



Lieferantenhandbuch

Logistik

Logistische Anforderungen der Carl Walther GmbH & Co.
Produktions KG in Ulm





Inhalt

Vorwort	4
1. Informationslogistik.....	5
1.1 Kommunikation Lieferant – Carl Walther GmbH Co. Produktions KG	5
1.1.1 Ansprechpartner	5
1.1.2 Erreichbarkeit	5
1.2 Informationsübertragung	5
1.2.1 EDI	6
1.2.2 Web EDI	6
1.2.3 Steuerungskonzepte in der Beschaffung.....	6
1.2.4 Lieferantenabrufe Abwicklung	6
1.2.5 Kanban Abwicklung.....	6
1.2.6 Durchgängigkeit der maschinellen Verarbeitung.....	7
1.2.7 Liefer- und Transportdaten / Labeldruck / Lieferpapiere	7
1.3 Auftragsbearbeitung	7
1.3.1 Auftragsabwicklung.....	7
1.3.2 Auftragsverfolgung (LAB)	8
1.3.3 Fertigungs- und Materialfreigabe.....	9
1.3.4 An- und Auslaufsteuerung.....	9
1.3.5 Auftragsbearbeitung bei Nutzung des Kanban Prozesses.....	9
1.4 Controlling von Logistikleistungen	9
1.4.1 Liefererfüllung	10
1.4.2 Sondertransporte	10
2. Verpackungslogistik.....	10
2.1 Festlegung der Verpackung.....	10
2.1.1 Mehrwegverpackung.....	11
2.1.2 Einwegverpackung	12
2.2 Leergutabwicklung	13
2.2.1 Beschaffung	13
2.2.2 Leergutverwaltung	14
2.2.3 Bereitstellung	15
2.2.4 Lagerung, Reparatur und Ersatzbeschaffung	15
2.2.5 Reinigung.....	15
3 Versandlogistik	16
3.1 Versandabwicklung	16
3.1.1 Transportunternehmen.....	16
3.1.2 Sonderfahrten	17



3.1.3 Zusammenfassung von Versandeinheiten	17
3.1.4 Pakete	17
3.1.5 Paletten, Gitterboxen und Großgebände	17
3.1.6 Maximales Gewicht von Paketeinheiten	17
3.2 Anliefervorschriften	17
3.3 Kennzeichnung der Versandeinheiten	18
3.3.1 Arten der Kennzeichnung	18
3.3.2 Format und Anbringung	19
3.4 Transportavisierung (bei Speditions Abwicklung)	19
3.5 Transportdokumente	20
3.5.1 Lieferschein	20
3.5.2 Transportpapiere	21
3.5.3 Zolldokumente	21
3.6 Sicherheit im Warenverkehr	21
4 Logistische Qualität	22
4.1 Lieferantenergebnisbewertung - Logistik	22
4.2 Logistikbeanstandungen	22
5 Ausblick	22
6 Abkürzungsverzeichnis	23



Vorwort

Dieses Lieferantenhandbuch soll als Basis dazu dienen, die erfolgreiche Zusammenarbeit weiter auszubauen.

Mit Fairness und Effizienz streben wir echte Partnerschaften an.

Nur mit motivierten Lieferpartnern gelingt es dauerhaft, im harten Wettbewerb zu bestehen. Ständige Verbesserung und der Wille gemeinsam Neues auszuprobieren, ist der Weg zu einer langfristigen Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten.

Die Ziele im Einkauf die Kosten zu senken, die Qualität zu steigern und die Lieferzeiten zu senken können zum wirtschaftlichen Vorteil beider Seiten nur vertrauensvoll und partnerschaftlich erreicht werden.

Deshalb sind wir bestrebt einen offenen Dialog zu führen.

Als unser Lieferant erhalten Sie hiermit einen praktischen Leitfaden, der Ihnen zeigt, durch welche Maßnahmen und Arbeitsweisen Sie bei uns zum A-Lieferanten werden können.

Die Regelungen in diesem Leitfaden entbinden den Lieferanten in keinsten Weise von seiner Verantwortung zur fehlerfreien, funktions- und bestellgerechten Herstellung und Lieferung seiner Produkte.

Das Handbuch ersetzt nicht die Forderungen der gesetzlichen Bestimmungen und Normen, sondern stellt Carl Walther GmbH & Co. KG. spezifische Anforderungen die im Ablauf für unser Haus wichtig sind.

Die Haftung des Lieferanten erlischt nicht mit dem Lieferantenhandbuch.



1. Informationslogistik

Die Kommunikation zwischen Lieferant und Carl Walther GmbH Co. Produktions KG ist ein wesentlicher Baustein für eine vertrauensvolle Zusammenarbeit. Sehr wichtig dafür sind:

Umgehende und unaufgeforderte Information bei Veränderungen betreffenden Sachverhalten (Vereinbarungen, Prozesse etc.)

Einhaltung und Verfolgung getroffener Vereinbarungen.

1.1 Kommunikation Lieferant – Carl Walther GmbH Co. Produktions KG

1.1.1 Ansprechpartner

Für uns ist es wichtig dass wir Sie immer erreichen können. Bitte teilen Sie uns wenn noch nicht erfolgt, einen Ansprechpartner, Vertreter, Vorgesetzte jeweils mit E-Mail, Telefon und Fax mit. Sollte sich im Verlauf der Zusammenarbeit Änderungen ergeben teilen Sie uns dies unaufgefordert mit. Der Ansprechpartner verfügt über die Möglichkeit Entscheidungen zu treffen, um Störungen im Ablauf, Prozess umgehend abzustellen.

1.1.2 Erreichbarkeit

Der von Ihnen benannte Ansprechpartner oder dessen Vertreter muss arbeitstäglich von 7:00 bis 17:00 Uhr erreichbar sein.

Außerhalb des oben genannten Zeitfensters oder bei Werkschließungen steht ein „Notfalltelefon“ mit qualifizierter Besetzung bereit.

Der Lieferant hat seine Betriebsferien rechtzeitig (mind. 3 Monate zzgl. vereinbarte Wiederbeschaffungs-/ Planlieferzeit) schriftlich (Brief, Fax, E-Mail) gegenüber den Carl Walther GmbH & Co Produktions KG anzuzeigen.

1.2 Informationsübertragung

Für eine Lieferbeziehung zu Carl Walther GmbH & Co Produktions KG gilt die Informationsübertragung per EDI als bevorzugtes Grundkommunikationsmittel. Hierzu verpflichtet sich der Lieferant, Lieferungen, unabhängig des vereinbarten INCOTERM, an die Carl Walther GmbH & Co Produktions KG bei Versand der Ware elektronisch zu avisieren (sog. Lieferavis) und an die Versandeinheiten das entsprechende Transportetikett anzubringen. Es können zwei Arten von EDI unterschieden werden: EDI / Web EDI.



1.2.1 EDI

Für die Übermittlung verwendet der Lieferant folgende, in der Industrie angewandte Standardformate, VDA, EDIFACT

1.2.2 Web EDI

Das Web EDI ist ein auf dem Internet basierendes Informationssystem für Lieferanten zur Kommunikation mit Carl Walther (z.B. bei geringen Abrufvolumina oder fehlender Infrastruktur). Es ist eine Alternative zum klassischen EDI.

1.2.3 Steuerungskonzepte in der Beschaffung

Carl Walther GmbH & Co Produktions KG strebt im Rahmen der Umsetzung des Carl Walther-Production-System (CWPS) an die gesamte Lieferkette vom Kunden bis zum Lieferanten möglichst verschwendungsarm zu gestalten. In Bezug auf die Carl Walther-Beschaffungslogistik werden, sofern die Rahmenbedingungen es zu lassen, aus diesem Grund bevorzugt Konzepte eingesetzt, die eine Verbrauchsorientierung z.B. Kanban unterstützen („liefere nur das, was die vorherige Wertschöpfungsstufe verbraucht hat“). Welches Steuerungskonzept Anwendung findet, wird durch Carl Walther GmbH & Co Produktions KG für das jeweilige Vertragserzeugnis festgelegt (Nutzung des am besten geeigneten Steuerungsprinzips).

1.2.4 Lieferantenabrufe Abwicklung

Lieferabrufe werden auf rollierender Basis übermittelt. Sie werden regelmäßig aktualisiert und enthalten im Allgemeinen Daten mit einem Horizont von mindestens zwei Monaten. Der letzte Lieferabruf ist bindend und ersetzt frühere Lieferabrufe.

1.2.5 Kanban Abwicklung

Trigger ist die Entnahme / Verbrauch von Kanban (Behältern) aus produktionsnahen Versorgungsbereichen (Supermärkten).

Im Rahmen einer Kanban-Abwicklung werden die erforderlichen Informationen für Fertigungs- Materialfreigabe zusätzlich als Vorschau übermittelt. Verbindlich für die Lieferung ist aber ausschließlich der Kanban-Abruf.

Durch das jeweils eingesetzte Steuerungskonzept ergeben sich ggf. Unterschiede in der Abwicklung, die im nachfolgenden gekennzeichnet werden.

1.2.6 Durchgängigkeit der maschinellen Verarbeitung

Die Carl Walther GmbH & Co. Produktions KG strebt in Zukunft über EDI Lieferanten übermittelten Bestellinformationen mitzuteilen, diese sollten ohne weitere manuelle Erfassung / Bearbeitung in die Informationsverarbeitungsprozesse des Lieferanten übernommen werden.

Ziel ist die automatisierte Übernahme in das jeweilige Produktionsplanungssystem (PPS) des Lieferanten. Dies beinhaltet das Einspielen in die Kapazitätsplanung und Fertigungssteuerung. Dabei ist die Durchgängigkeit des Systems für den gesamten Planungs-, Produktions- und Versandprozess zu gewährleisten. Medienbrüche sind zu vermeiden. Schnittstellen zwischen den Systemen sind regelmäßig zu kontrollieren, um eine korrekte und vollständige Übertragung der Daten sicherzustellen.

1.2.7 Liefer- und Transportdaten / Labeldruck / Lieferpapiere

Im Rahmen der Informationen stellt der Lieferant zur Avisierung und Datenerfassung eine Liefer- und Transport - DFÜ (über EDI- oder Web EDI) zeitgleich mit der Erstellung der Lieferpapiere zur Verfügung. Lieferpapiere / Label erzeugt Lieferant in seinem Versandsystem gemäß der folgenden Standards.

VDA Lieferschein, VDA Frachtpapiere, VDA Warenanhänger, VDA Kanban Karte.

1.3 Auftragsbearbeitung

Lieferant erhält Jahresabrufmengen / -volumina als unverbindliche Vorschau. Darauf basierend stellt Lieferant sicher,

- dass seine Produktionskapazität für dieses Volumen ausreicht und
- dass seine Vorlieferanten imstande sind das Vormaterial entsprechend zu liefern.

1.3.1 Auftragsabwicklung

Die im Lieferabruf genannten Termine sind Eingangstermine bei Carl Walther GmbH & Co. KG. In Ulm. Abweichende Regelungen müssen gesondert vereinbart werden. Lieferant prüft den eingegangenen Lieferabruf auf Vollständigkeit, Richtigkeit und Plausibilität (z.B. Name Lieferant, Teilenummer, Menge, Termin). Bei Auffälligkeiten kontaktiert Lieferant unverzüglich den zuständigen Carl Walther GmbH & Co KG - Ansprechpartner.

Lieferabrufe werden für ihn verbindlich, wenn Lieferant nicht innerhalb von zwei Arbeitstagen nach Zugang widerspricht und Carl Walther GmbH & Co Produktions KG mitteilt, dass er die Anforderungen nicht oder nur abweichend erfüllen kann. Eine Auftragsbestätigung ist grundsätzlich erforderlich.

Der Lieferant hat ein funktionsfähiges Eskalations-Management bei Auftreten von Prozessabweichungen nachzuweisen.

1.3.2 Auftragsverfolgung (LAB)

Lieferant führt kontinuierlich eine interne Auftragsverfolgung durch. Hinsichtlich des Fertigungsfortschrittes über diesen kann Lieferant jederzeit Auskunft geben. Lieferant stellt wenn zutreffend eine durchgängig transparente Auftragsverfolgung bei seinen Unterlieferanten sicher.

Ein Frühwarnsystem zur Erkennung von Lieferproblemen ist von Lieferanten zu installieren. Das Vorhandensein von Notfallplänen und eines effektiven Krisenmanagements ist erforderlich und auf Anforderung nachzuweisen.

Treten Störungen mit Auswirkungen auf Liefertermin oder -menge gegenüber Carl Walther GmbH & Co. Produktions KG. Ulm auf, hat Lieferant die erforderlichen Maßnahmen einzuleiten. Wird erkennbar, dass trotz der eingeleiteten Maßnahmen Vereinbarungen oder Zusagen nicht eingehalten werden können, hat Lieferant den Carl Walther-Ansprechpartner hierüber unaufgefordert und unverzüglich per E-Mail/ Fax zu informieren und einen neuen Liefertermin bzw. eine neue Liefermenge mitzuteilen.

Darüber hinaus informiert Lieferant Carl Walther GmbH & Co Produktions KG auf Anforderung zumindest zu folgenden Punkten:

1. Ursache des Versorgungsproblems
2. Produktionskapazitäten für die rückständigen Teile und zugrunde gelegten Maschinenlaufzeiten und Arbeitszeiten (Std. je AT, AT je Woche)
3. Geprüfte Alternativ-Fertigungsmöglichkeiten (grundsätzlich in Übereinstimmung mit Carl Walther- Qualitätsanforderungen)
4. Lieferbare Alternativteile (grundsätzlich in Übereinstimmung mit den Carl Walther GmbH & Co Produktions KG -Qualitätsanforderungen)
5. Prüfung auf Lossplitting/ Teillieferung
6. Möglichkeit einer Verkürzung der Lieferzeit durch Sondertransport
7. Information/ Eskalation innerhalb der Organisation des Lieferanten

Kann keine einvernehmliche Lösung gefunden werden, hat der Ansprechpartner höhere Hierarchieebenen bis hin zur Geschäftsführung des Lieferanten einzubeziehen.

1.3.3 Fertigungs- und Materialfreigabe

Lieferant ist verpflichtet, die bestellten Produkte und ggf. damit verbundene weitere Materialien zu liefern.

Fertigungsfreigaben sind rechtsverbindliche Bestellungen von Fertigerzeugnissen, die zu den im zuletzt aktualisierten Lieferabruf genannten Lieferterminen zu liefern sind.

Fertigungs- und Materialfreigaben beziehen sich auf Eintrefftermine bei Carl Walther GmbH & Co. KG..

Zeiträume für Fertigungs- und Materialfreigaben sind im Allgemeinen im entsprechenden Liefervertrag geregelt. Reichen die vereinbarten Freigaben nachweislich nicht für eine Aufrechterhaltung der Lieferfähigkeit aus, kann Lieferant in Einzelfällen beim Carl Walther GmbH & Co. Produktions KG. Ansprechpartner eine Verlängerung für Materialfreigaben beantragen oder zusätzliche Vorschaudaten anfordern. Bedarfsmengen über Fertigungs- und Materialfreigabe hinaus sind unverbindliche Planzahlen (Vorschau), nach denen Lieferant seine Fertigungskapazität ausrichtet kann.

1.3.4 An- und Auslaufsteuerung

In der An- und Auslaufphase erwartet Carl Walther GmbH & Co. Produktions KG. eine erhöhte Flexibilität vom Lieferanten. Hierfür ist eine Kapazitätsplanung erforderlich, um gerade auch kleine Stückzahlen mengen- und termingerecht liefern zu können.

Die Kapazitätsplanung muss rechtzeitig zwischen Carl Walther GmbH & Co. Produktions KG. und Lieferant abgestimmt werden.

1.3.5 Auftragsbearbeitung bei Nutzung des Kanban Prozesses

Bei Kanban löst das Leersetzen eines Kanban Behälters einen Bedarf aus. Das Auffüllen des Behälters und die damit verbundene Erfassung im Wareneingang bei Carl Walther GmbH und Co. Produktions KG erfüllt den Bedarf sofern die festgelegte Behältermenge angeliefert wird.

1.4 Controlling von Logistikleistungen

Lieferant verfolgt zumindest nachfolgend genannte Messgrößen zur Ermittlung seiner Logistikleistung und stellt Ergebnisse auf Nachfrage zur Verfügung. Einem Lieferanten interne Visualisierung der Ergebnisse in den entsprechenden Abteilungen ist empfohlen.



1.4.1 Liefererfüllung

Lieferant verfügt über eine Systematik zur Verfolgung und Messung seiner Liefererfüllung (Termin und Menge) bezogen auf die Bestelldaten von Carl Walther GmbH & Co Produktions KG. Messung und Darstellung erfolgt zumindest auf monatlicher Basis.

1.4.2 Sondertransporte

Sondertransporte (z.B. Sonderfahrten, Flüge) sind Transporte, die von der zwischen Lieferanten und Carl Walther GmbH & Co. Produktions KG. im Liefervertrag vereinbarten Regelaufwicklung abweichen. Sie dienen der Verkürzung der Laufzeiten und werden zusätzlich zum Regeltransport durchgeführt.

2. Verpackungslogistik

2.1 Festlegung der Verpackung

Grundsätzlich ist die Verpackung zwischen Carl Walther GmbH & Co. Produktions KG und Lieferant auf Basis ökologischer, ökonomischer und qualitativer Kriterien auszulegen. Im Rahmen des Produktentstehungsprozesses kann die Verpackungsentwicklung durch den Lieferanten erfolgen, sofern dieses aufgrund von vorhandenen Prozess- und Produkt-Knowhow des Lieferanten von Vorteil ist. Der zuständige Carl Walther GmbH & Co. Produktions KG Mitarbeiter in der Logistik und Lieferant vereinbaren abschließend die festgelegte Erzeugnis spezifische Verpackung in Form einer Verpackungsdatenblatt, die für die zukünftigen Lieferungen der Vertragserzeugnisse bindend ist.

Lieferant beachtet folgende Grundsätze:

Vermeidung von Verpackung. Die Verpackung darf nicht größer und aufwändiger sein, als dies zum Schutz der Ware unbedingt erforderlich ist.

Füllmaterial ist auf ein Minimum zu reduzieren und muss kompakt zu entsorgen oder wiederverwendbar sein.

Bei Einsatz von Einweg- und Mehrwegverpackungen sind wiederverwertbare Packstoffe zu verwenden und entsprechend den Vorgaben der Entsorgungswirtschaft zu kennzeichnen.

Verwendung sortenreiner Materialien. Verbundwerkstoffe sind nicht zulässig.

Bei ökonomischer und qualitativer Gleichbewertung von Einwegverpackung und Mehrwegverpackung ist die Mehrwegverpackung vorzuziehen.

Poolfähige Mehrwegverpackungen (Euro-Palette, Euro-Gitterbox-Palette, VDA-KLT, Euroboxen, etc.) sind nicht-poolfähigen Mehrwegverpackungen vorzuziehen. Einsätze (Blister) sind deshalb vorzugsweise als Mehrwegverpackungen festzulegen.



Mehrwegverpackungen sollten Standardgrößen entsprechen. Spezifisches Design und andere Größen sind nur im Falle besonderer Anforderungen des zu transportierenden Materials zulässig.

Mehrwegverpackungen müssen so gestaltet sein, dass sie vollständig zu leeren und leicht zu reinigen und zu trocknen sind.

Spezielle Anforderungen für Verpackungsmaterialien aus Holz:

Für den Handel mit Verpackungsmaterial aus Massivholz sind die phytohygienischen Bestimmungen der IPPC (International Plant Protection Convention), eine Unterorganisation der FAO (Food and Agriculture Organization der UN), in der jeweils gültigen Version einzuhalten. Abweichungen von den Bestimmungen müssen explizit genehmigt werden.

Informationen zu IPPC-Bestimmungen und länderspezifischen Regelungen können unter folgendem Link heruntergeladen werden.

<https://www.ippc.int/IPP/En/default.jsp>

Ferner sind folgende spezifische Anforderungen einzuhalten

REGION	ANFORDERUNGEN FÜR LIEFERUNGEN DIE NICHT AUS DEUTSCHLAND ZU CARL WALTHER GMBH & CO PRODUKTIONS KG ODER IN SEINE AUSENLAGERN LIEFERN (gemäß gültigem IPPC Stand)
A. Europa	IPPC Standard; entrindetes Holz <u>Anmerkung:</u> Bestimmung bezieht sich nicht auf Verpackungsmaterial aus Massivholz aus europäischen Ländern, welches als Ware (nicht als Verpackung genutzt) importiert wird. Befristete Regelung.

Mitgeltende Unterlagen:

REGION	UNTERLAGEN
A. Europa	VDA 4500 (Kleinladungsträger (KLT)-System) VDA 4902 (Barcodefähiger Warenanhänger) ESD- Vorschriften von DIN EN 61340-5-1 EU- Verpackungsrichtlinien DIN EN 13427 – DIN EN 13432

2.1.1 Mehrwegverpackung

a) Standardladungsträger

Vor Erstanlieferung ist mit Carl Walther GmbH & Co Produktions KG Bereich Logistik die zu verwendenden Verpackungen abzustimmen. Im Einzelnen,



Euro-Palette und Euro-Gitterbox-Palette, bis max. 1000 kg Tragkraft
Vorzug: Gemäß VDA –Empfehlung 4500 VDA-KLT (RL), Gemäß VDA-,
Sonderabwicklung: C- R-KLT; Deckel gemäß VDA 4500, Kunststoffpalette,
Euroboxen

b) Spezialladungsträger

Die Verwendung von Spezialladungsträger ist nur zulässig, wenn aufgrund von
Produktanforderungen keine Standardladungsträger verwendet werden können. Auf
jeden Fall muss vor Anlieferung eine Zustimmung zur Verwendung von
Spezialladungsträger durch Carl Walther GmbH & Co Produktions KG vorliegen.

Hierbei handelt es sich beispielsweise um,

- selbsttragende Ladungsträger,
- andere Kunststoffbehälter, ggf. mit Einsatz/Blister und / oder elektrischer
Leitfähigkeit regallagerfähige Kunststoffpaletten (1200 x 800 mm)
- Großladungsträger wie z.B. Gitterboxpaletten mit Einsätzen

2.1.2 Einwegverpackung

a) bevorzugte Packstoffe:

REGION	MATERIAL
A. Europa	Kunststoffe: ABS, PS, PE, PP, EPP Wellpappe nach DIN 55468 Vollpappe Holz (nur bei Paletten)

b) nicht zulässige Packstoffe:

- PVC
- Füllstoffe auf Lebensmittelbasis
- Kunststoffverbundstoff
- Packschaum z.B. PU-Schaum
- Stoffe die unsere Mitarbeiter Gesundheitlich gefährden könnten (Strahlung,
Ausdünstung)



2.2 Leergutabwicklung

Zur Erreichung und Sicherstellung von gemeinsamen Qualitäts-, Versorgungs- und Bestandszielen beachtet Lieferant nachstehende Regelungen zur Leergutabwicklung zwischen Carl Walther GmbH & Co Produktions KG und seinen Lieferanten.

2.2.1 Beschaffung

- a) Standardladungsträger Poolfähige VDA-KLT / Euro-Paletten / Euro-Gitterbox-Paletten / Euroboxen.

REGION	LEERGUT
A. Europa	VDA "KLT" Kleinladungsträgersysteme Euro-Paletten Euro-Gitterbox-Paletten Euroboxen

Vorbehaltlich einer anderslautenden Vereinbarung erhält Lieferant Standardladungsträger für einen definierten Lagerbestand (i.d. R. 10 Tage) von Erzeugnissen ohne Nutzungsentgeltbelastung (Basis: zukünftigen Lieferabrufe; Transitbestände).

Standardladungsträger, die für interne Produktionsprozesse des Lieferanten benötigt werden, sind durch den Lieferanten zu beschaffen.

Sonderregeln sind in Ausnahmefällen mit Carl Walther GmbH & Co. Produktions KG. zu vereinbaren.

Für Euro-Paletten und Euro-Gitterbox-Paletten gelten die Regeln der European Pallet Association (Internet: <http://www.epal-pallets.org>).

- b) Spezialladungsträger

- b1) Carl Walther-

Spezialladungsträger wie

unter a).

Die Beschaffung von Carl Walther – Spezialladungsträgern erfolgt ausschließlich durch Carl Walther GmbH & Co Produktions KG.

Spezialladungsträger die für interne Produktionsprozesse des Lieferanten benötigt werden, sind durch den Lieferanten zu beschaffen. Um Einheitlichkeit zu gewährleisten



muss diese Bedarf in der Bezugsquelle von Carl Walther GmbH & Co Produktions KG beschafft werden. Dies bedarf der schriftlichen Zustimmung und darf nicht für Prozesse dritter oder einem Marktbegleiter eingesetzt werden)

b2) Spezialladungsträger von Lieferanten

Die Beschaffung seiner Spezialladungsträger übernimmt Lieferant selbst.

Die Höhe des für Carl Walther GmbH & Co Produktions KG erforderlichen Umlaufbestandes wird einvernehmlich mit Carl Walther GmbH & Co Produktions KG Einkauf und Logistik abgestimmt.

c.) Einwegverpackungen

Kosten für Einwegverpackungen und deren Beschaffung sind grundsätzlich durch den Lieferanten zu tragen.

2.2.2 Leergutverwaltung

Lieferant führt Leergutkonten und stimmt die Kontostände mit dem unmittelbaren Tauschpartner ab, d.h. mit Carl Walther GmbH & Co Produktions KG oder dem von Carl Walther beauftragten externen Dienstleister (EDL). Carl Walther GmbH & Co Produktions KG führt Leergutkonten zumindest für Carl Walther - spezifisches Leergut sowie poolfähige VDA- KLT, Euroboxen und Einlagen. Die Kontostände werden Lieferanten alle drei Monate mitgeteilt. Reklamationen müssen binnen 14 Kalendertagen bei der zuständigen Leergutverwaltung (von Carl Walther oder eines EDL) unter Vorlage der Belegkopie (Palettenschein Carl Walther) eingehen. Anderenfalls gilt der genannte Bestand als von Lieferanten bestätigt. Mengendifferenzen sind durch Lieferanten mit Unterstützung des zuständigen Carl Walther - Logistiker bzw. des EDL zu klären.

In diesem Rahmen hat der Lieferant bei Wareneingang von Leergut unverzüglich nach Feststellen eines Mangels von angeliefertem Leergut wie z.B. Mengendifferenzen, Verschmutzung, Beschädigung unter Angabe des Lieferscheins, eines Fotonachweises und einer kurzen Beschreibung eine Reklamation zu erstellen und dem zuständigen Carl Walther- Disponenten und Logistiker zur Verfügung zu stellen. Ist der Mangel bereits bei der Übernahme vom Frachtführer ersichtlich, hat der Fahrer des Frachtführers diesen Mangel auf den Lieferpapieren zu quittieren. Die unreine Quittung ist ebenfalls dem Carl Walther- Disponenten und Logistiker vorzulegen, ansonsten kann der Mangel nicht anerkannt werden. Die weitere Vorgehensweise ist fallbezogen mit dem Carl Walther – Logistiker abzustimmen.

Für poolfähige Euro-Paletten und Euro-Gitterboxpaletten gelten die Regeln der European Pallet Association (Internet: <http://www.epal-pallets.org>).



Mengendifferenzen oder Schwund sind nach dem Verursacherprinzip unverzüglich mit dem Wiederbeschaffungswert zu begleichen.

2.2.3 Bereitstellung

Versäumt es Lieferant, Verpackungen rechtzeitig anzufordern oder zu beschaffen, hat er die dadurch entstehenden Mehrkosten (z.B. Frachtkosten, Umpackkosten) zu tragen.

a) Poolfähige Euro-Paletten / Euro-Gitterboxpaletten

Für Euro-Paletten und Euro-Gitterboxen gelten die Regeln der European Pallet Association (Internet: <http://www.epal-pallets.org>).

b) Carl Walther – spezifisches Leergut und poolfähige VDA-KLT und Einsetzte

Lieferant fordert das benötigte Leergut rechtzeitig (unter Berücksichtigung u.a. der Transportzeit) schriftlich mit dem Anforderung Umlaufverpackung Carl Walther Dokument an. Die Abrufmenge wird nach Prüfung des Bedarfs von Carl Walther beigestellt. Angefordertes Leergut wird durch Carl Walther kostenneutral für Lieferanten am definierten Anlieferpunkt (entsprechend der vereinbarten Lieferkondition) bereitgestellt. Im Rahmen einer Kanban-Abwicklung kann ein 1:1-Tausch volles gegen leeres Leergut zwischen Carl Walther GmbH & Co Produktions KG Ulm und Lieferanten vereinbart werden.

2.2.4 Lagerung, Reparatur und Ersatzbeschaffung

Der Lieferant ist nach der Übernahme des Leerguts vom Frachtführer für eine sachgemäße, vor Witterungseinflüssen geschützte Lagerung des Leergutes verantwortlich. In diesem Sinne ist das Leergut so zu lagern, dass eine Verschmutzung vor während und nach dem Produktionsprozess auszuschließen ist. Treten Verschmutzungen während dieses Zeitraums auf, hat der Lieferant das von Carl Walther zur Verfügung gestellte Leergut auf eigene Kosten zu reinigen.

Carl Walther GmbH & Co Produktions KG setzt beschädigtes Carl Walther-Leergut in Stand bzw. verschrotet dieses gegebenenfalls. Carl Walther belastet 70% der Instandsetzungskosten bzw. Wiederbeschaffungskosten an Lieferanten, falls es keine andere Vereinbarung zwischen Carl Walther und Lieferanten gibt.

2.2.5 Reinigung

Leergut muss dem erforderlichen Reinigungsgrades des Erzeugnisses bzw. der Vorgaben von Carl Walther GmbH & Co. Produktions KG entsprechen. Verantwortlich ist der Lieferant.

a) Poolfähiges Leergut



Poolfähiges Leergut ist vor Gebrauch durch Lieferanten ggf. zu reinigen. Die Reinigung erfolgt entsprechend des erforderlichen Reinigungsgrades des Erzeugnisses bzw. der Vorgaben von Carl Walther. Leergut ist von ungültigen Warenidentifikationen (z.B. Aufkleber o. Anhänger) zu befreien.

b) Nicht-poolfähiges Leergut

Carl Walther stellt Lieferanten spezifisches Leergut gereinigt zur Verfügung.

Falls eine Nachreinigung erforderlich ist, übernimmt Carl Walther die Reinigungskosten nur gegen Nachweis das Leergut verschmutzt angeliefert wurde. Eine Nachreinigung ist vorher mit Carl Walther Leiter Logistik abzustimmen.

3 Versandlogistik

Dazu sind neben der klassischen Transportabwicklung über Spediteur auch zunehmend Milk Run Konzepte im Einsatz. Im Gegensatz zum Spediteur Konzept erfolgt bei diesem Konzept die Abholung in exakt festgelegten Wochen- / Tagesfenster.

Die erwähnten Transportkonzepte finden bei regionalen über Cross Docks Anwendung, während bei lokalen Lieferanten und A, B Teilen vielfach Ship to Line Belieferungen durchgeführt werden.

Auf Besonderheiten im Zusammenhang mit diesen Belieferungsformen wird im Folgenden hingewiesen.

3.1 Versandabwicklung

Der Transportunternehmer quittiert bei der Übernahme die Anzahl und Art der übernommenen Pakete bzw. Versandeinheiten, nicht jedoch deren Inhalt, Wert oder Gewicht.

Abholzeiten und vorgegebene Zeitfenster beim Lieferanten und andere individuelle Vorgaben werden zwischen Lieferant und Spediteur abgestimmt oder sind bei Milk Run Konzepten festgelegt.

Oberste Priorität hat dabei die pünktliche, vollständige und sichere Belieferung von Carl Walther GmbH & Co Produktions KG in Ulm und / oder des EDL..

3.1.1 Transportunternehmen

Lieferant setzt grundsätzlich die mit Carl Walther abgestimmten Spediteure und Paketdienste ein. Ausnahmen sind nur in begründeten Fällen und nach vorhergehender schriftlicher Zustimmung durch den Carl Walther - Disponenten zulässig.



3.1.2 Sonderfahrten

Sonderfahrten werden in der Regel von Lieferanten organisiert. Lieferant stimmt mit Carl Walther die zu nutzenden Transportunternehmen ab.

Die Kostenübernahme für die Sonderfahrten trägt der VERURSACHER. Übernimmt Carl Walther GmbH und Co Produktions KG die Kosten, ist vorab eine schriftliche Übernahmeerklärung durch den zuständigen Carl Walther – Disponenten erforderlich.

3.1.3 Zusammenfassung von Versandeinheiten

Im Falle Spedition Abwicklung übergibt Lieferant sämtliche Versandeinheiten logistisch optimiert an den Transportunternehmer (Spediteure, Paketdienste). Hierbei sind - soweit möglich - mehrere kleinere Einheiten zu einer größeren Versandeinheit zusammenzufassen unter Beachtung der allgemein bekannten Maß- und Gewichtsbeschränkungen.

3.1.4 Pakete

Packstücke bis maximal 31,5 kg und innerhalb der maximalen Gurtmaße der Paketdienste werden generell über die abgestimmten Paketdienste abgewickelt.

3.1.5 Paletten, Gitterboxen und Großgebinde

Grundsätzlich ist hierbei auf sortenreine Versandeinheiten wenn möglich zu achten.

3.1.6 Maximales Gewicht von Paketeinheiten

Lieferant beachtet regionale/ lokale Richtlinien für das Gewicht von einzelnen Packstücken.

3.2 Anliefervorschriften

Lieferant hält folgende Regelungen ein:

Grundmaße von Paletten sind einzuhalten. Vorsprünge und Überstände müssen vermieden werden.

Alle Versandeinheiten müssen von Lieferanten transport- und zugriffssicher verpackt sein.

Die Packstücke sind typenrein zu packen. Unterschiedliche Revisionsstände dürfen nicht in einem Packstück zusammengefasst werden.

Packstücke sind zu einer transportsicheren Einheit auf der Versandeinheit zusammenzufügen und gegen Verrutschen während des Transports zu sichern.

Zumindest Behälter der obersten Lage sind abzudecken und gegen



Verschmutzung und Einsicht zu verpacken..

Vorhandene Etikettentaschen sind zu nutzen.

Die Befestigung von Warenanhängern auf Mehrwegverpackungen muss mit leicht lösbaren, rück- standsfreien Klebepunkten oder Klebebändern erfolgen. Das Kleben von Warenanhängern auf Mehrwegverpackung ist untersagt.

Bei Anlieferung in KLT auf Palette muss die oberste Lage eine Ebene bilden.

Der einwandfreie Zustand von Paletten bzw. Gitterboxen gemäß den Tauschkriterien der [European Pallet Association EPAL](http://www.epal-pallets.org) (Internet: <http://www.epal-pallets.org>) und sonstigen Behältern ist sicherzustellen.

Die Verpackung muss sauber sein. Die allgemeinen VDA Reinheitsvorschriften und Bedingungen im Anliefer- und Fertigungsbereich sind einzuhalten.

Besondere Anforderungen gelten für elektrostatisch empfindliche

Bauteile. VDE, DIN- bzw. Gesetzlichen Bestimmungen –wo zutreffend-

zu beachten.

Mischsendungen sind, vorbehaltlich abweichender Vereinbarungen, grundsätzlich zulässig. Die Zahl der Mischsendungen ist zu minimieren. Gleiche Teile sind auf die kleinst mögliche Zahl von Versandeinheiten zu verteilen.

3.3 Kennzeichnung der Versandeinheiten

3.3.1 Arten der Kennzeichnung

Lieferant kennzeichnet alle Versandeinheiten mittels Hauptwarenanhänger (Masterlabel) .
Hierbei sind folgende Mindestangaben erforderlich:

- Carl Walther GmbH & Co. Produktions KG – Sachnummer
- Gesamtmenge
- Name Lieferant / Lieferantenummer

Bei inhomogenen Versandeinheiten (Mischgebände) ist durch Lieferant sicherzustellen, dass

- die Transportverpackung als „Mischsendung“ gekennzeichnet ist;
 - alle im Gebinde enthaltenen Carl Walther – Sachnummer mit den jeweiligen Gesamtmengen angegeben sind und
 - unterschiedliche Revisionsstände innerhalb der Versandeinheit physisch voneinander getrennt und deutlich gekennzeichnet sind.



Die kleinsten Verpackungseinheiten sind grundsätzlich mit einer Barcode-Kennzeichnung zu versehen. Die Einführung muss mit Carl Walther GmbH & Co Produktions KG vereinbart sein. Alle Barcodes sind im Code GS1-128 darzustellen.

Informationen des Labels:

- Carl Walther–Sachnummer
- Menge je Verpackungseinheit
- Name Lieferant / Lieferantenummer
- Chargenkennzeichnung

Die Hauptwarenanhänger und ggf. Unterwarenanhänger an den Kisten sind von außen gut sichtbar anzubringen. Überlieferungen, Restmengen (sofern vom Werk akzeptiert) sind klar ersichtlich als Restmenge zu kennzeichnen.

Sofern mit dem Werk vereinbart sind bei Durchführung des Kanban Prozesses durch den Lieferanten Kanban Karten an die Behälter anzubringen.

Die Kanban Karten werden durch Carl Walther zur Verfügung gestellt.

3.3.2 Format und Anbringung

REGION	STANDARD
A. Europa	<p>Der Hauptwarenanhänger der Versandeinheit muss das Format DIN A5 quer besitzen.</p> <p>Der Unterwarenanhänger muss das Format 210 x 74 mm (VDA Norm) besitzen.</p> <p>Die am KLT vorhandenen Befestigungen sind zu benutzen.</p> <p>Klebeetiketten sind untersagt.</p> <p>Die Formate entsprechen des Standards VDA</p>

3.4 Transportavisierung (bei Speditions Abwicklung)

Lieferant nimmt die Versandavisierung an das zuständige Transportunternehmen rechtzeitig unter Berücksichtigung der Einhaltung des Eintrefftermins bei der von Carl Walther GmbH & Co. KG. vor.

LIEFERANT stellt dem Transportunternehmen sämtliche sendungsrelevanten Daten für den Transport zur Verfügung.

Dies sind im Folgenden:

- Abholadresse:



- Anschrift LIEFERANT
- Lieferanten - Nr. bei Carl Walther (lt. Lieferabruf)
- Abholtermin mit Uhrzeit Zustelladresse:
- Anschrift der Abladestelle
- Anzahl, Art der Versandeinheiten gegebenenfalls Lademeter
- Bruttogewicht
- Anzahl und Art des Leerguts (KLT, Blister, Pal.)
- gegebenenfalls Deklaration des Zollstatus

Die Transportbeauftragung (Speditionsavis) von Lieferanten an das mit Carl Walther abgestimmte Transportunternehmen wird über EDI/ WebEDI abgewickelt. Bis zur Nutzung des EDI/ WebEDI werden die Avisformulare bzw. –abläufe des jeweiligen Transportunternehmens genutzt.

Die Abholung durch den Transportunternehmer erfolgt innerhalb eines festgelegten Zeitfensters oder zu der zwischen Lieferanten und Transportunternehmer individuell vereinbarten Uhrzeit.

Lieferant avisiert Gefahrgut-Sendungen separat. Bei Gefahrgut trägt Lieferant die Verantwortung dafür, dass dem abholenden Transportunternehmer alle erforderlichen Gefahrgutpapiere vollständig und korrekt zur Verfügung gestellt werden

3.5 Transportdokumente

Zur Identifizierung jeder Sendung wird durch den Transportunternehmer zur Übergabe an den jeweiligen Empfangspunkt ein separates Übergabedokument erstellt. Zur Erfassung der Sendungen stellt LIEFERANT dem Transportunternehmer üblicherweise folgende Informationen zur Verfügung:

3.5.1 Lieferschein

- Absenderanschrift
- Lieferanten - Nr.
- Empfängeranschrift (Abladestelle)
- Gesamtmenge der Lieferung und Mengen pro Versandeinheit
- Verwendungskennzeichen (optional)
- Carl Walther - Sachnummer inkl. Anzahl & Art der Verpackung (z.B.



KLT, Colli, Euro-Paletten)

- Anzahl der verwendeten Taschverpackungen je Auftrag
- Lieferschein - Nr.
- Bestell- / Rahmenauftragsnummer
- Chargennummer und gegebenenfalls Mindesthaltbarkeitsdatum (optional)
- Teiländerungs- / Revisionsstand

3.5.2 Transportpapiere

Speditionsauftrag VDA 4922

3.5.3 Zolldokumente

Der Lieferant stellt dem Transportunternehmer alle für die Zollabfertigung notwendigen Dokumente zur Verfügung, dies beinhaltet auch Präferenzursprungsdokumente sowie ggf. nationale Ursprungszeugnisse (Certificate of Origin).

REGION	STANDARD
A. Europa	EUR 1, UZ FORM A und Handelsrechnung

3.6 Sicherheit im Warenverkehr

Lieferant erklärt sich gegenüber allen eingesetzten Dienstleistern (Reglementierten Beauftragten) mit der Abgabe der „Sicherheitserklärung“ (aktuelle Regelungen, Formblätter und Erklärungen dazu siehe Homepage LBA: www.lba.de) als „Bekannter Versender“ gemäß VO (EG) 2320/2002 und verpflichtet sich zur Erfüllung der resultierenden Anforderungen. Bei Luftfracht ist grundsätzlich nur die Zusammenarbeit mit „Reglementierten Beauftragten“ zulässig. Abweichend ist die Zusammenarbeit mit Dienstleistern zulässig, die nicht die Zulassung zum „Reglementierten Beauftragten“ haben, wenn die „Unterauftragnehmererklärung“ eingeholt wurde.

Die schriftliche Erklärung auf den Versanddokumenten ist für Luftfracht erforderlich und für weitere Verkehrsträger zu empfehlen. Es kann nicht ausgeschlossen werden, dass die Transportart nachträglich auf Luftfracht geändert wird oder in einem anschließenden Transport per Luftfracht befördert wird.



4 Logistische Qualität

4.1 Lieferantenergebnisbewertung - Logistik

4.2 Logistikbeanstandungen

Auslöser einer Logistikbeanstandung ist eine Störung der Prozesse bei Carl Walther, die durch Lieferanten verursacht wurde.

Logistikbeanstandungen werden hinsichtlich der Fehlerart und der verursachten Kosten erfasst.

Bei Nichteinhaltung der im Lieferantenhandbuch Logistik aufgeführten Vorschriften behält sich Carl Walther vor, die Annahme der Sendung zu verweigern und/ oder die entstehenden Mehrkosten (z.B. Einlagerung, Umpacken, Entsorgung, Packstoffrückführung, erhöhter Handlingsaufwand, Kosten für Produktionsstillstand, etc.) in Rechnung zu stellen.

Im Fall einer Logistikbeanstandung wird Lieferant zeitnah informiert und aufgefordert, das Fehlerbild zu analysieren und Maßnahmen einzuleiten. Eine Logistikbeanstandung von Carl Walther wird durch Lieferanten unter Einhaltung der 8D-Systematik empfohlen zu bearbeitet und zu dokumentiert. Eine Dokumentation kann von Carl Walther angefordert werden.

Carl Walther führt im Bedarfsfall Logistik-Audits auf Basis der logistischen Selbstbewertung des Lieferanten durch.

5 Ausblick

Carl Walther unternimmt laufend weitere Anstrengungen zur Verbesserung der ein- und ausgangsseitigen Logistikprozesse. Dies wird auch künftig zu sich ändernden Anforderungen an die Lieferanten führen.

Ziel ist die Festlegung möglichst einheitlicher, Anforderungen und die Beschränkung auf eine geringe Zahl von Logistikkonzepten.

Die Schwerpunkte liegen dabei insbesondere auf:

- Sicherstellung der E-Business Fähigkeit der Lieferanten und der weitere Ausbau der Digitalisierung der Lieferkette über EDI/ Web EDI.
- Einführung der relevanten PPS Steuerungs- und Transportkonzepte per Koss
- Umsetzung von Maßnahmen zur Vereinfachung von Leergutprozessen
- Hierzu ist die proaktive Mitwirkung der Carl Walther-Lieferanten und -Dienstleister dringend erforderlich und sehr erwünscht.



6 Abkürzungsverzeichnis

ABS	Acryl-Butadien-Styrol
ASN	Advanced Shipping Notice (entspr. LuT) AT Arbeitstag
DFÜ	Datenfernübertragung
DIN	Deutsche Industrie-Norm EDI Electronic Data Interchange
EDL	Externer Dienstleister
EPP	Expanded Polypropylen
EPS	Expanded Polystyrol
ESD	Electrostatic Discharge
EN	Europa-Norm
EU	Europäische Union
Kanban	Abrufsteuerung mittels Verbrauchsteuerung aus Toyota Produktionssystem KLT Kleinladungsträger
LAB	Lieferabruf
LBA	Luftfahrt Bundesamt
LBW	Lagerbewegung
Milkrun	Transportkonzept mit festgelegten Routen in regelmässigen Abholintervallen
PE	Polyethylen
PP	Polypropylen
PPS	Produktionsplanungssystem PS Polystyrol
PVC	Polyvinylchlorid
VDA	Verband der Automobilindustrie
VDE	Verband der Elektrotechnik
Web EDI	EDI über Internet, Inhalte werden über Internet-Browser angezeigt und / oder eingegeben

Rev. _Datum	Inhalt / Änderungsinhalt	erstellt / geändert	geprüft / freigegeben
		Nam.-kurzz. Datum	Nam.-kurzz. Datum
00_02.12.2020	Urfassung	rr / 02.12.2020	rr/ 02.12.2020