

LIEFERANTENHANDBUCH FÜR LOGISTIK

3572.8130.00/03.00/RL/1/DE

ROHDE & SCHWARZ

Make ideas real



Das Werk einschließlich seiner Teile ist urheberrechtlich geschützt. Jede Verwendung ohne Zustimmung der Firma Rohde & Schwarz ist unzulässig. Das gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Übersetzungen, Mikroverfilmungen und die Einspeicherung und Verarbeitung in elektronischen Systemen.

Copyright © . Alle Rechte bei Rohde & Schwarz.

1 Anwendungsbereich des Dokuments

Das Handbuch beschreibt die logistischen Anforderungen von Rohde & Schwarz bzgl. der Zusammenarbeit mit Lieferanten.

1.1 Geltungsbereich

Dieses Lieferantenhandbuch für Logistik findet auf sämtliche Lieferungen und Leistungen des Lieferanten an Rohde & Schwarz Anwendung.

Die dargestellten Leitlinien ergänzen ggf. standort- oder teilespezifische Regelungen und/ oder Verträge, die auf individuelle Anforderungen eingehen.

Soweit Regelungen dieses Lieferantenhandbuches für Logistik zu den standort- oder teilespezifischen Regelungen, den Verträgen einschließlich deren Anlagen, zu Bestellungen oder den allgemeinen Einkaufsbedingungen der Rohde & Schwarz Firmengruppe im Widerspruch stehen, haben diese standort- oder teilespezifischen Regelungen, die Verträge einschließlich deren Anlagen, die Bestellungen und die allgemeinen Einkaufsbedingungen der Rohde & Schwarz Firmengruppe Vorrang vor diesem Lieferantenhandbuch. Im Falle von Widersprüchen gelten die nachrangigen Bestimmungen nur insoweit nicht, als ein Widerspruch zu vorrangigen Bestimmungen gegeben ist.

1.2 Zielsetzung

Die Logistik hat ihre klassische Funktion materialflussbezogener Aufgaben verlassen und ist zunehmend ein Mittel zur Entwicklung, Gestaltung, Lenkung und Realisierung schlanker und effizienter Prozesse in Wertschöpfungssystemen. Die Qualität der Logistik bestimmt in hohem Maße die Wettbewerbsfähigkeit und wird dadurch zum strategischen Erfolgsfaktor.

Dieses hohe Maß an Qualität kann R&S nur zusammen mit Lieferanten erreichen, die ebenso ehrgeizige Ziele verfolgen. Eine optimal abgestimmte, unternehmensübergreifende Zusammenarbeit mit möglichst rationellen, störungsfreien Informations- und Materialflüssen ohne Schnittstellenverluste.

Dieses Handbuch beschreibt die dafür notwendigen logistischen Anforderungen von Rohde & Schwarz für die Zusammenarbeit mit Lieferanten.

2 Abkürzungen/Definitionen

ABS	Acrylnitril-Butadien-Styrol-Copolymerisat (thermoplastischer Kunststoff)
ADR	Accord européen relatif au transport international des marchandises Dangereuses par Route
bzw.	beziehungsweise
COC	Certificate of Conformity = Konformitätserklärung
DIN	Deutsche Industrie Norm
EDI	Electronic Data Interchange = Technologie zum elektronischen Datenaustausch
EDIFACT	Electronic Data Interchange for Administration, Commerce and Transport = Internationaler Standard für das Format elektronischer Daten im Geschäftsverkehr
EN	Europäische Norm
EPAL	European Pallet Association
EPP	Expandiertes Polypropylen (thermoplastischer Kunststoff)
EPS	Expandierbares Polystyrol (Styropor)
ESD	Electrostatic Discharge = elektrostatische Entladung
evtl.	eventuell
FIFO	First In First Out
ggf.	gegebenenfalls
IATA-DGR	International Air Transport Association - Dangerous Goods Regulations
IC	Integrated Circuit = integrierte Schaltung
IPPC	International Plant Protection Convention
IPC	Association Connecting Electronics Industries (ehemals: Institute for Interconnecting and Packaging Electronic Circuits)
IMDG-Code	International Maritime Code for Dangerous Goods
ISPM	International Standard of Phytosanitary Measures = Internationale Richtlinie für pflanzengesundheitliche Maßnahmen
JEDEC	Joint Electron Devices Engineering Council
M&L	Material- und Lieferantenmanagement
PE	Polyethylen (thermoplastischer Kunststoff)
PP	Polypropylen (thermoplastischer Kunststoff)
PS	Polystyrol (Styropor)
RESY	RESY Organisation für Wertstoffentsorgung GmbH
R&S	Rohde & Schwarz Firmengruppe (www.rohde-schwarz.com)
SCM	Supply Chain Management
SMD	Surface Mounted Device = oberflächenmontierbares Bauteil

vgl.	vergleiche
VCI	Volatile Corrosion Inhibitor = Substanz zum Schutz metallischer Bauteile gegen Korrosion
VMI	Vendor Managed Inventory = Konzept lieferantengesteuerter Bestände beim Kunden

3 Inhaltsverzeichnis

1	Anwendungsbereich des Dokuments	2
1.1	Geltungsbereich	2
1.2	Zielsetzung	2
2	Abkürzungen/Definitionen	3
3	Inhaltsverzeichnis.....	5
4	Auftragsabwicklung.....	7
4.1	Kommunikation	7
4.2	Information	7
4.2.1	Informationsverhalten	7
4.2.2	Informationsübertragung	7
4.2.3	Auftragsbestätigung	7
4.2.4	Notfallstrategie	8
4.2.5	Mitteilungs- und Informationspflichten	9
5	Verpackung	9
5.1	Verpackungsdefinition.....	9
5.1.1	Maße und Gewichte für die Anlieferung von Paletten.....	10
5.1.2	Bildung von Ladeeinheiten	10
5.1.3	ESD-Schutz.....	12
5.1.4	Feuchte-Schutz	12
5.1.5	Korrosionsschutz.....	12
5.1.6	Gefahrgüter und Gefahrstoffe	12
5.2	Anforderungen an Einwegverpackungen	13
5.2.1	Umweltschutz und Recycling	13
5.3	Anforderungen an Einwegverpackungen	14
5.3.1	Standardladungsträger.....	14
5.3.2	Standardkleinbehälter	14
5.3.3	Standarddeckel	15
6	Kennzeichnung	15
6.1	Warenkennzeichnung	15
6.2	Kennzeichnung der Verpackungseinheiten	16
7	Lieferabwicklung	17
7.1	Bevorzugte Transportunternehmen	17
7.2	Lieferpapiere.....	17
7.2.1	Lieferschein	17
7.2.2	Gefahrgutdokumente.....	18
7.2.3	Certificate of Conformity (COC)	18
7.3	Anlieferung	18

8	Logistische Anlieferqualität	18
9	Ausblick.....	19

4 Auftragsabwicklung

4.1 Kommunikation

Für eine reibungslose Kommunikation zwischen dem Lieferanten und R&S ist es erforderlich, einen Ansprechpartner für logistische Themen beim Lieferanten zu kennen (mit Telefon-, Fax-Nummer und Email-Adresse).

Vom Lieferanten benannte Ansprechpartner bzw. deren Vertreter sollten an Arbeitstagen mindestens von 8:00 bis 16:00 Uhr (jeweilige Ortszeit des Lieferanten) erreichbar sein.

4.2 Information

4.2.1 Informationsverhalten

Der Lieferant führt kontinuierlich eine interne Auftragsverfolgung durch. Hinsichtlich des Abwicklungsstatus kann der Lieferant jederzeit Auskunft geben.

Anfragen von R&S zu Liefertermin, Liefersituation oder Tracking der versendeten Ware sind vom Lieferanten sofort oder innerhalb einer mit dem jeweiligen Ansprechpartner vereinbarten Zeit zu beantworten.

4.2.2 Informationsübertragung

Zur Übertragung von Lieferabrufen, Forecast und Auftragsbestätigungen wird EDI präferiert. Die Übermittlung der Bestelldaten erfolgt im EDIFACT Standardformat.

Bei Lieferanten ohne bestehende EDI-Anbindung findet die Informationsübertragung per Fax oder Email statt.

4.2.3 Auftragsbestätigung

Pro Auftragsbestätigung soll nur **eine** Bestellnummer angegeben werden. Die Auftragsbestätigung muss mindestens folgende Angaben enthalten:

Information auf Auftragsbestätigung	Text	Barcode ¹
Auftragsbestätigungsnummer des Lieferanten	x	o
Bestellnummer	x	o
Bestellposition	x	o
R&S Materialnummer	x	o
Lieferantenmaterialnummer/ Warenbezeichnung	x	o

Liefermenge	x	o
Preis (inkl. Preiseinheit & Währung)	x	o
Lieferbedingungen/ Incoterms	x	o
Liefertermin eintreffend R&S	x	o
Lieferadresse	x	o
Zahlungsbedingungen	x	o
Freitextliche Vereinbarungen aus der Bestellung	x	o

(x) zwingend erforderlich

(o) wünschenswert

¹ Folgende Barcodes sind bei Rohde & Schwarz möglich: 2/5 Interleaved, Strichcode 39

4.2.4 Notfallstrategie

Der Lieferant sollte ein geeignetes Frühwarnsystem zur Erkennung von Lieferproblemen installieren. Ebenso sollte eine durchgängig transparente Auftragsverfolgung bei Unterlieferanten sichergestellt werden.

Wünschenswert ist darüber hinaus das Vorhandensein von Notfallplänen und eines effektiven Notfallmanagements.

Treten Störungen mit Auswirkung auf Liefertermin oder -menge auf, hat der Lieferant unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen einzuleiten.

Wird erkennbar, dass trotz der eingeleiteten Maßnahmen Vereinbarungen oder Zusagen nicht eingehalten werden können, hat der Lieferant seinen zuständigen R&S Ansprechpartner hierüber unverzüglich und unaufgefordert unter Angabe von Ursachen schriftlich zu informieren.

Darüber hinaus informiert der Lieferant auf Anforderung auch zu folgenden Punkten:

- Produktionskapazitäten für die rückständigen Teile
- Möglichkeit von Teillieferungen
- Möglichkeit einer Verkürzung der Lieferzeit durch Expresslieferung

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

4.2.5 Mitteilungs- und Informationspflichten

PCN (Product Change Notification): Der Lieferant ist verpflichtet, R&S über Änderungen der Lieferung sowie des Fertigungsprozesses, die die Form, Passung, Funktion der Lieferung und / oder die Informationssicherheit beeinflussen können, 6 Monate vor Umsetzung schriftlich zu informieren. Dies gilt insbesondere für folgende Fälle:

- Verlagerung des Produktionsstandortes/Qualifikation eines zusätzlichen Produktionsstandorts
- Wechsel von Lieferanten
- Einsatz neuer Technologien
- Änderung von Produktionsprozessen
- Änderungen des Produktes an sich
- Änderung oder Abkündigung von Materialien und / oder Komponenten
- Änderung der Spezifikation

Der Lieferant stellt, sofern von R&S gefordert, R&S mindestens 4 Monate vor der Umsetzung der Änderungen kostenfreie Muster der geänderten Lieferung in ausreichender Menge zur internen Qualifizierung bei R&S zur Verfügung. Ferner wird der Auftragnehmer R&S ein verbindliches Angebot für eine Letztbevorratung mit unveränderten Lieferungen bzw. Lieferungen aus unverändertem Fertigungsprozess zu angemessenen Bedingungen unterbreiten.

EOL (End-of-Life Notification): Der Lieferant ist ferner verpflichtet, R&S unter Einhaltung einer Frist von sechs (6) Monaten vor der Einstellung eines Produkts oder einer Leistung schriftlich und umfassend darüber zu informieren und, sofern vorhanden, Ersatz zu benennen. Ferner wird der Lieferant R&S ein verbindliches Angebot für eine Letztbevorratung zu angemessenen Bedingungen unterbreiten.

5 Verpackung

5.1 Verpackungsdefinition

Der Lieferant definiert die teilespezifische Verpackung auf Basis ökologischer, ökonomischer und qualitativer Kriterien. Anforderungen von R&S sind hierbei einzubeziehen. Grundsätzlich ist eine der Ware und Versandart angemessene Verpackung zu wählen, die eine unversehrte Anlieferung der Ware bei R&S garantiert. Die Vorschriften von R&S zielen auf eine Standardisierung der Anlieferverpackungen, so dass Waren im Optimalfall ohne Umpackvorgänge in die Fertigung einfließen können.

Grundsätze:

- Vermeidung von Beschädigungen
Keine Qualitätsbeeinträchtigung der Ware durch unzureichende Verpackung oder Transportsicherung. Schutz gegen Stoßeinwirkung, Vibration, Druck, elektrostatische Aufladung und Umwelteinflüsse wie Temperatur, Staub, Schmutz und Feuchtigkeit.
- Handlinggerechte Verpackung

Ladeeinheiten folgen vorgegebenen Standards, sind stapelbar und garantieren somit einen sicheren Transport mit Transportfahrzeugen und Förder- bzw. Lagereinrichtungen sowie deren problemlose Be-/Entladung. Einfache Teileentnahme ist möglich.

- Vermeidung und Verminderung von Verpackung

Die Verpackungswahl folgt der abfallwirtschaftlichen Zielsetzung der Umweltgesetzgebung. Vorzug von Mehrwegverpackungen soweit sinnvoll und wirtschaftlich darstellbar. Pack- und Füllmaterial ist recyclingfähig und darf nicht umfangreicher sein, als dies zum Schutz der Ware unbedingt erforderlich ist.

5.1.1 Maße und Gewichte für die Anlieferung von Paletten

Mit der Einrichtung von Regal- und Förderanlagen hat sich R&S auf den Standard der Euro-Flachpalette und der Euro-Gitterboxpalette festgelegt. Die maximale Höhe einer Ladeeinheit beträgt 1000 mm. Vorsprünge und Überstände müssen vermieden werden. Kleinere Ladeeinheiten sind generell zulässig, größere Ladeeinheiten nur falls aufgrund der Warenabmessungen nicht anders möglich. Ladeeinheiten sind vierwegeunterfahrbar auszuführen, die minimale Einfahrhöhe sollte 100 mm sein. Das Bruttogewicht darf maximal 900 kg pro Euro-Palette betragen. Ausnahmen aufgrund der Warenabmessungen sind bis maximal 2000 kg möglich.

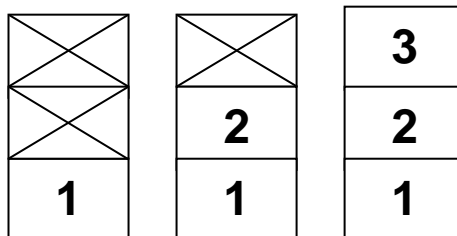


Einzelverpackungen orientieren sich an den Standards für RAKO-Kleinbehälter (siehe Abschnitt w. u.). Das Bruttogewicht von Einzelverpackungen darf maximal 11kg betragen.

5.1.2 Bildung von Ladeeinheiten

Setzt sich eine Ladeeinheit modular aus Einzelverpackungen zusammen, so müssen diese auf die Standardabmessung abgestimmt sein.

Auf die Stapelfähigkeit der Ladeeinheiten ist zu achten. Die Ladeeinheit ist mit maximaler Auflast und/ oder Stapelfaktor zu kennzeichnen.

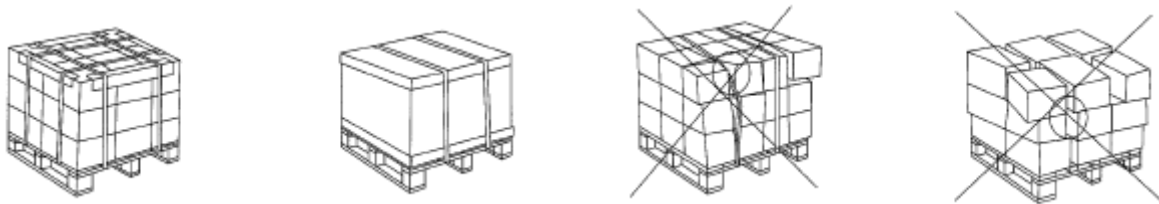


Internationale Symbolik für Stapelbarkeit

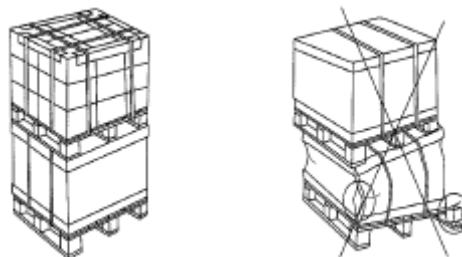
Ergibt die Liefermenge keine komplette Lage, so muss die Lage entsprechend mit leeren Behältern ergänzt werden, um eine ebene Auflagefläche für die Stapelung zu bekommen. Zumindest Behälter der obersten Lage sind mit einem Deckel zu verschließen.



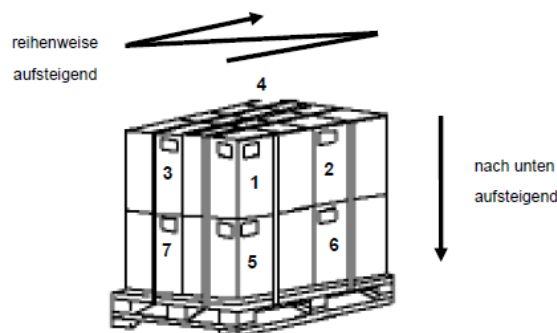
Die einzelnen Komponenten sind so stabil zu sichern, dass ein Verrutschen bei Lagerung und Transport ausgeschlossen ist. Bei der Auswahl des jeweiligen Verschlusses müssen Format, Gewicht und Werkstoff der zu sichernden Verpackung beachtet werden. Die Verpackung darf durch die Bänderung nicht beschädigt werden, im Bedarfsfall sind Eckverstärkungen einzusetzen.



Werden mehrere Gebinde gestapelt, ist darauf zu achten, dass schwere Gebinde die unteren und leichte Gebinde die oberen Lagen bilden, um eine gegenseitige Beschädigung zu vermeiden.



Im Falle von Seriennummern-Verfolgung muss eine Auflösung von Gebinden nach FIFO-Prinzip möglich sein. Um unnötigen Suchaufwand für R&S zu vermeiden, sind die Gebinde so zu packen, dass die Waren/ Einzelverpackungen nach Seriennummern sortiert sind. Dabei sind die jüngsten (=höchsten) Seriennummern auf unterster Ebene zu packen, niedrigere nach oben hinabsteigend. Innerhalb einer Ebene werden Waren/ Einzelverpackungen reihenweise absteigend sortiert. Waren bzw. Einzelverpackungen sind mit Seriennummern zu kennzeichnen. Anforderungen definiert das zuständige R&S Qualitätsmanagement.



Mischsendungen sind so zu packen, dass gleiche Waren gruppiert sind. Besonders ist auf eine Kennzeichnung jedes einzelnen Packstückes zu achten. Es dürfen nur Sendungen an identische Abladestellen zusammengefasst werden.

5.1.3 ESD-Schutz

Sofern erforderlich müssen die ESD-Vorschriften nach DIN EN 61340-5-1 erfüllt werden. Direkt anliegende Verpackungen sollten leitfähig sein. Ist eine solche Verpackung nur antistatisch (z.B. transparente IC-Stangen oder pinkfarbige Polyethylenbeutel), so ist zusätzlich eine leitfähige Umverpackung notwendig. In jedem Fall ist die Kennzeichnung mit ESD-Symbol zwingend erforderlich.



Soweit vorhanden, müssen Pins und Kontakte gegen mechanische Einwirkung geschützt sein.

5.1.4 Feuchte-Schutz

Feuchteempfindliche Bauteile erfordern eine spezielle Verpackung (sog. Drypack) gemäß IPC jedec j-std-033b, welche die Oxidation der Anschlüsse verhindert. Beschädigungen oder Undichtigkeit vermindern die Haltbarkeit. Die vom Hersteller deklarierte Feuchtekategorie (engl. MSL = Moisture Sensitive Level) ist auf der Warenkennzeichnung anzugeben.



5.1.5 Korrosionsschutz

Metallische Bauteile sind geeignet gegen Korrosion zu schützen. Dies gilt insbesondere im Seeverkehr. Empfohlen sind Trockenmittel oder VCI-Materialien, die nachweislich zusammen mit Pappe stofflich verwertbar sind.

5.1.6 Gefahrgüter und Gefahrstoffe

Verpackungen müssen den Bau- und Prüfvorschriften sowie den Verwendungsvorschriften der jeweils gültigen Fassung der Gefahrgutvorschriften genügen. Das Accord européen relatif au transport international des marchandises Dangereuses par Route (ADR) enthält besondere Vorschriften für den Straßenverkehr hinsichtlich Verpackung, Ladungssicherung und Kennzeichnung von Gefahrgut. Im Schienenverkehr gilt das Règlement concernant le transport international ferroviaire de marchandises Dangereuses (RID). Der IMDGCode regelt international den Transport gefährlicher Güter mit Schiffen auf See. Verpackungen im Lufttransport müssen der IATA-DGR entsprechen.

Bei Gefahrstoffen muss der Lieferant entsprechend den gesetzlichen Vorschriften ein aktuelles Sicherheitsdatenblatt zur Verfügung stellen. Unabhängig davon muss der Lieferant bei Änderungen des Sicherheitsdatenblatts eine aktuelle Version zur Verfügung stellen.

5.2 Anforderungen an Einwegverpackungen

5.2.1 Umweltschutz und Recycling

Umweltschutz hat für R&S und seine Lieferanten eine hohe Bedeutung. Um die Umwelt nicht unnötig zu belasten, sind nur umweltverträgliche, recyclingfähige Materialien einzusetzen. Das verwendete Verpackungsmaterial ist mit von der Entsorgungswirtschaft anerkannten Symbolen zu kennzeichnen, z.B. RESY-Zeichen oder Duales System. Die Verpackungskennzeichnung darf eine stoffliche Verwertung nicht ausschließen. Pack- und Füllmaterial darf nicht umfangreicher sein, als dies zum Schutz der Ware unbedingt erforderlich ist.

Zugelassene Verpackungsmaterialien:

- Holz nach IPPC Standard ISPM 15
- Kunststoffe: ABS, PE, PP, EPP
- Metalle: Stahl, Aluminium
- Pappe frei von schädlichen Stoffen
- Schrumpf- und Stretchfolien
- Füllstoffe aus Crashpapier

Zu vermeidende Verpackungsmaterialien:

- Glas
- Mineralien
- Textilien
- Styropor PS, EPS

Nicht zugelassene Verpackungsmaterialien:

- Holz, beschichtet oder lackiert
- Pappe mit wasserunlöslichen Beschichtungen oder Klebstoffen
- Polyvinylchlorid (PVC)
- Verbundmaterialien
- lose Verpackungschips jeglicher Art
- Füllstoffe aus Zeitungs- oder geschreddertem Papier
- Füllstoffe auf Lebensmittelbasis
- Gebrauchte Verpackungen

5.3 Anforderungen an Einwegverpackungen

5.3.1 Standardladungsträger

Für Euro-Paletten und Euro-Gitterboxen gelten die Regeln der European Pallet Association.

Euro-Gitterbox

Erkennungsmerkmal ist DB-Zeichen, EUR-Zeichen und/ oder EPAL-Zeichen.

Außenmaß: 1240x835x970mm

Innenmaß: 1200x800x780mm

Euro-Holzpalette

Erkennungsmerkmal ist DB-Zeichen, EUR-Zeichen und/ oder EPAL-Zeichen.

Grundmaß: 1200x800mm

Kunststoffverpackungen

Der Einsatz von leitfähigen Kunststoffpaletten oder Kunststoffbehältern in Standardabmessung 1200x800mm ist möglich.

5.3.2 Standardkleinbehälter

Die Bezugsquelle für die von R&S verwendeten Kleinbehälter kann bei Bedarf bei R&S erfragt werden. Alle eingesetzten Standardkleinbehälter sind leitfähig.

„R0“: RAKO EL Typ R4312

Außenmaß: 400x300x120mm

Innenmaß: 358x258x117mm

„R1“: RAKO EL Typ R6412

Außenmaß: 600x400x120mm

Innenmaß: 558x358x116mm

„R2“: RAKO EL Typ R6422

Außenmaß: 600x400x220mm

Innenmaß: 558x358x216mm

„R4“: RAKO EL Typ R6442

Außenmaß: 600x400x425mm

Innenmaß: 558x358x422mm

5.3.3 Standarddeckel

Die Bezugsquelle für die von R&S verwendeten Standarddeckel kann bei Bedarf bei R&S erfragt werden. Alle eingesetzten Standarddeckel sind leitfähig.

Deckel EL Typ D4030

Grundmaß: 400x300mm

Deckel EL Typ D6040

Grundmaß: 600x400mm

6 Kennzeichnung

6.1 Warenkennzeichnung

Die kleinste Verpackungseinheit ist an geeigneter Stelle mit einem Warenlabel so zu kennzeichnen (insbesondere SMD-Rollen), dass der Inhalt ohne Öffnen der Verpackung identifizierbar ist. Die Größe ist so zu dimensionieren, dass die Warenkennzeichnung überstandsfrei angebracht werden kann und problemlos für das menschliche Auge lesbar ist.

Materialien mit einer Mindesthaltbarkeit müssen auf der kleinsten Verpackungseinheit mit dem Haltbarkeitsdatum gekennzeichnet sein.

Feldbezeichnung	Text	Barcode ¹
R&S Materialnummer	x	o
Herstellerteilenummer	x	x
Hersteller	x	o
Füllmenge	x	x
Date Code oder Herstelldatum (falls relevant)	x	x
Serialnummer (falls relevant)	x	o
Mindesthaltbarkeitsdatum (falls relevant)	x	x

(x) zwingend erforderlich

(o) wünschenswert

¹ Folgende Barcodes sind bei Rohde & Schwarz möglich: 2/5 Interleaved, Strichcode 39

6.2 Kennzeichnung der Verpackungseinheiten

Jede Ladeinheit ist an zwei benachbarten Seiten mit einem Warenanhänger zu versehen. Bei Mehrwegbehältern ist das Label auf dem dafür vorgesehenen Feld anzubringen. Die Befestigung muss mit leicht lösbaren, rückstandsfreien Klebepunkten oder Klebebändern erfolgen.

Die Beschaffenheit des Warenanhängers ist gegen Umwelteinflüsse und Transportbeanspruchungen so zu wählen, dass er am Anlieferort maschinell und manuell lesbar ist. Elemente der Ladungssicherung (z.B. Umreifungsbänder) dürfen die Lesbarkeit nicht behindern.

Feldbezeichnung	Text	Barcode ¹
Lieferant bzw. Lieferantenummer	x	o
R&S Materialnummer	x	o
Herstellerteilenummer	x	o
Hersteller	x	o
Füllmenge	x	o
Date Code oder Herstelldatum (falls relevant)	x	o
Serialnummer (falls relevant)	x	o
Nettogewicht (= Gewicht ohne Verpackung)	o	o
Bruttogewicht (= Gewicht mit Verpackung)	o	o

(x) zwingend erforderlich

(o) wünschenswert

¹ Folgende Barcodes sind bei Rohde & Schwarz möglich: 2/5 Interleaved, Strichcode 39

7 Lieferabwicklung

Die Übergabe an den Transportunternehmer hat so rechtzeitig zu erfolgen, dass die Sendung zum vereinbarten Liefertermin von R&S übernommen werden kann.

7.1 Bevorzugte Transportunternehmen

Um eine Bündelung und Optimierung der Anlieferung zu erreichen, bevorzugt R&S abhängig von Gewicht und Volumen bestimmte Transportunternehmen, die bei Bedarf erfragt werden können.

7.2 Lieferpapiere

Die Lieferpapiere sind entsprechend der gültigen Einkaufsbedingungen der Rohde & Schwarz Firmengruppe zu erstellen. Darüber hinaus sollten folgende Anforderungen beachtet werden:

7.2.1 Lieferschein

Ein Lieferschein (Kopie nicht erforderlich) darf sich auf maximal eine Bestellnummer beziehen.

Bei Materialien mit einer Mindesthaltbarkeit muss das Mindesthaltbarkeitsdatum auf dem Lieferschein angegeben sein.

Ein komplett ausgestatteter Lieferschein enthält folgende Informationen:

Informationen auf Lieferschein	Text	Barcode ¹
Lieferscheinnummer	x	o
Lieferant bzw. Lieferantenummer	x	o
Anschrift des Absenders	x	o
Ansprechpartner des Absenders	o	o
Empfängeranschrift	x	o
R&S Bestellnummer	x	o
R&S Materialnummer	x	o
Lieferantenmaterialnummer/ Warenbezeichnung	x	o
Hersteller (bei Distributoren)	x	o

Gesamtliefermenge	x	o
Date Code oder Herstellerdatum (falls gefordert)	x	o
Serialnummer (falls gefordert)	x	o
Mindesthaltbarkeitsdatum (falls relevant)	x	o

(x) zwingend erforderlich

(o) wünschenswert

¹ Folgende Barcodes sind bei Rohde & Schwarz möglich: 2/5 Interleaved, Strichcode 39

7.2.2 Gefahrgutdokumente

Der Lieferant ist für die Klassifizierung, vorschriftsmäßige Kennzeichnung, zulässige Beförderungsart und Beförderungserlaubnis verantwortlich. Hierbei sind die Vorschriften der Gefahrgutverordnung zu beachten (siehe auch Kapitel 5.1.6).

Der Lieferant stellt dem Spediteur alle erforderlichen Gefahrgutpapiere vollständig und korrekt zur Verfügung und haftet für alle aus der Nichtbeachtung von gesetzlichen Vorschriften entstehenden Schäden.

7.2.3 Certificate of Conformity (COC)

Soweit die Erstellung eines COC durch den Lieferanten erforderlich ist, wird dieser auf Anforderung von R&S dieses COC unverzüglich erstellen und R&S zur Verfügung stellen.

7.3 Anlieferung

Die genaue Anlieferadresse mit Abladestelle findet sich auf jeder Einzelbestellung. Sofern die Warenannahmezeiten nicht auf der Bestellung angegeben sind (z.B. bei EDI-Bestellungen) gilt:

München: Mo – Do: 7:00 – 16:00, Fr: 7:00 -15:00

Memmingen: Mo – Fr: 7:00 - 15:00,

Teisnach: Mo – Do 7:00 - 16:00, Fr: 7:00 - 12:00

8 Logistische Anlieferqualität

Abweichungen zu den hier definierten logistischen Leitlinien werden bei R&S in der Wareneingangskontrolle erfasst, über einen Fehlerkatalog klassifiziert und unmittelbar schriftlich beim Lieferanten beanstandet.

Der Lieferant analysiert die Ursachen und teilt dem entsprechenden Ansprechpartner im operativen Einkauf bei R&S die geplanten Verbesserungsmaßnahmen mit. Jeder beanstandete Fehler geht in die Lieferantenbewertung ein und wirkt sich negativ auf die Qualitätskennzahlen aus.

9 Ausblick

R&S unternimmt laufend Anstrengungen zur Verbesserung der unternehmensübergreifenden Supply Chain Prozesse. Dies führt auch zukünftig zu sich verändernden Anforderungen an Lieferanten.

Eine umfassende Standardisierung von Beschaffungs- und Wareneingangsprozessen sowie die Ausweitung der Konsignationslagerung ermöglichen eine kontinuierliche Verwirklichung schlanker Prozesse im Supply Chain Management bei R&S.

Durch konsequenten Ausbau der Lieferantenanbindung und -integration versucht R&S die Supply Chain unternehmensübergreifend zu optimieren.

Schwerpunkte liegen hierbei auf:

- der Verkürzung der Lieferzeiten.
- der kontinuierlichen Verbesserung der logistischen Anlieferqualität in enger Zusammenarbeit mit den Lieferanten.
- der Erhöhung des Anteils von vereinfachten Versorgungskonzepten auf verbrauchsorientierter Basis.
- wie z.B. Bestellpunktdisposition, KANBAN oder VMI.
- dem Auf-/ Ausbau der eBusiness-Fähigkeit der Lieferanten.

R&S sieht die engagierte Mitwirkung seiner Lieferanten an neuen, kooperativen Konzepten als wertvolle Basis für eine langfristige Geschäftsbeziehung und berücksichtigt dies in der Lieferantenbewertung positiv.