speiseeis		

*Umgebungstemperaturen (entsprechend jeweiliger gesetzlicher Vorgaben)

2.10 Anlieferung in Mehrweg-Gebinde / E2- und IFCO-Kiste

Bünting akzeptiert Mehrweg-Gebinde (z.B. die neutrale E2-kiste oder die IFCO-Kiste). Jede Neueinführung von Mehrweg-Gebinden muss uns vorweg bekanntgegeben bzw. genehmigt werden.



Bünting akzeptiert nur Lieferungen in sauberen Gebinden!

2.11 Leergutabwicklung

Bünting führt keine Leergutkonten mit den Lieferanten. Die angelieferten Paletten werden direkt von Bünting getauscht oder der Lieferant erhält einen DPL Palettenschein.

2.12 Wareneingangsprüfung

Bünting führt folgende Prüfungen unabhängig von den Lieferanten vorzunehmende Ausgangskontrollen durch:

- Sichtprüfung auf direkterkennbare Transportschäden
- Mengenprüfung Soll und Ist
- Weitergehende Prüfungen laut Prüfplan von Bünting, welche jedoch auch nach der physischen Warenübernahme erfolgen können (z.B. MHD-Prüfung, Temperaturkontrolle, PH-Messung, etc.)
- Bünting kann ebenfalls Temperaturkontrollen verlangen

2.13 Sofortige Stellungnahme

Erfordert die Analyse des Sachverhalts einen längeren Zeitraum, oder ist der aufgrund der Dringlichkeit der Situation eine Stellungnahme des Lieferanten kurzfristig erforderlich, so ist an die reklamierende Stelle unverzüglich formlos zu berichten.

2.14 Annahmeverweigerung von Lieferanten

Liegen triftige Gründe vor (wie beispielhaft erwähnt: Nichteinhaltung der Anlieferzeiten, Ware, welche nicht den Qualitätsanforderungen entspricht) so hält sich Bünting das Recht vor, Lieferungen nicht zu übernehmen und auf eine unmittelbare Ersatzlieferung zu bestehen.

2.15 Musterlieferungen

Muster müssen als „Muster“ gekennzeichnet sein. Dem Muster ist der Musteranforderungsschein Büntings beizufügen. Muster und Musteranforderungsschein müssen einen unverwechselbaren Bezug zueinander haben. Muster sind hinreichend zu adressieren, in der Regel sollen sie per Lieferschein angeliefert werden, wobei auf dem Lieferschein der Name des Anforderers groß und gut sichtbar zu vermerken ist.

3 Auszeichnung Ware

3.1 Anforderungen

Für eine beleglose Kommissionierung in den sensiblen Warenbereichen der Lebensmittel ist es unbedingt notwendig, dass die Versand- und Transporteinheiten der Lieferanten mit GS1/EAN-128 Barcodes ausgezeichnet sind. Dies ist für eine effiziente Warenverfolgung unerlässlich und bringt dem Lieferanten und uns den Vorteil, dass wir stets die richtige Ware mit stimmigen MHD- und Chargendaten übernehmen, verarbeiten und ausliefern.

3.2 Datenfelder egalisierte und Gewichtware

Grundsätzlich unterscheidet man zwischen egalisierter Ware und Gewichtware. Gewichtware schwankt im Produktgewicht. Bei Gewichtware ist das Produktgewicht zusätzlich im Strichcode zu verschlüsseln. Bei egalisierter Ware ist die erste linke Stelle der 14-stelligen GTin-Artikelnummer von 0 – 8 und 9 bei gewichtsvariabler Ware.

Egalisierte Ware - Datenfelder

Name	AI	Datenfeld	Stellen	Beispiel
Artikelnummer	01	n14	16	(01)09012345 67890 6
Abpackdatum	13	n6	8	(13)971231
MHD	15	n6	8	(15)971231
Charge	10	an...20	zB6	(10)1234

Gewichtware - Datenfelder

Name	AI	Datenfeld	Stellen	Beispiel
Artikelnummer	01	n14	16	(01)09012345 67890 6
Abpackdatum	13	n6	8	(13)971231
MHD	15	n6	8	(15)971231
Gewicht	3100 bis 3103	n6	10	(3103)048000
Charge	10	an...20	zB6	(10)1234

3.3 Beispielcode

Untenstehend finden Sie ein Beispiel eines GS1-128/EAN-128 Barcodes. Zu achten ist bei Barcodes immer, dass die Druckqualität hochauflösend ist und der Barcode eine gewisse Höhe (mind. 2cm) erreicht. Die Breite des Codes ergibt sich durch die Anzahl an Ziffern/Stellen, die dargestellt werden.



Bei fehlender Auszeichnung der Versandeinheiten mit GS1/EAN-128 Barcodes behält sich Bünting (nach Gewährung einer Umstellungsphase ab 01/01/2022) die Verrechnung von € 10,- / Lieferung an die betroffenen Lieferanten vor.

3.4 Anbringungsmöglichkeiten des GS1-128/EAN-128

Der Scanvorgang ist abhängig von der Korrekten Positionierung eines fehlerfreien Labels. Die ist wie folgt anzubringen:

- Mehrweggebinde: Anbringung an der Schmalseite und immer in derselben Richtung (bei Kisten Etikett hinter den Stecknasen)
- Karton- oder Folienverpackung: Anbringung auf der Oberseite des Kartons
- Sonstige Einweggebinde: Anbringung seitlich oder an der Vorderseite des Gebindes

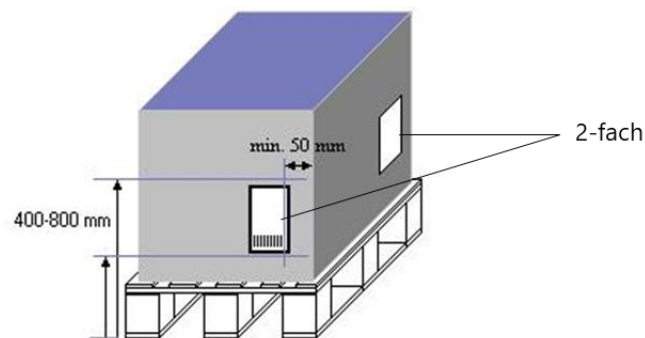
Grundvoraussetzung für die Lesbarkeit des Strichcodes ist die ständige Qualitätskontrolle des Ausdruckes.

- Schlechte Druckqualität (unscharfe Strichränder, Ausfransung, keine exakt abgestimmte Strichstärke zu den Zwischenräumen, Ruhezone vor und nach dem Strichcode (mind. 3-4mm), verunreinigter Druckkopf, zu hohe Druckgeschwindigkeit, Ausfall Thermoleisten)
- Falsche Anbringung (zerknittertes Etikett)
- Fehler im Aufbau des Strichcodes (z.B. falsche Codierung)

3.5 Platzierung des Palettenlabels

Laut ECR Handbuch ist das GS1 Transportetikett 400 bis 800 mm vom Boden gemessen und seitlich mindestens 50 mm hereingerückt anzubringen. Bei transportgesicherten Paletten ist das Etikett außen auf der Folie anzubringen. Das Label ist zweifach auf der Schmalseite und auf der davon rechts befindlichen Längsseite der Palette anzubringen.

Für eine bessere Abwicklung in unseren Lägern möchten wir Sie bitten, das Etikett so weit rechts wie möglich anzubringen. Dies ermöglicht ein optimiertes Handling bei jeder Warenbewegung. Bei niedrigen Paletten ist es zulässig, das Textfeld umzubiegen, der Strichcodeteil muss aber jederzeit ohne Zusatzmanipulation gescannt werden können. (ECR Dokumentation „Harmonisierung GS1-128 – GS1 Transportetikett“)



Lagenpaletten, die für den Transport aufeinandergestellt werden, müssen einzeln (jede für sich) mit SSCC-Etiketten beklebt werden.

3.6 Barcodequalität

Die Symbolausführung muss den jeweiligen Spezifikationen der Strichcodesymbologie entsprechen:

- GS1-128/EAN-128: nach GS1 Spezifikationen bzw. ISO/IEC 15417
- ITF-14: nach GS1 Spezifikationen bzw. ISO/IEC 16390
- EAN-13/EAN-8/UPC-A: nach GS1 Spezifikationen bzw. ISO/IEC 15420

Ob das Strichsymbol den Qualitätsanforderungen entspricht kann durch GS1-Deutschland (www.gs1-germany.de) überprüft werden. Zudem werden die Strichcodes hinsichtlich Qualität auch seitens Bünting überprüft.