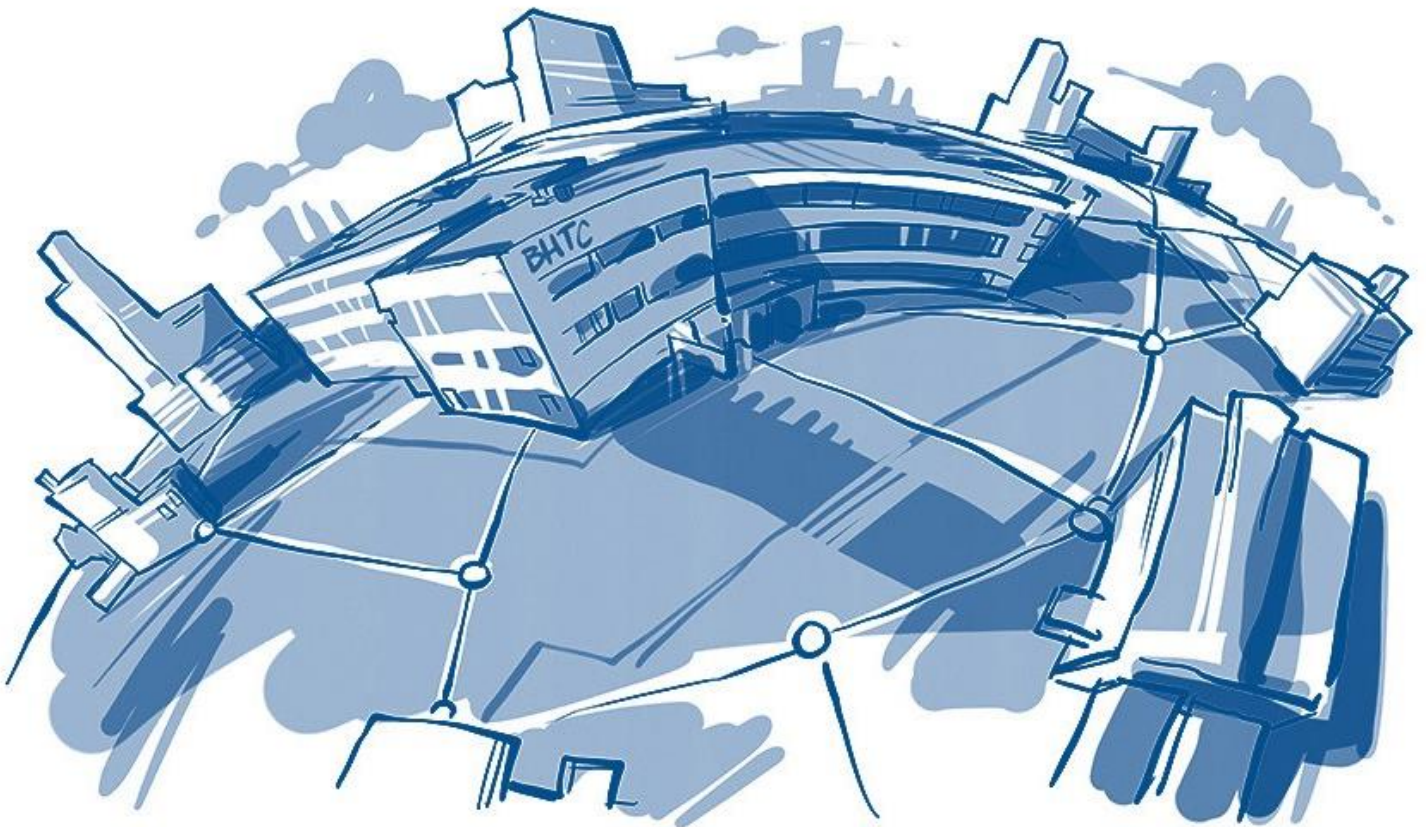


# Verpackungs- und Logistikrichtlinien

Dok.-Nr. BHTC525 | Version: 2023



## Inhaltsverzeichnis

<b>1 ZWECK UND ANWENDUNGSBEREICH .....</b>	<b>5</b>
<b>2 ALLGEMEINES.....</b>	<b>5</b>
2.1 VORAUSSETZUNGEN FÜR EINE SERIENBELIEFERUNG .....	5
2.2 LOGISTIKKOSTEN.....	6
2.2.1 GENERELLE ANFORDERUNGEN .....	6
2.2.2 DEFINITION A-PREIS.....	6
2.2.3 DEFINITION B-PREIS UND „DELTA A-/B-PREIS“ .....	7
<b>3 VERPACKUNG .....</b>	<b>8</b>
3.1 ALLGEMEINE ANFORDERUNG ZUR VERMEIDUNG VON VERPACKUNGSABFÄLLEN .....	8
3.2 ALLGEMEINE RAHMENBEDINGUNGEN.....	8
3.2.1 KENNZEICHNUNGSPFLICHT ALLER VERPACKUNGSMATERIALIEN.....	9
3.3 ESD-EIGENSCHAFTEN .....	10
3.4 EINWEGVERPACKUNG.....	11
3.4.1 KARTONS AUS WELLPAPPE .....	11
3.4.2 EINWEG-PACKHILFSMITTEL .....	12
3.4.3 EINWEG-SPEZIALVERPACKUNGEN .....	12
3.4.4 EINWEG-ÜBERSEEVERPACKUNGEN .....	13
3.4.5 MONTAGEGERECHTE EINWEGVERPACKUNG.....	14
3.5 MEHRWEGVERPACKUNG .....	15
3.5.1 ÜBERSICHT DER BHTC-MEHRWEGVERPACKUNGEN .....	16
3.6 MEHRWEG-SPEZIALVERPACKUNGEN.....	21
3.7 LADEHILFSMITTEL .....	21
3.8 LADEEINHEITEN .....	23
3.9 ABMESSUNGEN UND GEWICHTE .....	25
3.10 ALTERNATIVVERPACKUNG .....	25
3.11 SPEZIFISCHE VERPACKUNGSANFORDERUNGEN .....	26
3.11.1 ELEKTRONISCHE BAUTEILE .....	26
3.11.2 DISPLAYS.....	27
3.11.3 LEITERPLATTEN.....	27
3.11.4 STECKER, SCHALTER, KONTAKTE .....	28
3.11.5 REINRAUMWARE.....	28
<b>4 VERPACKUNGSFESTLEGUNG.....</b>	<b>29</b>
4.1 VERPACKUNGSVEREINBARUNG / VERPACKUNGSDATENBLATT .....	29
4.2 NUTZUNGSENTGELT.....	30
<b>5 BEHÄLTERMANAGEMENT .....</b>	<b>31</b>
5.1 BHTC-eCONTAINERMANAGEMENT (INTERNET PORTAL).....	31
5.2 ANLAGE EINES LEIHGUTKONTOS.....	31
5.3 KONTOFÜHRUNG DER MEHRWEGVERPACKUNGEN.....	32
5.4 INVENTUR DER MEHRWEGVERPACKUNGEN.....	32
5.5 LEERGUTBESTELLUNG / LEERGUTVERSAND.....	33
5.6 BESCHÄDIGTE BZW. FEHLERHAFTER MEHRWEGVERPACKUNGEN ODER MENGENDIFFERENZEN BEI DER ANLIEFERUNG .....	34

5.7 ZENTRALES BEHÄLTERMANAGEMENT EUROPA .....	35
<b>6 ANLIEFERUNG BEI BHTC .....</b>	<b>36</b>
6.1 ALLGEMEINES.....	36
6.1.1 ÖFFNUNGSZEITEN DES WARENEINGANGS.....	36
6.1.2 LIEFERLOSGRÖßE .....	36
6.1.3 SONDERFAHRTEN .....	36
6.1.4 LIEFERENGPASS.....	37
6.1.5 ÜBER- U. UNTER- / VORABLIEFERUNGEN.....	37
6.1.6 RÜCKLIEFERUNGEN .....	37
6.1.7 BELADUNG DER LKW .....	38
6.1.8 VERSAND VON GEFÄHRLICHEN GÜTERN.....	38
6.1.9 ANLIEFERUNG IN SEEFRACHT-CONTAINERN.....	38
6.2 MUSTER- UND VORSERIENLIEFERUNGEN.....	39
6.2.1 KENNZEICHNUNG VON VORSERIENLIEFERUNGEN .....	40
6.3 ZOLL .....	41
6.3.1 ZOLLPLANUNG / ZOLLABWICKLUNG .....	41
6.3.2 ERKLÄRUNG ÜBER WARENURSPRUNG .....	42
6.3.3 EXPORTKONTROLLE .....	42
6.3.4 SICHERE LIEFERKETTE .....	43
6.4 KENNZEICHNUNG DER PACKSTÜCKE UND LADEEINHEITEN [GTL] .....	44
6.4.1 EINLEITUNG.....	44
6.4.2 ANBRINGUNG.....	44
6.4.3 BEISPIEL GT-LABEL .....	45
6.5 KENNZEICHNUNG VON ELEKTRONISCHEN BAUTEILEN [MAT] .....	46
6.6 KENNZEICHNUNG VON PACKHILFSMITTELN.....	46
6.7 WARENBEGLEITPAPIERE .....	47
6.7.1 LIEFERSCHEIN.....	47
6.7.2 ZOLLDOKUMENTE .....	47
6.7.3 TRANSPORTMITTELBEGLEITSCHIN.....	47
6.8 VERSAND UND TRANSPORT BEI LIEFERKONDITIONEN „FCA“ (FREE CARRIER) .....	48
6.8.1 PAKETDIENSTSENDUNGEN.....	49
6.9 VERSAND UND TRANSPORT BEI LIEFERKONDITIONEN „DAP“ (DELIVERED AT PLACE) .....	49
6.9.1 SENDUNGSVERFOLGUNG .....	49
6.10 TRANSPORTVERSICHERUNG / TRANSPORTSCHÄDEN.....	50
6.10.1 LIEFERUNGEN MIT RISIKO BEI BHTC (ANLIEFERUNG BEI BHTC) .....	50
6.10.2 LIEFERUNGEN MIT RISIKO DES VERSENDERS (ANLIEFERUNG BEI BHTC).....	50
6.10.3 LIEFERUNGEN MIT RISIKO BEI BHTC (LEERGUTLIEFERUNG AN LIEFERANT).....	50
<b>7 DATENAUSTAUSCH.....</b>	<b>51</b>
7.1 ELEKTRONISCHER DATENAUSTAUSCH [EDI].....	51
7.2 WEB-EDI .....	51
7.3 FAX / E-MAIL .....	51
7.4 LIEFERABRUF .....	52
7.5 LIEFERAVIS.....	52

<b>8 VERSORGENSKLASSEN.....</b>	<b>53</b>
8.1 ALLGEMEINES.....	53
8.2 VORAUSSETZUNGEN.....	53
8.3 DISPOSITION.....	54
8.3.1 ÜBERNAHME DER LIEFERABRUFE IN DAS LIEFERANTENEIGENE SYSTEM.....	54
8.3.2 DURCHFÜHRUNG VON PLAUSIBILITÄTSPRÜFUNGEN.....	54
8.3.3 KURZFRISTIGE MENGENÄNDERUNGEN.....	55
8.3.4 BEARBEITUNG DES AKTUELLEN LIEFERABRUFES.....	55
8.3.5 SONDERFORMEN.....	55
8.3.6 FEIERTAGE & SONSTIGE EINSCHRÄNKUNGEN.....	55
8.4 KONSIGNATIONSABWICKLUNG.....	56
8.5 LIEFERANTENKANBAN.....	56
8.6 ENTKOPPELTE ANLIEFERUNG (INTERNATIONAL).....	57
8.6.1 LIEFERBEDINGUNGEN BEI ENTKOPPELTER ANLIEFERUNG.....	58
8.7 ZOLLLAGER.....	59
<b>9 LOGISTIKQUALITÄT.....</b>	<b>60</b>
9.1 ALLGEMEINES.....	60
9.2 LOGISTIKAUDIT.....	60
9.3 AUFWANDENTSCHÄDIGUNG BEI ABWEICHUNG VON BHTC525.....	61
9.3.1 FEHLERKATALOG.....	61
<b>10 ÄNDERUNGSHISTORIE.....</b>	<b>64</b>

## 1 Zweck und Anwendungsbereich

In der BHTC Verpackungs- und Logistikrichtlinie, nachfolgend BHTC525 genannt, werden dem Lieferanten die Anforderungen der Logistik vermittelt. Die BHTC525 ist bei der Entwicklung, Gestaltung und Planung von Verpackungs- und Logistikkonzepten unbedingt zu beachten.

Eingehende Lieferungen werden durch BHTC hinsichtlich der Einhaltung der BHTC525 und der im Projektverlauf zusätzlich abgeschlossenen Vereinbarungen geprüft.

Die Festlegungen der BHTC525 sind für alle Lieferbeziehungen von BHTC-Lieferanten weltweit für die BHTC-Gruppe bindend. Die BHTC525 gilt grundsätzlich als ein integraler Bestandteil des zwischen dem Lieferanten und BHTC vereinbarten Rahmenlieferungsvertrags zur Beschaffung von Produktionsmaterial („Rahmenliefervertrag“). Falls kein Rahmenliefervertrag abgeschlossen wurde, gilt die BHTC525 ergänzend zu den sonstigen Vereinbarungen mit dem Lieferanten. Abweichungen bedürfen zu ihrer Wirksamkeit einer entsprechenden ausdrücklichen schriftlichen Vereinbarung zwischen BHTC und dem jeweiligen Lieferanten.

Die BHTC525 ist jeweils in deutscher und englischer Fassung veröffentlicht. Bei Auslegungsfragen ist jedoch ausschließlich die deutsche Fassung maßgeblich. Etwaige länderspezifische Sonderregelungen werden separat zwischen den Parteien vereinbart.

## 2 Allgemeines

### 2.1 Voraussetzungen für eine Serienbelieferung

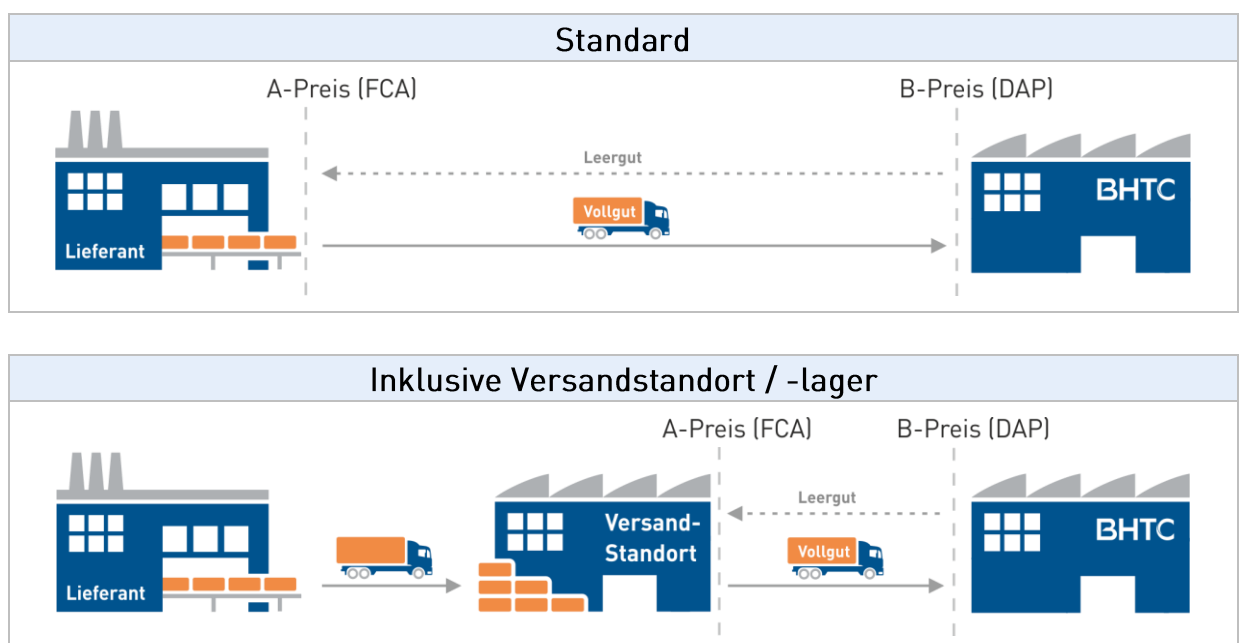
Vor der ersten Lieferung an BHTC müssen folgende Punkte in Absprache mit dem zuständigen Einkäufer sowie dem verantwortlichen Logistikplaner abgestimmt sein:

- Festlegung der Ansprechpartner
- Abschluss möglicher Zusatzvereinbarungen
- Vereinbarung der Lieferbedingungen nach INCOTERMS 2020
- Festlegung der Versorgungsklasse
- Festlegung der Verpackung
- Vereinbarung der Datenintegration (EDI-Anbindung)
- Vorlage von Notfallkonzepten durch den Lieferanten

## 2.2 Logistikkosten

### 2.2.1 Generelle Anforderungen

Im Angebot gegenüber BHTC weist der Lieferant die Logistikkosten pro Sachnummer aus. Hierfür ist es notwendig, bei der Angebotsabgabe sowohl den A- als auch den B-Preis für jede Sachnummer auszuweisen. BHTC prüft die angebotenen Logistikkosten und wird ggf. Anpassungen mit dem Lieferanten abstimmen.



### 2.2.2 Definition A-Preis

Der A-Preis (=Teilepreis) entspricht der Lieferbedingung „Free Carrier“ (FCA nach INCOTERMS 2020) und beinhaltet alle internen Logistikaufwände des Lieferanten. Die folgenden Kosten sind generell im A-Preis enthalten:

- Vorlogistikkosten (z.B. Logistikkosten für Roh- und Vormaterialien)
- Teileschutz (jegliche Art von Einwegpackmitteln und Einwegpackhilfsmitteln)
- Einpacken in den Ladungsträger
- Nutzungsentgelt für Ladungsträger
- Einwegmaterialien und -verpackung
- Kennzeichnung der Teile bzw. Ladungsträger
- Verladung auf den Frachträger und Ladungssicherungsaufwand

## 2.2.3 Definition B-Preis und „Delta A-/B-Preis“

Der B-Preis entspricht der Lieferbedingung „Delivered at Place“ (DAP nach INCOTERMS 2020) und beinhaltet die Verbringungskosten von dem Lieferanten zu dem entsprechenden BHTC Werk. Sofern nicht anders angefragt, erfolgt der Leergutrücktransport zu Lasten BHTC.

Aus der Differenz zwischen dem A- und dem B-Preis ergeben sich als „Delta A-/B-Preis“ die folgenden Logistikkosten:

- Transportkosten (Vollgut- und ggf. Leerguttransport inkl. aller Nebenkosten)
- Kosten für Mehrwegpackmittel (Investition)
- Kosten für ext. Lagerhaltung und Handling (Entladen, Umpacken, Kommissionierung und Sequenzierung, Lagerung, Transport und Bereitstellung bis zum Übergabepunkt laut Lieferbedingungen)

## 3 Verpackung

### 3.1 Allgemeine Anforderung zur Vermeidung von Verpackungsabfällen

Bei der Planung von Verpackungen sind grundsätzlich ökonomische, ökologische und logistische Aspekte zu berücksichtigen und nachfolgenden Prioritäten umzusetzen:



#### Vermeidung

Verpackung ist nach Volumen und Gewicht auf das zum Schutz der Ware absolut notwendige Maß zu beschränken.



#### Verminderung

Die Wiederverwendung ist durch den Einsatz von Mehrwegverpackungen zu gewährleisten. Die Nutzung von Mehrwegverpackungen ist unter Berücksichtigung des o.g. Grundsatzes jederzeit vorzuziehen. Der Anteil an Einwegpackmitteln ist möglichst gering zu halten.



#### Verwertung

Umweltverträgliche Verwertung bei Mehrweg- und Einwegverpackungen ist zu gewährleisten. Um den Anforderungen aus der Verpackungsverordnung gerecht zu werden und die Umwelt nicht unnötig zu belasten, sind nur umweltverträgliche Materialien einzusetzen und die gesetzlichen Bestimmungen einzuhalten.

### 3.2 Allgemeine Rahmenbedingungen

#### Rahmenbedingungen

An BHTC gelieferte Verpackungen müssen den geltenden Sicherheitsbestimmungen entsprechen und eine gute Handhabung bzw. Ergonomie gewährleisten. Sie müssen generell hinsichtlich Abmessung und Material den BHTC Anforderungen entsprechen.

Die folgenden Rahmenbedingungen sind zu beachten, wenn sich das BHTC Empfangswerk in Europa befindet:

DIN EN 13698-1	Produktspezifikation für Paletten (1200x800mm Flachpaletten)
VerpackG	Deutsches Verpackungsgesetz
94/62/EG	Europäische Verpackungsrichtlinie (EU-VerpackRL)
97/129/EG	Kennzeichnung von Verpackungsmaterialien
LasthandhabV	Lasthandhabungsverordnung

## 3.2.1 Kennzeichnungspflicht aller Verpackungsmaterialien

Aus der Verpackungsgesetzgebung 97/129/EG ergeben sich Dokumentationspflichten über Art und Eigenschaften, für alle in den Verkehr gebrachten Verpackungsmaterialien.

Dem entsprechend muss auf jeder Art von Packmitteln und Packhilfsmitteln (z.B. Kartontage, Beutel, Trays, Displayschutzfolien, ...), die in der EU in Verkehr gebracht und auch in die EU aus Drittstaaten eingeführt werden, zwingend der Code des Werkstoffes gesetzeskonform gemäß der Gesetzgebung 97/129/EG aufgebracht werden.

Die Kennzeichnung kann gedruckt, genadelt oder geprägt aufgebracht werden und sollte ohne Hilfsmittel lesbar sein.



**Beispiel-Codes**

Stoff	Abk.	Code	Stoff	Abkürzung	Code
Polyethylenterephthalat	PET	1	Polystyrol	PS	6
Polyethylen hoher Dichte	HDPE	2	Wellpappe	PAP	20
Polyvinylchlorid	PVC	3	Sonstige Pappe	PAP	21
Polyethylen niedriger Dichte	LDPE	4	Papier	PAP	22
Polypropylen	PP	5	Holz	FOR	50

### Quellen der EU-Richtlinien & Gesetze:

(EU) 2018/851: <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/ALL/?uri=CELEX%3A32018L0851>

(EU) 2018/852: <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/ALL/?uri=CELEX%3A32018L0852>

97/129/EG: <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/ALL/?uri=CELEX:31997D0129>

## 3.3 ESD-Eigenschaften

---

Die elektrostatische Entladung wird als ESD (ElectroStatic Discharge) bezeichnet. Zur Minimierung von ESD-Schäden an den elektrostatisch gefährdeten Bauteilen, Baugruppen und Geräten (im weiteren ESDS = ElectroStatic Discharge Sensitive Devices) müssen überall, wo solche ESDS hergestellt, transportiert, verarbeitet, geprüft oder gelagert werden, umfangreiche Maßnahmen zu ihrem Schutz getroffen werden.

Packmittel sowie Packhilfsmittel (wie z.B. PE-Beutel) müssen grundsätzlich den ESD-Anforderungen entsprechen. Grundlage hierfür sind die jeweils gültigen Normen.

### Kurz gefasst sind folgende ESD-Eigenschaften zu gewährleisten:

#### **Bei Mehrwegverpackungen:**

dissipativ / Oberflächenwiderstand  $\geq 1 \times 10^3$  Ohm und  $< 1 \times 10^9$  Ohm

Die Volumenleitfähigkeit und Funktionssicherheit muss bei Mehrwegverpackungen für einen Zeitraum von mind. 8 Jahren gewährleistet werden.

#### **Bei Einwegverpackungen:**

dissipativ / Oberflächenwiderstand  $\geq 1 \times 10^3$  Ohm und  $< 1 \times 10^9$  Ohm

(wenn Oberflächenwiderstand Punkt zu Punkt  $1 \times 10^9 < 1 \times 10^{11}$  Ohm

dann Aufladbarkeit  $< 100V$ )

Der zuvor genannte Oberflächenwiderstand muss bei Einwegverpackungen mind. über einen Zeitraum von 6 Monaten gewährleistet werden.

## 3.4 Einwegverpackung

### Anforderungen

Grundsätzlich ist vor der Verwendung einer Einwegverpackung zu prüfen, ob der Einsatz einer Mehrwegverpackung möglich ist. Nur wenn die Möglichkeit, eine Mehrwegverpackung zu nutzen, nicht besteht, kann nach Freigabe durch BHTC eine Einwegverpackung zur Anlieferung eingesetzt werden. Eine Abstimmung der Verpackung hat in jedem Fall mit der BHTC Logistikplanung zu erfolgen.

Die Abmessungen sind auf ein Ladeeinheitenmaß von 1200x800 mm abzustimmen. Abweichende Abmessungen sind mit der BHTC Logistikplanung abzustimmen. Ein Überstand der Kartonagen ist **nicht zulässig!** Die Höhe des Gebindes incl. Palette darf 1100 mm nicht überschreiten!

### 3.4.1 Kartons aus Wellpappe

Ausführung und Qualität der eingesetzten Wellpappe richtet sich nach dem zu transportierenden Material und Gewicht. Die Dimensionierung ist so auszulegen, dass möglichst kein oder nur wenig Polstermaterial erforderlich ist. In jedem Fall müssen die Belastungen auch bei einer Stapelbildung auf dem Transport sowie im Lager ausgehalten werden.



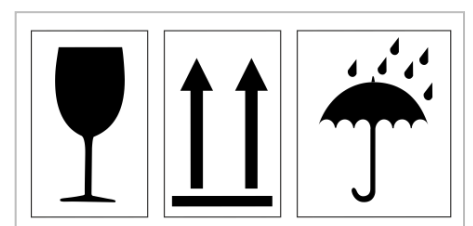
Grundsätzlich ist Füllmaterial wie z.B. Styroporchips sowie Schaumpolster unzulässig. Zum Ausfüllen von Freiräumen ist Wellpappe oder Packpapier einzusetzen.

Die Größe des Kartons ist so auszuwählen, dass die Materialien bei BHTC 1:1 in einen BHTC-Mehrwegbehälter umgepackt werden können. Der Behältertyp ist dem bauteilspezifischen Logistikkostenheft und / oder Verpackungsdatenblatt zu entnehmen bzw. bei der Logistikplanung anzufragen.

Der Karton ist mit einem verstärkten Klebestreifen zu verschließen (KEINE Metallklammern).

### Handhabungskennzeichen

Die international bekannten und allgemein verständlichen Handhabungskennzeichen sind auf dem Versandkarton aufzudrucken oder alternativ mind. die Oberseite anhand des „nach oben Zeichens“ per Aufkleber kenntlich zu machen.



## 3.4.2 Einweg-Packhilfsmittel

Packhilfsmittel, wie z.B. PE-Beutel, dienen dem Schutz der einzelnen Bauteile und gelangen bis in die Produktion der BHTC. Packhilfsmittel sind grundsätzlich in einer ESD-tauglichen Ausführung einzusetzen (z.B. PinkPoly Beutel, ESD-Wellpappe, PET-dissipativ).



## 3.4.3 Einweg-Spezialverpackungen

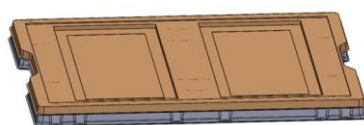
Spezialverpackungen dienen der genauen, transportsicheren und qualitätsgerechten Aufnahme von Einzelteilen (teilespezifische Verpackungen).

Vor dem Einsatz von Einweg-Spezialverpackungen (z.B. Einweg-Tiefziehtrays) sind diese von BHTC zu prüfen und freigeben zu lassen. Auch Einweg-Spezialverpackungen müssen den ESD-Anforderungen gerecht werden (siehe 3.3 ESD-Eigenschaften). Da Einweg-Spezialpackmittel (wie z.B. Einwegtrays) von der Einweg-Transportverpackung in die BHTC-Mehrwegbehälter umgepackt werden, sind auch die Einweg-Spezialpackmittel an das Innenmaß der BHTC-Mehrwegbehälter anzupassen. Hierbei sind das Aussenmaß der Trays sowie die maximale Stapelhöhe zu beachten. Welcher BHTC-Mehrweg-Behältertyp zum Einsatz kommt hängt vom Produkt ab und ist dem Bauteil-Lastenheft zu entnehmen bzw. bei der Logistikplanung anzufragen.

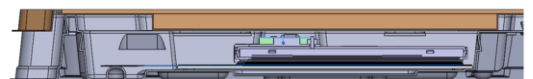
Zur einwandfreien Stapelung der Trays sind Klappen / Schieber in das Tiefziehwerkzeug einzubringen. Details hierzu können bei der BHTC-Logistikplanung erfragt werden. Außerdem ist eine Drehstapelung nicht genehmigt. Trays sowie Bauteile müssen immer in derselben Richtung im Traystapel liegen.



Für eine optimale Auslastung der Versandkartons ist, anstelle eines leeren Trays als Niederhalt der letzten Bauteillage, ein entsprechender tiefgezogener Deckel mit der Kontur der Trayunterseite aufzulegen.



Tiefgezogener Tray-Deckel





Tray-Deckel dient als Niederhalt der Bauteile

## Einzusetzendes Material für Einweg-Trays

Als Rohstoff ist ESD-taugliches PET (Polyethylenterephthalat) einzusetzen. Hiervon abweichende Materialien sind durch die BHTC Logistikplanung zu prüfen und freizugeben.

## Erforderliche Gravuren / Kennzeichnungen auf den Einweg-Trays

Einweg-Spezialpackmittel sind mit nachfolgenden Informationen (z.B. über eine Werkzeuggravur) zu kennzeichnen:

 Material-Kennzeichen	 ESD-Logo	<b>Einweg / Expendable</b> Einweg-Kennzeichnung
---	---	--

### 3.4.4 Einweg-Überseeverpackungen

Ladehilfsmittel für den internationalen Verkehr können als Holzpaletten oder als Kartonagepaletten ausgeführt sein und müssen den Anforderungen hinsichtlich Stapelfähigkeit, Transportbeanspruchung, Einfuhrbeschränkungen (z.B. Einfuhr von Holzpackmitteln / IPPC-ISPM) etc. genügen.

Die Innenverpackung ist vom Lieferanten in Abstimmung mit BHTC festzulegen. Sowohl Innen- als auch Außenverpackung müssen die qualitätsgerechte Anlieferung der Teile gewährleisten.

Bei der Planung der Verpackung muss der gesamte Transportprozess berücksichtigt werden (z.B. Aussetzung von Nässe und Hitze durch Container auf Deck).



Bei korrosionsgefährdeten Packgütern (wie z.B. Schrauben, usw.) wird ggf. die Verwendung eines VCI-Korrosionsschutzbeutels erforderlich sein.

Zur Optimierung der Seefracht-Container-Beladung sind vorzugsweise, abweichend zu Punkt 3.9, die nachfolgend aufgeführten Paletten-Abmessungen in Abstimmung mit der BHTC-Logistikplanung einzusetzen:

Palettenabmessungen (L x B x H)	Anzahl Paletten je 40' Container
1140 x 740 x 850 mm	96
1190 x 760 x 850 mm	90

Ist eine Stapelung der Paletten aus nachvollziehbaren Gründen nicht möglich, können die Paletten nach Freigabe der BHTC-Logistikplanung bis ca. 1980 mm hoch gepackt werden.

### 3.4.5 Montagegerechte Einwegverpackung

Als montagegerechte Einwegverpackung bezeichnet BHTC eine Verpackung, die alle notwendigen Eigenschaften aufweist, so dass die darin verpackten Materialien ohne Umpackaufwand direkt an die Montagelinie verbracht werden können.

Hierzu zählt in erster Linie z.B. die ESD-Tauglichkeit der Wellpappe bzw. im Allgemeinen die ESD-Tauglichkeit der Verpackungen. Ebenso ist die Größe der ESD-Kartons ausschlaggebend. Die Abmessungen sind an den BHTC-Mehrwegbehältern anzupassen.

#### Beispielabbildung – ESD-Karton mit den Abmessungen des ELK-Behälters



## 3.5 Mehrwegverpackung

---

### Allgemeines

Bei Verwendung von Mehrwegverpackungen sind ausschließlich BHTC-Poolpackmittel zu nutzen. Lieferanteneigene Mehrwegverpackungen werden seitens BHTC nicht akzeptiert.

### Definition

Mehrwegverpackungen sind Verpackungen, die mehrmals ohne Beeinträchtigung der Schutz-, Transport, Lager- und Umschlagfunktion verwendbar sind.

### Generelle Bestimmungen

BHTC Ladungsträger / Packmittel dienen nur dem Transport zwischen dem Lieferanten und der BHTC und werden ausschließlich für diesen definierten Umlauf nutzungsentgeltfrei zur Verfügung gestellt. Sofern Packmittel für einen längeren Umlauf zur Verfügung stehen, ist eine Nutzung über die definierte Transportdauer hinaus möglich, jedoch kostenpflichtig und wird anhand des Nutzungsentgeltes in Rechnung gestellt (siehe Punkt 4.2 Nutzungsentgelt).

Der Lieferant stellt sicher, dass die BHTC Ladungsträger in einem verwendbaren Zustand erhalten bleiben. Alle BHTC Ladungsträger sind durch den Lieferanten trocken zu lagern. Der Lieferant haftet für Beschädigungen und in Verlust geratene Ladungsträger!

Bei Anlieferung defekter Ladungsträger seitens BHTC, sind diese unverzüglich zu reklamieren.

### Allgemeinzustand von Mehrwegverpackungen

Bei dem Einsatz von Mehrwegverpackungen ist auf einen guten Allgemeinzustand zu achten. Neben dem allgemeinen „optischen“ Gesamteindruck erfasst das unter anderem folgende Merkmale:

- Keine Feuchtigkeit
- Keine anhaftenden Stoffe
- Keine fremden Inhaltsstoffe

Keine übermäßige Verrostung von verwendeten Stahlelementen (z.B. bei Gitterboxen,...)

## 3.5.1 Übersicht der BHTC-Mehrwegverpackungen

### Kleinladungsträger

Bei BHTC werden ausschließlich ESD-Behälter eingesetzt.

#### EL1-Behälter



BHTC-Nr.: 49011200

Außenmaß [mm]: 297x197x120  
nutzb. Innenmaß [mm]: 255x155x95  
Tara [kg]: 0,66  
max. Tragkraft [kg]: 10  
max. Stapelfähigkeit [umreift]: 5-fach

#### EL2-Behälter



BHTC-Nr.: 49011100

Außenmaß [mm]: 396x297x167,5  
nutzb. Innenmaß [mm]: 366x267x130  
Tara [kg]: 1,4  
max. Tragkraft [kg]: 15  
max. Stapelfähigkeit [umreift]: 6-fach

#### ELK-Behälter



BHTC-Nr.: 49011300

Außenmaß [mm]: 594x396x147,5  
nutzb. Innenmaß [mm]: 544x359x129  
Tara [kg]: 2,04  
max. Tragkraft [kg]: 15  
max. Stapelfähigkeit [umreift]: 6-fach

#### EL-Behälter



BHTC-Nr.: 47711300

Außenmaß [mm]: 594x396x320  
nutzb. Innenmaß [mm]: 564x366x285  
Tara [kg]: 2,8  
max. Tragkraft [kg]: 15  
max. Stapelfähigkeit [umreift]: 3-fach

**BHTC-Behälter dürfen nicht beklebt oder beschriftet werden!**

## Packhilfsmittel

Bei BHTC werden ausschließlich ESD-gerechte Packhilfsmittel eingesetzt.

### Zwischenlage 113



BHTC-Nr.: 47711304

Außenmaß [mm]: 560x360x3,5

Tara [kg]: 0,13

Passend für EL-Behälter

### Zwischenlage 111



BHTC-Nr.: 49011104

Außenmaß [mm]: 360x265x3

Tara [kg]: 0,05

Passend für EL2-Behälter

### Zwischenlage 112



BHTC-Nr.: 49011204

Außenmaß [mm]: 255x155x3

Tara [kg]: 0,03

Passend für EL1-Behälter

**BHTC-Packhilfsmittel dürfen nicht beklebt oder beschriftet werden!**

## Behälterdeckel

Bei BHTC werden ausschließlich ESD-gerechte Behälterdeckel eingesetzt.

Deckel  
D07



BHTC-Nr.: 49011209

Außenmaß [mm]: 300x200x30  
Tara [kg]: 0,13  
Passend für EL1-Behälter

Deckel  
D02



BHTC-Nr.: 49011109

Außenmaß [mm]: 400x300x30  
Tara [kg]: 0,4  
Passend für EL2-Behälter

Deckel  
D01



BHTC-Nr.: 49011309

Außenmaß [mm]: 600x400x30  
Tara [kg]: 0,9  
Passend für EL- und ELK-Behälter

**BHTC-Behälterdeckel dürfen nicht beklebt oder beschriftet werden!**

## Ladehilfsmittel

Bei BHTC werden ausschließlich ESD Paletten eingesetzt.

### Kunststoffpalette HPA



BHTC-Nr.: 49004000

Außenmaß [mm]: 800x600x160

Tara [kg]: 9,4

max. Tragkraft [kg]: 500

### Kunststoffpalette KUP



BHTC-Nr.: 49005000

Außenmaß [mm]:

1200x800x160

Tara [kg]: 15,8

max. Tragkraft [kg]: 900

Die BHTC-Halbpalette kann grundsätzlich zur Lieferung von Minder Mengen eingesetzt werden, mit denen eine Kunststoffpalette nicht vollständig bepackt werden könnte. Hierzu ist keine separate Vereinbarung erforderlich. Die grundsätzlich vorgeschriebene Nutzung der Halbpalette ist dem Verpackungsdatenblatt zu entnehmen.

**BHTC-Ladehilfsmittel dürfen nicht beklebt oder beschriftet werden!**

## Ladeabschlussplatten

---

Ladeabschluss-  
platte  
LA3



BHTC-Nr.: 49001770

Außenmaß [mm]: 800x600x30  
Tara [kg]: 4

---

Ladeabschluss-  
platte  
LA2



BHTC-Nr.: 48001765

Außenmaß [mm]: 1200x800  
Tara [kg]: 6,5

---

Ladeeinheiten sind grundsätzlich mit der BHTC Ladeabschlussplatte abzudecken. Eine Mischung aus unterschiedlichen Abdeckungen (z.B. D01 + LA2) ist nicht genehmigt. Die Art der vorgeschriebenen Abdeckung ist dem Verpackungsdatenblatt zu entnehmen. - Bei Lieferung einzelner Behälter (z.B. per Paketdienst) ist dieser mit einem Behälterdeckel abzudecken und mit Kunststoffspannband zu umreifen! Zur Aufbringung von Paketdienst-Etiketten ist ggf. der einzelne Behälter mit Stretchfolie zu umwickeln oder eine Wellpappzwischenlage auf den Behälterdeckel zu legen!

**BHTC-Ladeabschlussplatten dürfen nicht beklebt oder beschriftet werden!**

## 3.6 Mehrweg-Spezialverpackungen

---

### Definition

Spezialverpackungen dienen der genauen, transportsicheren und qualitätsgerechten Aufnahme von Einzelteilen (teilespezifische Verpackungen).

### Entwicklung / Anwendung

Über den Einsatz von Spezialverpackungen entscheidet die BHTC Logistikplanung und kann dem bauteilspezifischen Logistikklastenheft entnommen werden. Planung, Konstruktion, Beschaffung und Abnahme der Spezialverpackungen erfolgen durch BHTC.

Benötigt der Lieferant für seine eigenen internen Umläufe und Lagerhaltung zusätzliche Mehrweg-Spezialverpackungen, können diese über BHTC beschafft werden.

### Verpackungseinheiten

Handelt es sich bei den Mehrweg-Spezialverpackungen um z.B. Trays als Einlage in einem der BHTC-Pool-Behälter, wird eine Verpackungseinheit gebildet.

Die Verpackungseinheit wird über eine eigene Packmittelnummer systemisch geführt. VPE's müssen immer als eine gesamte Einheit geliefert werden.



## 3.7 Ladehilfsmittel

---

### Definition

Ladehilfsmittel dienen der Bildung von Ladeeinheiten, wenn die Ladungsträger im Einzelnen nicht beförderungsfähig sind.

### Mehrwegflachpaletten

Sofern Mehrwegpackmittel eingesetzt werden, sind grundsätzlich die BHTC Kunststoffpaletten zu nutzen. Euro-Holzflachpaletten (nach DIN EN 13698) sind nur in begründeten Ausnahmefällen und nach Freigabe durch BHTC zu verwenden.



## Einwegflachpaletten

Einwegflachpaletten werden nur für Lieferungen aus Übersee akzeptiert und freigegeben, bzw. wenn die Nutzung der BHTC Kunststoffpalette nicht möglich ist und ebenfalls keine Anbindung an das EUR-Pool System besteht. Die Einfahrhöhe (siehe DIN EN 13698) und die Unterfahrbarkeit mit einem Hand- oder Elektro-Niederhubwagen muss gewährleistet sein.

## Holz

Holz darf nur in massiver Form und unbehandeltem Zustand verwendet werden. Es muss frei sein von Sperrholz, Faserplatten, Spanplatten, Kunststoffbuchsen und -füßen, Eisenteilen mit einer Dicke > 10mm. Für Verpackungen aus Holz, die aus nicht europäischen Ländern ein-, oder in diese ausgeführt werden, ist zusätzlich die „Richtlinie zur Regelung von Holzverpackungen im Internationalen Handel“, nach dem IPPC Standard, ISPM Nr.15 zu beachten.

Die Voraussetzungen einer Vierwegpalette sind zu berücksichtigen:

Vierwegpalette (Kurzseite unterfahrbar)	Vierwegpalette (nicht unterfahrbar)
 <p>i.O. Beispiel: Palette kann mit einem Hand- oder Elektro-Niederhubwagen unterfahren werden.</p>	 <p>n.i.O. Beispiel: Palette kann nicht mit einem Hand- oder Elektro-Niederhubwagen unterfahren werden. <b>(Diese Art der Palette ist nicht zulässig)</b></p>

Palettenkufen	
	<p>Die Paletten-Kufen sind grundsätzlich, auf Grund interner Transporte über Förderanlagen, immer über die Längsseite der Paletten anzubringen. Die Kurzseite bleibt zum Unterfahren immer geöffnet.</p>

## 3.8 Ladeeinheiten

### Definition

Ladeeinheiten fassen Transportverpackungen und Ladehilfsmittel zu Transport- und Lagereinheiten zusammen.

### Ladeeinheitenbildung und -sicherung

#### Generelle Anforderungen

- Stabilität bezüglich Beschaffenheit, Form und Volumen
- Stapelfähigkeit der Ladeeinheiten
- Maximale Höhe einschließlich Palette und Abdeckung 1100 mm

Ist auf Grund der Abrufmengen die Befüllung von kompletten Lagen nicht möglich, so ist die letzte Lage mit Leerbehältern aufzufüllen. Leerbehälter sind dann als „Leerbehälter“ zu kennzeichnen.

Das Einschneiden von Umreifungsbändern in Kartonagen und Behältern ist unzulässig.

Kantenverstärkungen sind einzusetzen, wenn es die Sicherheit der Ladeeinheit erfordert.

Das Grundmaß der Ladeeinheiten darf durch Packgut und Ladeeinheitensicherung nicht überschritten werden.

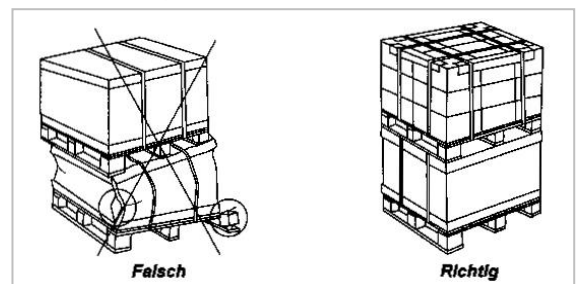
Handhabungsmöglichkeit mittels Flurfördermittel muss möglich sein.

Die Ladeeinheitensicherung ist auf minimalen Packmitteleinsatz zu beschränken.

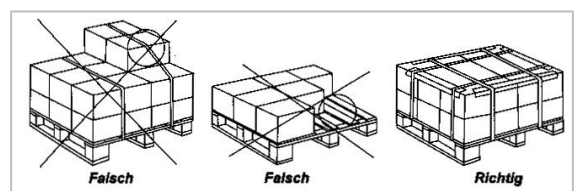
Ladeeinheiten sind mit Kunststoffspannbändern zu umreifen.

- Stretchfolien sind ebenfalls zulässig
- Metallspannbänder sind unzulässig

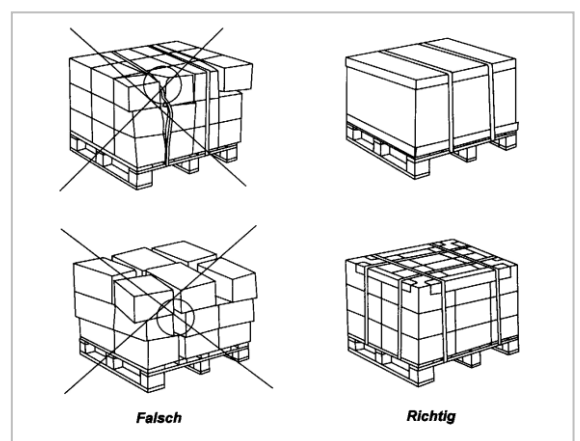
#### Stapelfähigkeit von Paletteneinheiten



#### Unvollständige Lagen sind unzulässig



#### Ladeeinheitensicherung



## Schutz von nicht stapelfähigen Ladeeinheiten

Um fragile Ware zu schützen und Transportschäden durch eine Auflast (Übereinanderstapeln) zu verhindern, sind nicht stapelfähige Ladeeinheiten mit Stapelschutzpyramiden zu kennzeichnen. Diese bieten einen wirksamen Schutz von nicht stapelfähigen Ladeeinheiten durch einen optisch unübersehbaren Stapelschutz.



## Sammelladeeinheit (Mischpaletten)

Gemischte Ladeeinheiten (Mischpaletten) sind grundsätzlich zu vermeiden! Für geringe Abrufmengen ist zur Anlieferung (bei Verwendung von Mehrwegpackmitteln) die BHTC-Halbpalette einzusetzen.

Sollte es dennoch nicht möglich sein sortenreine Ladeeinheiten zu bilden, so können nach expliziter Freigabe durch die BHTC-Logistik Materialien mit unterschiedlichen Sachnummern zu einer physischen Sammelladeeinheit zusammengefasst werden. Hierzu sind die einzelnen Sachnummern



Hierzu sind die einzelnen Sachnummern sortenrein in getrennten Ladungsträgern zu verpacken und mit einem Singlelabel zu versehen. Grundsätzlich sind dabei gleiche Sachnummern nicht auf mehreren Paletten zu verteilen. Zusätzlich sind Mischpaletten gut sichtbar als „Mischpalette“ zu kennzeichnen.

**Mischpaletten aus Serien- und Musterlieferungen bzw. Einzelbestellungen sind nicht gestattet.**

## Anbruchpaletten

Bei Lieferung von mehr als einer Palette der gleichen Sachnummer, ist maximal eine Palette als Anbruchpalette zu liefern.

## 3.9 Abmessungen und Gewichte

---

Abmessungen und Gewichte werden in metrischen Einheiten ausgedrückt (mm, kg).

### Abmessungen

Das Grundmaß der Ladeeinheiten muss auf folgende Abmessungen ausgelegt sein:

- L x B [mm] 1.200 x 800 (Standard)
- Die Höhe der Ladeinheit darf das Maß von 1.100 mm nicht überschreiten
- Abmessungen der Ladeeinheiten bei Verwendung von Einweg-Ladehilfsmitteln kann abweichen, ist jedoch von der BHTC-Logistikplanung freizugeben
- Abweichende Paletten Abmessungen für Seefracht-Lieferungen siehe Punkt 3.4.4

### Gewichte

Jedes einzelne Packstück darf auf Grund von ergonomischen Aspekten sowie Arbeitsschutzmaßnahmen ein Gesamtgewicht von 15kg (brutto) nicht überschreiten.

Das maximale Gewicht der gesamten Ladeinheit sollte max. 600 kg brutto betragen.

## 3.10 Alternativverpackung

---

Wird ein Mangel an Mehrwegbehältern beim Lieferanten festgestellt, ist ggf. der Einsatz einer Alternativverpackung zur Aufrechterhaltung der Belieferung erforderlich. Grundsätzlich ist eine Alternativverpackung vor jeder Lieferung durch BHTC zu prüfen und freizugeben.

Zur Freigabe ist zunächst das zentrale Behältermanagement zu kontaktieren, wo die Verfügbarkeit der Mehrwegpackmittel geprüft wird. Anschließend wird eine Entscheidung über eine evtl. zu erfolgende Freigabe für eine Alternativverpackung getroffen.

Erst nach erfolgter Freigabe durch das Behältermanagement darf eine Anlieferung in Alternativverpackung erfolgen. Lieferungen die ohne BHTC Freigabe in einer abweichenden Verpackung erfolgen, werden an den Lieferanten retourniert bzw. per Sonderhandling vereinnahmt (siehe Fehlerkatalog).

## 3.11 spezifische Verpackungsanforderungen

### 3.11.1 elektronische Bauteile

Es ist ausschließlich eine sachgerechte Verpackung der Bauelemente zulässig. Es müssen alle Verpackungs-, Lager- und Transportbedingungen, die die Einzelkomponente daran stellt, eingehalten werden. Hohe Klimaschwankungen, Feuchteeinwirkung, Sonneneinstrahlung sowie Stäube sind auszuschließen. Die Bauelemente müssen so verpackt sein, dass eine elektrostatische Aufladung von Verpackung und Bauelementen nicht möglich ist.

Bei Bauelementen mit beschränkter Haltbarkeit ist das Verfallsdatum auf der Verpackung anzugeben.

Elektronische Bauteile (z.B. SMD-Spulen) sind sortenrein (eine festgelegte Anzahl gleicher Materialien je Packstück) in einen ESD-Beutel zu verpacken. Verschweißte und mit Füllmenge und BHTC Sachnummer gekennzeichnete Beutel sind in einen Karton abzupacken.



Die Kartongröße ist so zu wählen, dass das Packstück das Maximalgewicht von 15kg. nicht überschreitet und eine Bauteilbeschädigung ausgeschlossen ist.

Palettenkartons sind möglichst zu vermeiden. Sollte dennoch der Einsatz eines Palettenkartons erforderlich sein, so sind die ESD-Beutel zunächst in einen passenden Faltschachtel abzupacken. Einzeln, in eine Schachtel, abgepackte Spulen sind unzulässig.

Feuchteempfindliche Bauelemente (engl.: Moisture-Sensitive Devices) müssen gemäß dem Regelwerk „Joint IPC/JEDEC Standard J-STD-033“ verpackt werden.

Grundsätzlich sind die Bauteile mit einem MAT-Label (siehe Punkt 6.5) zu kennzeichnen.

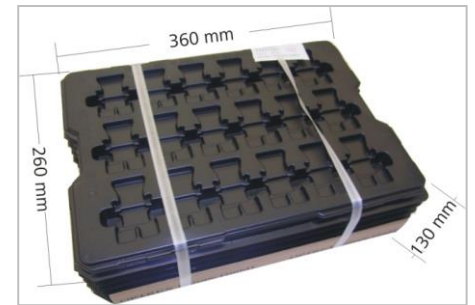
Die Lieferscheine sind außen am Karton anzubringen.

## 3.11.2 Displays

Displays sind grundsätzlich qualitätsgeschützt in einem Tray anzuliefern. Bei Lieferungen aus Übersee sind Einwegtrays in Abstimmung mit der BHTC-Logistikplanung zu entwickeln und nach BHTC-Freigabe einzusetzen.

- Generelle Auslegung der Trays siehe Kapitel 3.4.3

Jeder Traystapel ist wie in Punkt 6.6 (Kennzeichnung von Packhilfsmitteln) entsprechend zu kennzeichnen.



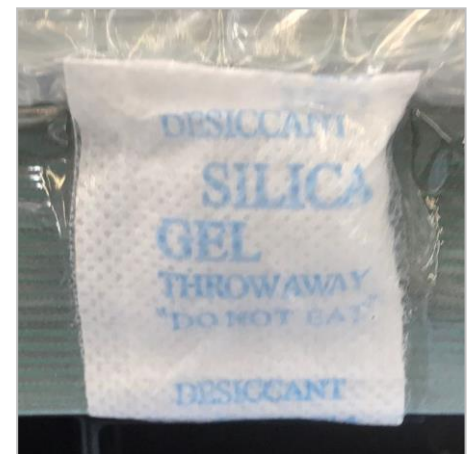
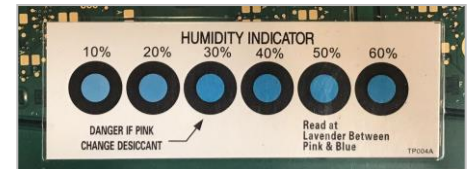
## 3.11.3 Leiterplatten

Leiterplatten sind sortenrein und verrutschungssicher in einem Beutel / Folie einzuschweißen. In jedes eingeschweißte Leiterplattenpaket sind ein Trocknungsbeutel (z.B. Silica Gel) sowie ein Feuchtigkeitsindicator (Humidity Indicator Card) einzulegen. Dabei ist auf ein seitliches Einlegen der Trocknungsbeutel zu achten.

Bei stark feuchtigkeitsempfindlichen Leiterplatten ist anstelle eines normalen ESD-Beutels ein feuchtigkeitsdichter Beutel (MoistureBarrier Bag) zu verwenden.

Sofern keine Mehrwegverpackung zur Lieferung vereinbart wurde und die Lieferung in Kartontage erfolgt, so ist auch hier auf das maximale Gewicht von 15kg. je Packstück zu achten. Die gesamte Ladeeinheit ist zum Schutz mit Stretchfolie zu umwickeln.

Jedes einzeln eingeschweißte Packstück ist wie in Punkt 6.6 (Kennzeichnung von Packhilfsmitteln) entsprechend zu kennzeichnen.



## 3.11.4 Stecker, Schalter, Kontakte

Stecker, Schalter und Kontakte mit versilberten Oberflächen sind grundsätzlich zum Schutz in einem feuchtigkeitsdichten Beutel (MoistureBarrier Bag) einzuschweißen. Jeder Beutel ist zusätzlich mit einem Trocknungsbeutel zu versehen. Bei Einzelkontakten, die auf einem großen Reel angeliefert werden, ist ein Kunststoffreel zu verwenden.

## 3.11.5 Reinraumware

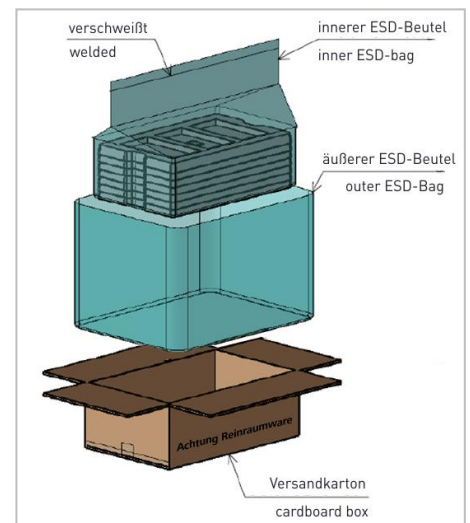
Handelt es sich bei den zu liefernden Waren um Materialien die bei BHTC im Reinraum verarbeitet werden, so sind diese Waren nach den BHTC-Reinraum-Verpackungsvorgaben zu verpacken und anzuliefern.

Voraussetzung ist hierbei eine drei-stufige-Verpackung, so dass die Materialien die in den Reinraum verbracht werden ohne Staub- und ohne Schmutzpartikel im Reinraum bereitgestellt werden können. Hierzu sind die Materialien in einen ersten ESD-Beutel (innerer ESD-Beutel) luftdicht einzuschweißen und dieser ist in einen zweiten ESD-Beutel (äußerer ESD-Beutel) als Transportschutz zu verpacken.

Der zweite Beutel ist wie in Punkt 6.6 (Kennzeichnung von Packhilfsmitteln) entsprechend zu kennzeichnen.

Der 2-fach im Beutel verpackte Traystapel ist in einem passenden Versandkarton (siehe Beispiel-Abbildung) abzupacken.

Der Versandkarton ist zusätzlich mit dem Hinweis „Reinraumware / cleanroom material“ (per Aufdruck oder Etikett) zu kennzeichnen, so dass im BHTC Wareneingang die besonderen Handhabungsvorschriften ersichtlich sind.



## 4 Verpackungsfestlegung

### 4.1 Verpackungsvereinbarung / Verpackungsdatenblatt

Zu jedem Produkt wird zwischen dem Lieferanten und BHTC eine Vereinbarung bezüglich der Verpackung geschlossen. Hierbei wird entschieden, ob Einweg- oder Mehrwegverpackungen zum Einsatz kommen. Die Festlegung erfolgt über die BHTC Logistikplanung anhand eines Verpackungsdatenblattes im eCon. Mit Erhalt dieses Verpackungsdatenblattes ist der Lieferant verpflichtet die Vorgaben, z.B. anhand eines Verpackungsversuches\*, zu prüfen und dieses online zu bestätigen.

*\*Grundsätzlich sind Verpackungen vom Lieferanten mit einem maximalen Füllgrad, unter Einhaltung der zulässigen Vorgaben wie z.B. Höchstgewicht, Stapelhöhe, Packhöhe usw. anzuliefern.*

Die Verpackungsvereinbarung erfolgt über das BHTC-Internet-Portal „eCon“. Das Portal ist erreichbar über <https://public.bhtc.com/econ>

Die Zugangsdaten sind für mind. einen User zur Abstimmung der Verpackungsdatenblätter bei BHTC online zu beantragen. - Eine Dokumentation zum Web-Portal eContainermanagement ist separat erhältlich.

Die Verpackungsdaten werden aus dem Verpackungsdatenblatt nach der Bearbeitung automatisch in das BHTC System übernommen. Zur Lieferanten-Leihgut-Bedarfsermittlung greift die systemische Leihgutdisposition auf diese Daten zu.

Für eine reibungslose Leihgutversorgung ist somit eine zeitnahe Bearbeitung der Verpackungsdatenblätter zwingend erforderlich.

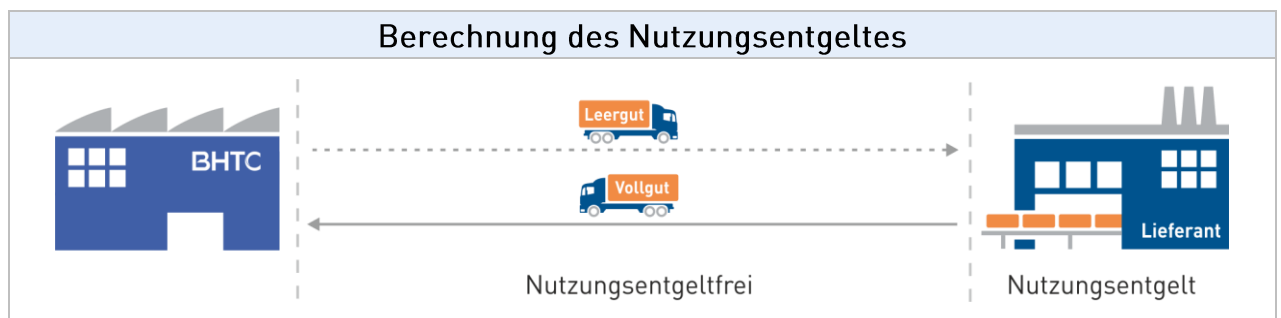
BHTC		Verpackungsdatenblatt (nach BHTC 525)			
<b>Lieferant:</b>		<b>Empfänger: (Anlieferadresse)</b>			
Firma:	Testfirma	Firma:	Behr-Hella Thermocontrol GmbH		
Strasse:	Teststrasse	Strasse:	Hansastrasse 40		
PLZ / Ort:	59557 Testort	PLZ / Ort:	59557 Lippstadt		
Land:	Deutschland	Land:	Deutschland		
Lieferantennummer:	1201				
<b>Artikeldaten:</b>		<b>Abmaße [LxBxH]:</b> 0 x 0 x 0 mm			
Projektzuordnung:	Testprojekt	<b>Gewicht:</b> 0			
BHTC-Sach-Nr.:	74452360				
Benennung:	Testartikel				
<b>Ladungsträger:</b>	BHTC Kunststoffpalette ESD	<b>Anzahl der Teile / LE:</b>	120		
<b>BHTC Sach-Nr.:</b>	49005000	<b>Ladeeinheit LxBxH:</b>	1200 x 800 x 1100 mm		
<b>LM:</b>	vUP	<b>Netto Gewicht LE [kg]:</b>	0		
<b>Außenmaße [mm]:</b>	1200 x 800 x 160 mm	<b>Brutto-Gewicht LE [kg]:</b>	0		
		<b>Anzahl Behälter / LE:</b>	12		
<b>Transportverpackung</b>		<b>BHTC-Sach-Nr.</b>	<b>LM</b>	<b>Außenmaße [mm]</b>	<b>Füllmenge [Stück]</b>
EL-Behälter, schwarz elektr. leitf.		47711300	EL	594 x 396 x 320	10
<b>Innenverpackung</b>		<b>BHTC-Sach-Nr.</b>	<b>LM</b>	<b>Außenmaße [mm]</b>	<b>Anzahl je Behälter</b>
Zwischenlage für EL-Behälter		47711304	113	500 x 300 x 3,5 mm	1
<b>Verpackung des Einzelteils:</b>		<b>Bearbeiten</b>			
(Bemerkung):		Bauteil per Schüttgut in den Behälter packen, jeden Behälter mit der Zwischenlage abdecken und 4 Behälter je Lage mit max. 3 Lagen auf der Palette abpacken. LE mit der Abdeckhaube abdecken und urreifen.			
<b>Transportabdeckung</b>		<b>BHTC-Sach-Nr.</b>	<b>LM</b>	<b>Außenmaße [mm]</b>	<b>Anzahl je LE [Stück]</b>
BHTC Abdeckhaube orange		49001765	LA2	1204 x 804 x 95 mm	1
<b>Kontakt BHTC Logistikplanung</b>		<b>Verpackungs Freigabe BHTC</b>		<b>Verpackungs Bestätigung Lieferant</b>	
<b>Name:</b>		<b>Datum, User</b>			
<b>Org.-Einh.:</b>					
<b>Tele.:</b>	+49 (0) 29 41 - 66				
<b>Fax.:</b>	+49 (0) 29 41 - 66				
<b>Datum:</b>		<b>Datum / User-Signatur</b>		<b>Datum / User-Signatur</b>	
<input type="button" value="Frägen"/> <input type="button" value="Drucken"/> <input type="button" value="Abbrechen"/>					

## 4.2 Nutzungsentgelt

Bei Verwendung von Mehrwegverpackungen, werden diese dem Lieferanten für die Transportdauer (siehe nachfolgende Tabelle) nutzungsentgeltfrei zur Verfügung gestellt.

Sofern Packmittel für einen längeren Umlauf zur Verfügung stehen und der Lieferant diese für z.B. Vorfertigungen, Losgrößenbildung etc. benötigt, ist eine Nutzung über die definierte Transportdauer hinaus möglich, jedoch kostenpflichtig und wird anhand des Nutzungsentgeltes in Rechnung gestellt.

Die Berechnung des Nutzungsentgeltes wird auf Basis der monatlich abgestimmten Leihgutkonten Tag-genau je Packmittel ermittelt. Das aus den einzelnen Positionen ermittelte Gesamt-Nutzungsentgelt wird maschinell errechnet, monatlich in Rechnung gestellt und mit bestehenden Forderungen verrechnet. Die jeweils aktuelle Kostenübersicht kann im eCon eingesehen werden.



BHTC-Standort	Lieferantenstandort	nutzungsentgeltfreie Tage
DE, Lippstadt	DE	5
DE, Lippstadt	Europäisches Umland	10
BG, Sofia	BG	5
BG, Sofia	Europäisches Umland	10

## 5 Behältermanagement

### 5.1 BHTC-eContainermanagement (Internet Portal)

Die Kommunikation mit dem BHTC-Behältermanagement erfolgt über das BHTC-Internet-Portal. Das Portal ist erreichbar über <https://public.bhtc.com/econ>

Über dieses Portal werden alle Leergutbestellungen abgewickelt, die auf Kalenderwochenbasis vom Lieferanten zu übermitteln sind. Die bereits getätigten Bestellungen können über eine Bestellübersicht und die bereits ausgelieferten Bestellungen können über eine Versandübersicht nachvollzogen werden. - Die monatlichen Leihgutkontoauszüge mit sämtlichen Bewegungsdatensätzen werden monatlich für den Vormonat zur Prüfung online gestellt. - Die zählbestände aus den Leihgutinventuren sind online zu übermitteln. - Und unter dem Menüpunkt Verpackungsplanung werden die Verpackungsdatenblätter mit den Planern der Werke abgestimmt, so dass die Materialien qualitätsgerecht in der optimalen Verpackung angeliefert werden.

Zur Nutzung des BHTC-eContainermanagement Systems wird lediglich ein Internet-fähiger PC benötigt. Ansonsten sind für den Nutzer zur Verwendung des Online-Tools keinerlei Investitionen erforderlich. - Sofern noch kein User für das eCon beantragt wurde, so sind die Zugangsdaten mind. für einen User bei BHTC online zu beantragen.

### 5.2 Anlage eines Leihgutkontos

Bei Verwendung von Mehrwegverpackungen sind für BHTC Leihgutkonten je Packmittel und je BHTC-Werk im Lieferanten-Eigenen-System anzulegen. Der Lieferant ist verpflichtet, über dieses Konto in seinem System alle Ein- und Ausgänge der Mehrwegverpackungen zu buchen, so dass ein monatlicher Abgleich der Konten reibungslos erfolgen kann.

Buchungen beinhalten mindestens folgende Informationen:

- Datum der Lieferung (Ein-/Ausgang beim Lieferanten)
- Ladungsträgertyp (Nummer des Ladungsträgers)
- Menge
- Lieferscheinnummer und / oder Transportmittelbegleitscheinnummer

Grundsätzlich führt BHTC die Leihgutkonten ausschließlich mit dem Lieferanten. Es werden keine Leihgutkonten für Spediteure angelegt bzw. geführt! Alle durch den Lieferanten mit Spediteuren getroffenen Vereinbarungen zu Leihgütern sind für BHTC nicht bindend. - BHTC stellt dem Lieferanten Leergut einschließlich der benötigten Paletten zur Verfügung. Die gesamten Leihgüter werden auf das Konto des Lieferanten gebucht und bei Rücklieferung entlastet.

## ***5.3 Kontoführung der Mehrwegverpackungen***

---

Der Lieferant ist verpflichtet, einen monatlichen Kontenabgleich durchzuführen. Die Leihgutkontoauszüge mit sämtlichen Bewegungsdatensätzen werden dem Lieferanten zur Bestandsabgleichung über das Online-Portal zu Beginn eines jeden Monats für den Vormonat zum Abgleich zur Verfügung gestellt.

Nach erfolgter Freischaltung des monatlichen Kontoabgleiches erhält der angemeldete User eine E-Mail-Benachrichtigung mit der Aufforderung zur Leihgutkontenprüfung. Die Leihgutkonten sind dann innerhalb der genannten Frist zu prüfen. Evtl. Differenzen (Fehl- oder Falschbuchungen) sind innerhalb der Frist online zu reklamieren und ggf. mit einer Transportmittelbegleitscheinkopie / Abliefernachweis zu belegen.

Ist die online übermittelte Reklamation nachvollziehbar und gerechtfertigt, so erfolgt die Nachbuchung der Differenzen zeitnah durch das BHTC-Behältermanagement im BHTC-System. Die Korrekturbuchung wird im Kontoauszug, der im Folgemonat bereitgestellt wird, am Buchungstag der betreffenden Reklamation ersichtlich sein. Bei ermittelten Fehlmengen ohne Nachweis wird BHTC den Lieferanten mit den Wiederbeschaffungskosten der Mehrwegverpackungen belasten.

Auch wenn keine Differenzen in den Buchungen zu finden sind, sind die Monatsendbestände im online Kontoabgleich innerhalb des von BHTC angemessen festgelegten Bearbeitungszeitraumes zu bestätigen. Erfolgt innerhalb der Frist keine Bestätigung bzw. keine Reklamation der Buchungen, gelten alle dokumentierten Bestände automatisch als anerkannt. - Nachträgliche Reklamationen werden seitens BHTC nicht akzeptiert.

## ***5.4 Inventur der Mehrwegverpackungen***

---

Jeder Lieferant ist verpflichtet, für das in seinem Besitz befindliche BHTC-Eigentum eine Inventur durchzuführen. Hierzu ist auf Veranlassung des BHTC-Behältermanagements mindestens einmal jährlich eine körperliche Stichtagsinventur der Ladungsträgerbestände vorzunehmen. Der Inventurtermin wird durch BHTC festgelegt. Es ist BHTC vorbehalten, jederzeit weitere Inventuren zu verlangen.

Mit Freischaltung der Inventur im eCon erhält der angemeldete User eine automatische E-Mail-Benachrichtigung mit dem Hinweis zur Inventur. Die Eingabemaske wird im eCon am Inventurtag automatisch geöffnet.

Bei der Inventur sind die Bestände aller im Lieferantenbestand befindlichen BHTC-Ladungsträgertypen zwingend am Inventurtag zu zählen und innerhalb der in der Inventurmitteilung von BHTC angemessen festgelegten Frist sind die ermittelten Bestände im eCon einzugeben und an BHTC zu übermitteln. Sollten sich Ladungsträger im Lieferanten-Bestand befinden, für die noch kein Leihgutkonto existiert, so ist der Zählbestand separat an das BHTC-Behältermanagement zu übermitteln.

Sollte der Lieferant selbst BHTC Leihgüter beim BHTC-Packmittel-Lieferanten beschafft haben, und diese zu einem negativen Zählbestand beim Lieferanten führen, so sind - zwecks Eigentumsdokumentation - die entsprechenden Beschaffungsnachweise (Lieferscheine und Rechnungen der Packmittelhersteller) einzureichen. Sollte kein Nachweis über eine Eigentümerschaft erbracht werden, wird davon ausgegangen, dass es sich dabei um Falschbuchungen handelt und es wird das Leihgutkonto auf null gesetzt.

Wurden die Zählbestände über das eCon fristgerecht übermittelt, wird BHTC den Leihgutkontoauszug des Vormonats bereitstellen, so dass die Buchungen des Vormonats abgeglichen werden können. Differenzen können sich ausschließlich auf den Inventurvormonat beziehen, da die zuvor bereitgestellten Leihgutkontoauszüge bereits abgeschlossen wurden.

Nach Ablauf der obengenannten Fristen und Abschluss der Inventur werden dem Lieferanten die finalen Inventurdifferenzen (Fehlmengen) in Rechnung gestellt und mit bestehenden Forderungen verrechnet. Die infolgedessen ausgesprochenen Belastungen werden für jede Inventur separat abgewickelt, weshalb eine Verrechnung mit Belastungen der Vor-/ Folgejahre ausscheidet. Entsprechendes gilt für positive und negative Differenzen aus verschiedenen Ladungsträgern, die ebenso nicht gegeneinander verrechnet werden.

## ***5.5 Leergutbestellung / Leergutversand***

---

Der Lieferant ermittelt die Leihgutbedarfe, die er zur Belieferung an BHTC benötigt und bestellt diese über das BHTC-eContainermanagement. Die Bestellung der benötigten Ladungsträgertypen erfolgt auf Kalenderwochenbasis bis max. 4 Wochen im Voraus.

Über eine Bestellübersicht können die getätigten Bestellungen eingesehen und angepasst werden. Wobei eine Änderung der Bestellung jedoch nur bis zum Dienstag der Liefer-Vorwoche erfolgen kann.

Vor dem Versand der bestellten Ladungsträgertypen werden die tatsächlichen Bedarfe im BHTC-System ermittelt und mit den vom Lieferanten bestellten Mengen abgeglichen. Um eine reibungslose Versorgung sicher zu stellen, sind eine einwandfreie Leihgutkontoführung sowie eine zeitnahe Bearbeitung der Verpackungsdatenblätter erforderlich.

Wurden die bestellten Mengen mit dem BHTC-System abgeglichen, sind korrekt und vorrätig, erfolgt die Anlieferung innerhalb der Kalenderwoche für die die Bestellung übermittelt wurde. Die getätigten Auslieferungen können in einer Versandübersicht eingesehen werden.

Sind bestellte Mengen nicht oder nur zum Teil verfügbar, wird die Bestellung innerhalb der Bestellwoche nicht oder nur Teilbeliefert und dann abgeschlossen. Eine Nachlieferung nicht beliefert Positionen wird nicht erfolgen.

Offene Bestellpositionen sind bei nachfolgenden Bestellungen durch den Lieferanten wieder neu zu berücksichtigen.

Sofern mit dem Lieferanten nichts anderes vereinbart wurde, erfolgt die Leihgutlieferung mit den Lieferkonditionen „DAP“.

## ***5.6 beschädigte bzw. fehlerhafte Mehrwegverpackungen oder Mengendifferenzen bei der Anlieferung***

---

Generell werden seitens BHTC Mehrwegverpackungen in einen verwendbaren Zustand ausgeliefert. Werden dem Lieferanten dennoch beschädigte Verpackungen geliefert oder treten Mengendifferenzen bei der Lieferung auf, so ist wie nachfolgend beschrieben zu verfahren:

### **Reklamation von defekten Mehrwegverpackungen**

Sofern schon bei der Übernahme Schäden bzw. eine Falschlieferung festzustellen ist, ist dieses unbedingt auf dem Speditionsauftrag zu vermerken und vom Fahrer gegenzeichnen zu lassen (siehe auch Punkt 6.10.3).

Der Lieferant ist verpflichtet, Beschädigungen an Mehrwegverpackungen, falsch gelieferte Mehrwegverpackungen oder Mengendifferenzen unverzüglich dem BHTC-Behältermanagement zu melden.

Folgende Informationen sind in jedem Fall in der Reklamation anzugeben:

- Datum der Anlieferung
- Nummer des Lieferscheines bzw. Transportmittelbegleitscheines
- Name der Spedition
- amtl. Kennzeichen des LKW
- BHTC-Sachnummer der beschädigten Verpackungen
- Anzahl der beschädigten Verpackungen

Nach Erhalt dieser Informationen wird das BHTC-Behältermanagement ggf. den BHTC-Transportpartner zur Abholung der defekten / falschen Mehrwegverpackungen beauftragen bzw. die Mengendifferenzen klären. Zur korrekten Abwicklung der abzuholenden, defekten Mehrwegverpackungen hat der Lieferant diese bereit zu stellen.

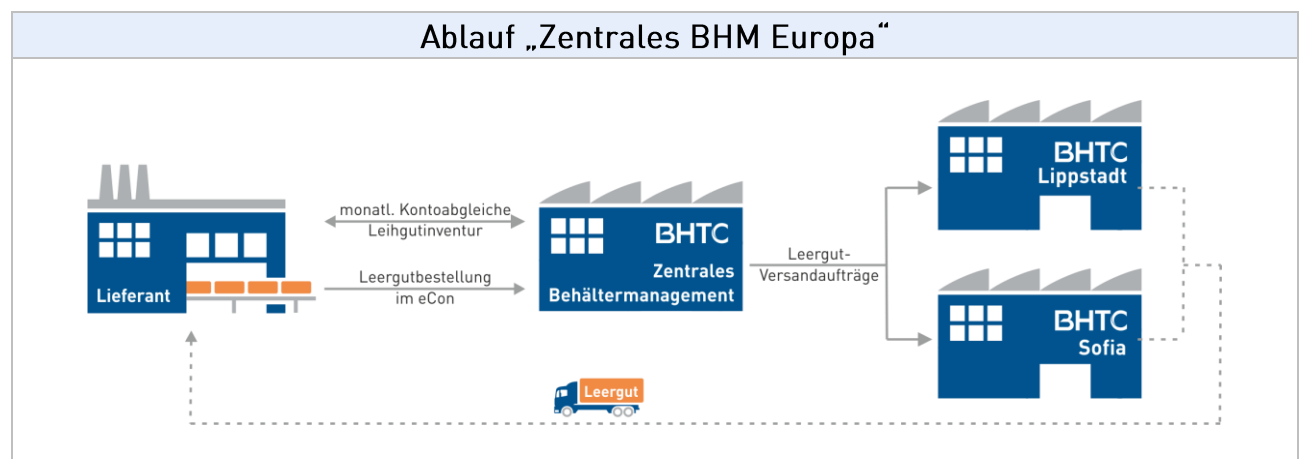
Jede Ladeeinheit mit defekten / falschen Mehrwegverpackungen ist deutlich mit einem „DIN-A4“ Zettel mit dem Lieferantenabsender, Empfängeradresse, mit dem Reklamationsdatum und der Aufschrift „defekte / falsche Mehrwegverpackungen zurück an BHTC“ zu kennzeichnen.

Der Lieferant wird über den Abholtermin informiert. Nach Eingang der defekten / falschen Transportmittel bei BHTC wird das Leihgutkonto des Lieferanten entlastet.

*(Eine Nichtbeachtung der zuvor beschriebenen Vorgehensweise bei der Reklamation von beschädigten Mehrwegverpackungen oder Mengendifferenzen bei der Anlieferung hat zur Folge, dass spätere Reklamationen nicht anerkannt werden können und die Reparatur bzw. Neubeschaffungskosten dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden!)*

## 5.7 Zentrales Behältermanagement Europa

Ladungsträger sind integraler Bestandteil global vernetzter Wertschöpfungsketten. Innerhalb Europas ist das „Zentrale-Behältermanagement-Europa“ verantwortlich für die Organisation der Ladungsträgerflüsse zwischen den Lieferanten und den Europäischen BHTC Werken.



Die Kommunikation erfolgt grundsätzlich mit dem Zentralen-Behältermanagement. Leergutbestellungen, die monatlichen Kontoabgleiche sowie die jährlichen Inventuren werden, wie bereits zuvor im Einzelnen beschrieben, über das eCon abgewickelt.

Der Leergutversand erfolgt aus den einzelnen BHTC-Standorten heraus. Welches Werk die Auslieferung vornimmt, hängt vom aktuellen Leergut-Lagerbestand und zusätzlich von der Entfernung zwischen Lieferanten und BHTC-Standort ab. Die Entscheidung, welches Werk die Auslieferung vornehmen wird, trifft das Konzern Behältermanagement.

Die zentrale E-Mail-Adresse lautet: [containermanagement@bhtc.com](mailto:containermanagement@bhtc.com)

## 6 Anlieferung bei BHTC

### 6.1 Allgemeines

#### 6.1.1 Öffnungszeiten des Wareneingangs

Grundsätzlich haben Anlieferungen innerhalb der Wareneingangs-Öffnungszeiten zu erfolgen. Anlieferungen außerhalb der Wareneingangs-Öffnungszeiten sind im Vorfeld mit BHTC abzustimmen und werden als Sonderanlieferung deklariert (siehe Fehlerkatalog gemäß Ziffer 9.3.1).

Bei Anlieferungen kann die Wartezeit bis zur Entladung ca. eine Stunde in Anspruch nehmen.

#### Öffnungszeiten:

BHTC Standort	Wochentage	Urzeit
Deutschland	Montags bis freitags	06:00 bis 16:00 Uhr
Bulgarien	Montags bis freitags	06:00 bis 16:00 Uhr
China	Montags bis samstags	06:00 bis 16:00 Uhr
Mexico	Montags bis freitags Samstags	07:00 bis 23:00 Uhr 07:00 bis 20:00 Uhr
Indien	Montags bis samstags	08:30 bis 16:30 Uhr

#### 6.1.2 Lieferlosgröße

Die Lieferlosgröße entspricht der kleinsten abgestimmten Verpackungseinheit oder einem Vielfachen davon, um angebrochene Ladungsträger zu vermeiden.

#### 6.1.3 Sonderfahrten

Erforderliche Sonderfahrten werden durch den Lieferanten auf dessen Kosten organisiert, es sei denn die Gründe hierfür lagen nicht in der Verantwortungssphäre des Lieferanten.

## ***6.1.4 Lieferengpass***

---

Jeder dem Lieferanten bekanntwerdende Lieferengpass, der Termin- oder Mengenauswirkungen zur Folge hat, ist unverzüglich dem zuständigen Ansprechpartner in der BHTC Logistik mitzuteilen.

Abweichungen vom Lieferplan (Teillieferungen, Lieferungen vor Termin oder abweichender Menge sowie Zusatzlieferungen) können grundsätzlich nur nach vorheriger Absprache mit BHTC erfolgen. Ansonsten erfolgt eine für den Lieferanten kostenpflichtige Rücklieferung. Dies gilt ebenso für offensichtliche Mängel an Transportträgern und Transportbehältern.

Bei Versorgungsengpässen durch den Lieferanten ist dieser verpflichtet, die Aufrechterhaltung der Produktion bei BHTC auch durch Teillieferungen, Sonderfahrten und zusätzliche Maßnahmen in seiner Produktion zu seinen Lasten sicherzustellen. Auch dies bedarf der vorherigen Absprache mit BHTC. Im Übrigen gelten die Bestimmungen des Rahmenliefervertrags. Für die Abwicklung von Konsignationslagern gelten die in dem jeweiligen Konsignationslagervertrag getroffenen Vereinbarungen.

## ***6.1.5 Über- u. Unter- / Vorablieferungen***

---

Der Lieferant ist zu Teillieferungen, Lieferungen vor erfolgtem Abruf sowie zu Über- oder Unterlieferungen nur mit vorheriger schriftlicher Zustimmung der BHTC berechtigt. Übergibt der Lieferant die Ware entgegen dieser Bestimmung im Falle von Über- oder Vorablieferungen einem von BHTC beauftragten Spediteur, Frachtführer o.ä., trägt der Lieferant die Gefahr bis zur Übernahme im Empfangswerk von BHTC selbst dann, wenn diese Gefahrtragung gemäß vereinbartem INCOTERM bei BHTC läge. Mehrkosten wie etwa für die Lagerung oder Rücksendung von unberechtigten Anlieferungen sind zusätzlich zu dem Fehlerkatalog gemäß Ziffer 9.3.1 vom Lieferanten zu erstatten.

## ***6.1.6 Rücklieferungen***

---

Kosten für Rückwarentransporte, werden durch den Lieferanten getragen, es sei denn die Gründe hierfür lagen nicht in der Verantwortungssphäre des Lieferanten. Rücklieferungen werden i.d.R. vorab mit dem Lieferanten abgestimmt. Sendungen per Paketdienst erfolgen ausschließlich mit den BHTC Partner-KEP-Dienstleistern (aktuell UPS und FedEx). Zur Kostenübernahme übermittelt der Lieferant die entsprechende KEP-Dienstleister-Account-Nr.

## 6.1.7 Beladung der LKW

---

Grundsätzlich sind die Paletten längs auf den LKW zu laden, so dass die Paletten über die Rampe per Handhubwagen oder Elektro-Niederhubwagen entladen werden können.

## 6.1.8 Versand von gefährlichen Gütern

---

Der Lieferant ist verpflichtet, eine den Gefahrgutvorschriften entsprechende Sendung zur Beförderung zu übergeben. Die ihm zugewiesenen Pflichten und Verantwortlichkeiten als Absender, Packer/Befüller und Verloader ergeben sich aus § 9 GGVS bzw. aus Abschnitt 1.4 ADR. Der Lieferant haftet für alle aus der Nichtbeachtung der gesetzlichen Vorschriften entstehenden Schäden.

Bei Gefahrstoffen ist bei der Erstlieferung das aktuelle Sicherheitsdatenblatt beizulegen. Gefahrstoffe sind gem. ADR zu kennzeichnen und zu dokumentieren.

## 6.1.9 Anlieferung in Seefracht-Containern

---

Seefracht-Container sind vor Anlieferung bei BHTC zwingend zu entgasen. Eine schriftliche Bescheinigung über die Containerfreigabe, die als Gefährdungsbeurteilung dient, ist vorab an BHTC zu übermitteln.



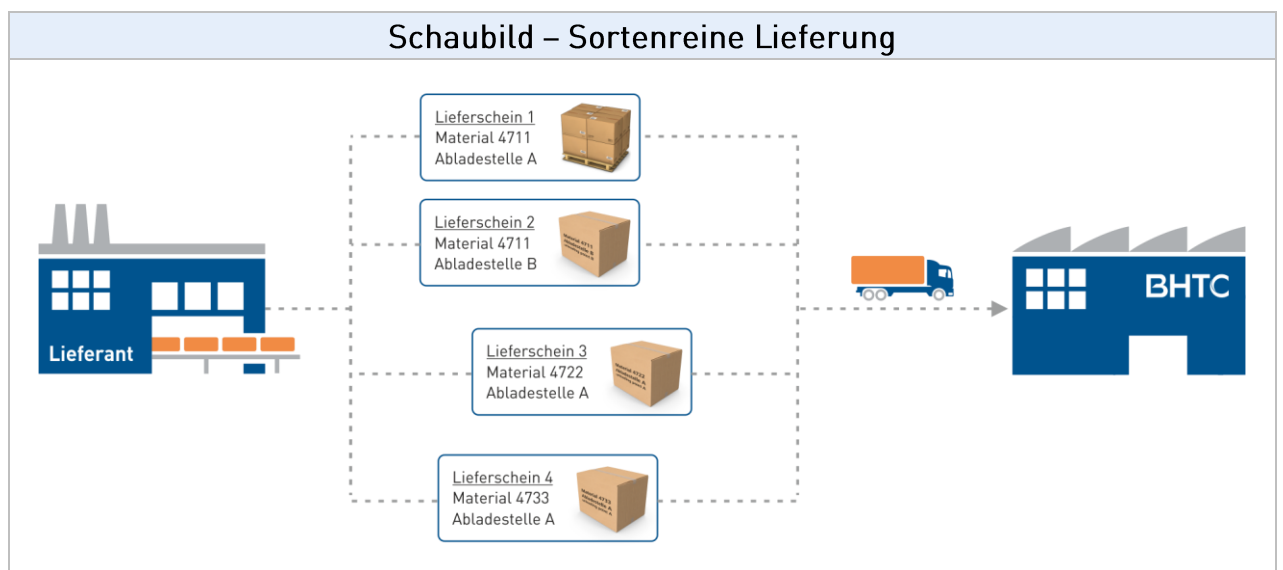
## 6.2 Muster- und Vorserienlieferungen

Bei Anlieferung von Muster- bzw. Vorserienmaterial ist zu beachten, dass Vermischungen mit Serienmaterial nicht gestattet ist. Folgende Punkte sind zwingend zu berücksichtigen:

- Je Materialnummer ist ein separater Karton bzw. Behälter zu nutzen (sortenrein).
- Jedes Packstück (Karton, Behälter, Palette) ist eindeutig (u.a. mit der BHTC Sachnummer u. Füllmenge) zu kennzeichnen. Vorzugsweise auch bei Muster- und Vorserienmaterial mit dem GT-Label.
- Je Bestellnummer ist ein Lieferschein zu verwenden.
- Unterschiedliche Abladestellen sind jeweils separat zu packen und eindeutig mit der Abladestelle zu kennzeichnen.
- Kostenlose Musterlieferungen sind auf dem Lieferschein deutlich als kostenlos zu kennzeichnen.

Mustermaterial ist, sofern nicht anders vereinbart, in einer Einwegverpackung anzuliefern.

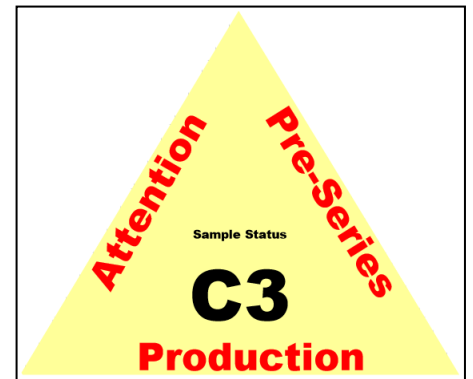
Vorserienlieferungen (z.B. B- und C-Musterstand) sind vorzugsweise schon in der Serienverpackung (z.B. Mehrwegbehälter) zu verpacken und anzuliefern, so dass dieses Material ggf. auch in der Produktion genutzt werden kann. Zusätzlich kann in diesem Falle schon die Serienverpackung auf Tauglichkeit geprüft werden.



## 6.2.1 Kennzeichnung von Vorserienlieferungen

Vorserienlieferungen sind zwingend mit dem aktuellen Musterstand zu kennzeichnen.

Hierzu ist jede Ladeinheit deutlich sichtbar mit dem dargestellten Musterdreieck zu versehen, auf dem der aktuelle Musterstand angegeben wird.



## 6.3 Zoll

---

### 6.3.1 Zollplanung / Zollabwicklung

---

Die Zollabwicklung kann bei Lieferungen, die Abweichend zum INCOTERM „DAP“ erfolgen, nur in enger Zusammenarbeit mit BHTC erfolgen. Im Einzelfall müssen Vereinbarungen direkt mit der Zollabteilung bei BHTC erarbeitet werden.

Der Verkäufer hat für Zollzwecke den Warenbegleitpapieren eine Handelsrechnung in englischer Sprache beizufügen. Auch bei kostenlosen Lieferungen ist eine Wertangabe mit dem Hinweis „For Customs Purposes Only“ erforderlich, die einen marktüblichen Preis widerspiegeln muss.

Soweit nicht anders vereinbart, erfolgt die Zollabfertigung im Exportland durch den Verkäufer und im Importland durch den Käufer. Führt der Verkäufer die Zollabfertigung im Importland ohne vorherige schriftliche Zustimmung des Käufers durch, hat er die dadurch anfallenden Kosten selbst zu tragen.

Kosten aus fehlenden bzw. fehlerhaften Zollpapieren und / oder Zollplanungen und dadurch bedingte Folgeschäden, die auf Verschulden des Lieferanten zurück zu führen sind, werden dem Lieferanten belastet (z. B. Zölle bei fehlerhaften Präferenznachweisen).

Zollpapiere und Zollnachweise sind nach den jeweils gültigen rechtlichen Bestimmungen zu erstellen.

Bei allen Warenlieferungen an BHTC hat der Lieferant unter Bezugnahme auf die BHTC Teilenummer Angaben zum Ursprungsland und zur Zolltarifnummer zu machen. Bei Waren mit Ursprung in der EU stellt der Lieferant BHTC diese Angaben unaufgefordert selbstständig über eine Langzeit-Lieferantenerklärung oder Einzel-Lieferantenerklärung zur Verfügung. Bei Waren mit Ursprung außerhalb der EU sind das Ursprungsland und die Zolltarifnummer in der Rechnung aufzuführen. Änderungen sind BHTC unverzüglich anzuzeigen.

Der Lieferant hat den Kunden und den Warenempfänger angemessen vorab über bestehende Hindernisse im internationalen Warenverkehr für die jeweiligen Güter zu informieren.

Die zentrale E-Mail-Adresse für BHTC-Lippstadt lautet: [zollabteilung@bhtc.com](mailto:zollabteilung@bhtc.com)

## Zollrechtliche Anforderungen an den Transportdienstleister

Ist der Lieferant für die Organisation des Transportes verantwortlich (z.B. beim INCOTERM DAP), muss der Lieferant sicherstellen, dass ein befugter Transportdienstleister den Weitertransport ab Empfangshafen durchführt.



Der Spediteur, der die Ware vom Hafen zu BHTC transportiert, muss im Zollsystem (Atlas) als Verantwortlicher für den Verwahrerwechsel / Multistopp fungieren.

### 6.3.2 Erklärung über Warenursprung

Hat der Lieferant seinen Geschäftssitz und / oder Fertigungsstätte innerhalb der Europäischen Union, muss der Lieferant eine Lieferantenerklärung nach den jeweils geltenden EU-Vorschriften ausstellen. Der Lieferant sendet die unterschriebene Erklärung jährlich an BHTC.

Hat der Lieferant seinen Geschäftssitz und / oder eine Fertigungsstätte in einem Land mit dem ein EU-Freihandelsabkommen besteht, wird er einen Präferenznachweis (Warenverkehrsbescheinigung / Ursprungserklärung auf der Rechnung) für jede Lieferung ausstellen. Die Bestimmungen der Freihandelsabkommen sind einzuhalten.

### 6.3.3 Exportkontrolle

Der Lieferant muss BHTC

- auf mögliche Exportbeschränkungen hinsichtlich der Waren und Technologien hinweisen (z. B. Eintragungen gemäß der Dual-Use-Verordnung oder vergleichbaren Regelungen),
- informieren, sofern und soweit die Waren und Technologien einer Export-/Re-Export-Genehmigung nach US-Recht/US-Bestimmungen unterliegen und
- die maßgebliche Klassifizierungsnummer (z.B. die ECCN- Export Control Classification Number für US Produkte, die „AL-Nummer“ der in der deutschen Ausfuhrliste aufgeführten Waren und Technologien, die „Dual-Use-Nummer“ für Waren und Technologien gemäß der Dual-Use-Verordnung, etc.) mitteilen, sowie
- über mögliche Ausnahmegenehmigungen für Waren und Technologien informieren.

Die genannten Hinweise und Informationen hat der Verkäufer an die BHTC Zollabteilung zu senden.

## *6.3.4 sichere Lieferkette*

---

Der Lieferant gewährleistet die Supply Chain Security und beachtet entsprechende rechtliche Anforderungen. Der Verkäufer verpflichtet sich, auf Anfrage des Käufers angemessene Nachweise, z. B. durch Zertifikate oder Erklärungen (beispielsweise AEO Sicherheitserklärungen, Erklärungen im Rahmen von C-TPAT oder ähnlicher Programme) zu erbringen, den Käufer im Rahmen von behördlichen Audits zu unterstützen und eine vergleichbare Sorgfalt gegenüber seinen Geschäftspartnern sicherzustellen.

## 6.4 Kennzeichnung der Packstücke und Ladeeinheiten [GTL]





### 6.4.1 Einleitung

Für die maschinelle Wareneingangserfassung, Identifizierung der Ware sowie für die Rückverfolgbarkeit nutzt BHTC das vom Lieferanten angebrachte Global Transport Label (GTL). Die Nutzung der GTL ist für jede Lieferung zwingend erforderlich. Details zur Einführung des GTL sind in dem Implementierungsleitfaden nachzulesen.

Auf Grund der maschinellen Wareneingangserfassung sowie der Rückverfolgbarkeit ist neben dem GTL eine Liefer-DFÜ (ASN) ebenfalls zwingend erforderlich (Details siehe Kapitel EDI Guideline).

### 6.4.2 Anbringung

An jeder Ladeeinheit ist ein Master-GTL und an jedem einzelnen Ladungsträger ist ein Single-GTL anzubringen. Das Single-GTL ist am Behälter in die dafür vorgesehene Belegtasche zu stecken und mit einem lösbaren klarsichtigen Klebepunkt vor Verlust zu fixieren. Der 2D-Barcode darf nicht überklebt werden, nicht mit Umreifungsband bedeckt sein und muss ohne Aufwand mit einem Scanner lesbar sein.



EL- / ELF-Behälter	ELK-Behälter	EL2-Behälter	EL1-Behälter
Single-Label an der Stirnseite	Single-Label an der Stirnseite	Single-Label an der Längsseite der EL2-Behälter (An der Stirnseite der Palette)	Single-Label an der Längsseite der EL1-Behälter (An der Längsseite der Palette)
			
<b>Master-Label immer an der Stirnseite der Palette anbringen.</b>			

BHTC-Verpackungen dürfen grundsätzlich nicht beklebt oder beschriftet werden. Jegliche Art von Etiketten (Lieferantenetiketten, Speditionsetiketten, etc.) sind nicht genehmigt. Erfolgen dennoch derartige Kennzeichnungen, entstehen hohe Aufwendungen wie z.B. Aussortierung, Reinigung / Entfernung der Etiketten, schlimmstenfalls Entsorgung der Verpackungen. Die anfallenden Kosten werden dem Lieferanten weiterbelastet. Um Mehraufwand und die dadurch entstehenden Kosten zu vermeiden, ist der Warenanhänger, wie zuvor beschrieben, in die dafür vorgesehene Belegtasche zu stecken und mit einem lösbaren klarsichtigem Klebpunkt zu sichern.

## 6.4.3 Beispiel GT-Label

### Single-GT-Label zur Kennzeichnung einzelner Packstücke

Jedes einzelne Packstück ist mit dem Single-GT-Label zu kennzeichnen.  
KLT-Version (210mm x 74mm).

VON <b>SPEDITION MUSTER</b> MUSTERSTR. 1 12345 MUSTERSTADT MADE IN GERMANY		AN Behr-Hella Thermocontrol GmbH Hansastrasse 40 59557 Lippstadt ANLIEFERORT / ANLIEFERSTELLE <b>B02</b>				GEWICHT <b>180 KG</b> VERSANDDATUM <b>2010-08-17</b> ANFORDERUNGSSTAND <b>AA</b> CHARGE <b>123-78</b>	
LIEFERANTEN-NR. <b>261324</b> LIEFERSCHEIN-NR. <b>79342863</b>		ANLIEFERSTELLENVERFAHRNS-HELPE <b>HL 2</b> MATERIALBEZEICHNUNG <b>SENSOR</b>		RICHTMISSEL-TYP MENGE <b>49011300</b> <b>120 STK</b>			
MATERIAL-NR. <b>00883000</b>							
LICENZ-PLATZ(S)  <b>6J UN 324406669 518648697</b>				Lieferantensfeld			

### Master-GT-Label zur Kennzeichnung der Ladeeinheit

Jede Ladeeinheit ist dem Master-GT-Label zu kennzeichnen.

VON <b>SPEDITION MUSTER</b> MUSTERSTR. 1 12345 MUSTERSTADT KONTAKT +49-1234-12-3456 MADE IN GERMANY		AN Behr-Hella Thermocontrol GmbH Hansastrasse 40 59557 Lippstadt ANLIEFERORT / ANLIEFERSTELLE <b>B02</b>					
LIEFERANTEN-NR. <b>261324</b> LIEFERSCHEIN-NR. <b>79342862</b>		ANLIEFERSTELLENVERFAHRNS-HELPE <b>HL 3</b> MATERIALBEZEICHNUNG <b>SENSOR</b>		RICHTMISSEL-TYP MENGE <b>49005000</b> <b>270 STK</b>			
MATERIAL-NR. <b>00883000</b>							
LICENZ-PLATZ(S)  <b>6J UN 324406669 518648697</b>				GEWICHT <b>195 KG</b> VERSANDDATUM <b>2010-08-17</b> ANFORDERUNGSSTAND <b>AA</b> CHARGE <b>123-78</b>			
Lieferantensfeld				<b>MASTER LABEL</b>			

## 6.5 Kennzeichnung von elektronischen Bauteilen [MAT]

Zur Standardisierung der Rückverfolgbarkeit elektronischer Bauteile ist die Kennzeichnung mit einem 2D-MAT-Label erforderlich. Die inhaltlichen Vorgaben sind in dem „MAT-Label Implementierungsleitfaden“ nachzulesen.

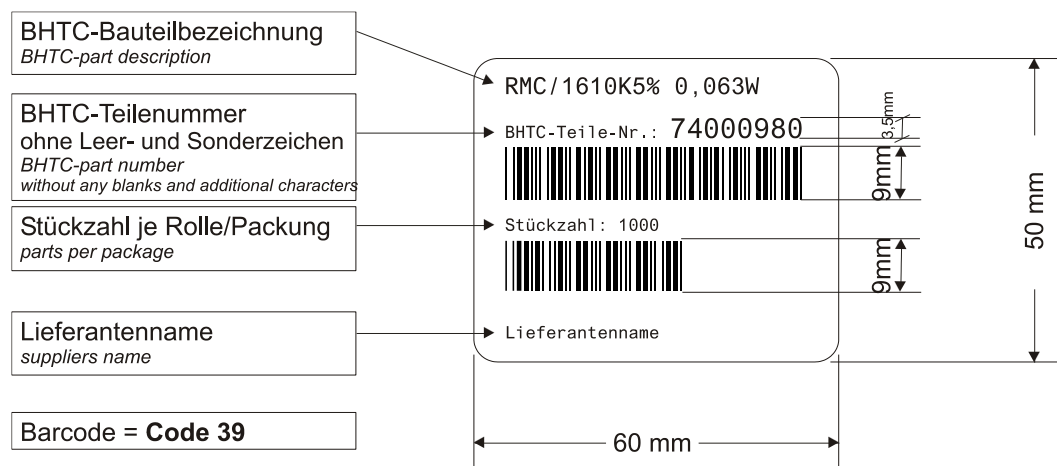


### Anbringung der MAT-Label

Grundsätzlich sind die MAT-Label direkt auf der Spule aufzubringen. Erfolgt die Anlieferung der Spulen in DryPacks, sind die MAT-Label direkt auf in DryPacks verpackten Spulen und am DryPack selber anzubringen. Wenn Spulen ohne BHTC spezifischem MAT-Label in DryPacks verpackt werden, so ist ein ablösbares Label oder Sandwich-Label, das nach Öffnung des DryPacks an der Spule angebracht werden kann, zu verwenden.

## 6.6 Kennzeichnung von Packhilfsmitteln

Alle Packhilfsmittel (PE-Beutel, Traystapel, usw.) sind mit der BHTC-Materialnummer sowie der Füllmenge zu kennzeichnen. Hierzu ist möglichst das nachfolgend dargestellte Etikett zu verwenden.



## 6.7 Warenbegleitpapiere

### 6.7.1 Lieferschein

Je Bestellnummer ist ein Lieferschein zu verwenden. Das bedeutet, dass lediglich die Materialnummern-Position aus einer Bestellung inkl. der zur Anlieferung genutzten Packmittel auf dem Lieferschein zu drucken sind. Bei Direktlieferungen ist der Lieferschein nicht an der Ware anzubringen. Die Lieferscheine sind zusammen mit der Ware im BHTC Empfangswerk zu übergeben.

Bei Verwendung von Einwegpackmitteln ist der Lieferschein grundsätzlich von außen an dem Karton gut sichtbar anzubringen.

### 6.7.2 Zolldokumente

Dem Spediteur sind alle zollrelevanten Dokumente und Informationen zur Verfügung zu stellen z. B. Präferenzpapiere (EUR1, UZ Forma A und Handelsrechnung in englischer Sprach 3-fach).

### 6.7.3 Transportmittelbegleitschein

Der Transportmittelbegleitschein [TMBS] ist der Ware immer dann vollständig ausgefüllt beizulegen, wenn eine Packmittelübertragung per DFÜ nicht möglich ist. – Das kann z.B. der Fall sein, wenn der Lieferant noch nicht per EDI oder WEB-EDI angebunden ist, der GTL-Prozess noch nicht implementiert wurde oder bei Anlieferung von Einzelbestellungen ohne Übertragung einer ASN.

Sofern die Wareneingangsbuchung der Packmittel über eine DFÜ nicht möglich ist, so ist der TMBS bei BHTC das maßgebliche Dokument für die Transportmittelmengenverfolgung, Leihgutkontobuchung sowie für die Prüfung der Speditionsrechnungen.

## Erläuterung zum Ausfüllen des TMBS zur Anlieferung bei BHTC

Ist vom Partner vollständig und leserlich auszufüllen:

- (1) Versanddatum
- (2) Adresse des Partners
- (3) Lieferscheinnummer
- (4) Lieferung Partner an BHTC ankreuzen
- (5) gelieferte Menge je BHTC-Transportmittel
- (6) gelieferte Menge je Sondertransportmittel
- (7) leserliche Unterschrift des Partners
- (8) Unterschrift des Spediteurs bei Abholung

Wird von BHTC ausgefüllt:

- (9) Spedition + LKW Kennzeichen
- (10) Wareneingangsdatum
- (11) geprüfte Menge
- (12) leserliche Unterschrift des Partners bei Anlieferung
- (13) leserliche Unterschrift des Spediteurs bei Anlieferung

BHTC				Transportmittelbegleitschein packaging transportation form				No.:			
Blatt 1 (green) = BHTC				Sheet 1 (green) = BHTC				Versand-Datum (month/year) (1)			
BHTC-Standort: Firma: Strasse: PLZ / Ort:				Partner: Firma: Strasse: PLZ / Ort: Lieferscheinnummer:				No.:			
Behr-Hella Thermocontrol GmbH Hansastrasse 40 D - 59557 Lippstadt				Musterlieferant Musterstraße 12 99999 Musterort 10754				10.07.2004 (1)			
Spedition: LKW-Kennzeichen: Anzahl der LKW:				Eingang Datum:				Lieferschein Nr.:			
Nord Süd Soxy-27				11.07.2004 (10)				0438764 (3)			
Lieferung BHTC an Partner <input type="checkbox"/> (5)				Lieferung Partner an BHTC <input checked="" type="checkbox"/> (4)							
Ladungsträger				Ladungsträger				Ladungsträger			
BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge				BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge				BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge			
477 200-00 ELXP 8 7				480 017-65 LA2 5 4							
Ladungsträger				Ladungsträger				Ladungsträger			
BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge				BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge				BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge			
490 112-00 EL1				490 112-09 D07							
Ladungsträger				Ladungsträger				Ladungsträger			
BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge				BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge				BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge			
490 111-00 EL2				490 111-09 D02							
Ladungsträger				Ladungsträger				Ladungsträger			
BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge				BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge				BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge			
490 113-00 ELK 72 ✓				490 113-09 D01							
Ladungsträger				Ladungsträger				Ladungsträger			
BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge				BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge				BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge			
477 113-00 EL 60 48 ✓				490 017-70 LA3 6 ✓							
Ladungsträger				Ladungsträger				Ladungsträger			
BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge				BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge				BHTC-Sach-Nr. LM verbleibende Menge angegebene Menge			
490 100-20 191				490 113-06 D04							
Sondertransportmittel				Sondertransportmittel				Sondertransportmittel			
Spezialbehälter 490 100-76 = 24x ✓											
Unterschrift BHTC (12) <i>Muskona</i>				Unterschrift Partner (7) <i>Musterpartner</i>				Unterschrift Spediteur bei Abholung (8) <i>Musterpediteur</i>			
								Unterschrift Spediteur bei Anlieferung (13) <i>Musterpediteur</i>			

## 6.8 Versand und Transport bei Lieferkonditionen „FCA“ (Free Carrier)

Bei vereinbarter Lieferkondition „FCA“ wird der Spediteur und das Transportkonzept von BHTC festgelegt. Der Lieferant trägt die Kosten für den Transport der Ware bis zum vereinbarten Übergabeort und hat entstehende Zusatzkosten bei einer Verlagerung seiner Produktion selbst zu tragen. Eine Übergabe der Ware an eine andere als die von BHTC benannte Spedition ist unzulässig.

Detaillierte Vorgaben zur Abwicklung und zu Verantwortlichkeiten werden in einer separaten Versandanweisung mit dem Lieferanten abgestimmt und vereinbart.

Die Sendungs-Avisierung erfolgt über das BHTC-eCon-Web-Portal:

<https://public.bhtc.com/eCon>

## ***6.8.1 Paketdienstsendungen***

---

Paketsendungen mit dem INCOTERM FCA sind ausschließlich über den BHTC-Paketdienstleister zu versenden. Hierbei ist zu beachten, dass die BHTC Account Nummern für die Paketdienstleister nicht bekannt gegeben werden und durch den Versender nicht genutzt werden dürfen. Jegliche dadurch entstehende Kosten werden durch BHTC abgelehnt.

***Folgende Abwicklung zurzeit nur für das Werk Lippstadt:*** Zu jeder Sendung ist eine TAN-Nummer beim BHTC Ansprechpartner anzufordern. Jede TAN-Nummer kann für die Erstellung einer Paket-Sendung einmalig genutzt werden. Die entsprechenden Paket-Label sind in Verbindung mit der TAN-Nummer in einem Online-Tool des Paketdienstleisters zu erstellen und zu drucken.

## ***6.9 Versand und Transport bei Lieferkonditionen „DAP“ (Delivered at Place)***

---

Bei vereinbarter Lieferkondition „DAP“ trägt der Lieferant die Verantwortung für seine Lieferung bis zum von BHTC benannten Entladestandort. Der Transport der Ware bis zum entsprechenden Ort muss so erfolgen, dass die Ware in einem einwandfreien Zustand, d. h. ohne Beschädigungen der Ware oder Packmittel erfolgt. Beschädigte Ware wird zu Lasten des Lieferanten zurückgesendet. Nachweislich dadurch entstehende Folgekosten trägt der Lieferant. Grundsätzlich müssen alle eingesetzten Transportmittel (auch die vom Dienstleister) eine Heckbeladung und Heckentladung zulassen.

### ***6.9.1 Sendungsverfolgung***

---

Der Lieferant hat für seinen Teil der Lieferprozesskette dafür Sorge zu tragen, dass eine Sendungsverfolgung während der Geschäftszeiten problemlos möglich ist.

In Engpasssituationen (z.B. bei Sonderfahrten) muss die Erreichbarkeit inklusive des zuständigen Frachtführers zur Sendungsverfolgung jederzeit möglich sein.

## ***6.10 Transportversicherung / Transportschäden***

---

### ***6.10.1 Lieferungen mit Risiko bei BHTC (Anlieferung bei BHTC)***

---

Lieferungen mit Lieferkonditionen bei denen BHTC das Risiko für den Transport der Waren ab dem vereinbarten Übergabepunkt trägt (z.B. „FCA“), sind über die BHTC-Transportversicherung abgedeckt. - Werden bei der Anlieferung Schäden oder Abweichungen im Lieferumfang durch BHTC festgestellt, unterstützt der Lieferant insofern, das BHTC vom Lieferanten innerhalb von 2 Arbeitstagen die Vorlage einer schriftlichen Erklärung über die unbeschädigte und vollständige Übergabe der Lieferung an den von BHTC beauftragten Spediteur verlangen kann.

### ***6.10.2 Lieferungen mit Risiko des Versenders (Anlieferung bei BHTC)***

---

Lieferungen mit Lieferkonditionen bei denen der Versender das Risiko für den Transport der Waren bis zum vereinbarten Übergabepunkt trägt (z.B. „DAP“), sind vom Versender in ausreichender Höhe zu versichern. - Werden bei der Anlieferung Schäden oder Abweichungen im Lieferumfang durch BHTC festgestellt, erfolgt eine Abschreibung auf dem Frachtbrief inkl. Bestätigung des Frachtführers und ggf. wird die Annahme der Sendung verweigert. Zur Vermeidung eines Produktionsabbrisses bei BHTC, hat der Lieferant für eine zügige Nachlieferung von i.O. Ware Sorge zu tragen. Wird die Annahme der Sendung nicht verweigert und in Abstimmung mit dem Lieferanten dennoch angenommen bleibt die Kostentragung des Lieferanten für etwaige Sortier-/Prüfkosten davon unberührt.

### ***6.10.3 Lieferungen mit Risiko bei BHTC (Leergutlieferung an Lieferant)***

---

Leergutlieferungen, die durch BHTC an den Lieferanten mit dem INCOTERM DAP erfolgen, sind über die BHTC-Transportversicherung abgedeckt.

Der Lieferant ist zum Zeitpunkt der Anlieferung von Leergutlieferungen gehalten, diese sofort bei Erhalt im Beisein des Fahrers auf Vollständigkeit sowie evtl. Beschädigung zu überprüfen. Jede Beschädigung und Fehlmenge ist sofort dem Fahrer anzuzeigen und auf dem Frachtbrief zu vermerken (abzuschreiben). Der Fahrer sollte diese Abschreibung ebenfalls quittieren, so dass ein Nachweis des Transport-Schadens erbracht wird. Sofern keine Abschreibung auf dem Frachtbrief erfolgte, obwohl eine offensichtliche Beschädigung oder Fehlmenge vorhanden war, ist der Lieferant dafür verantwortlich, dass BHTC den Nachweis des Schadeneintrittes während des Transports, d.h. des im Rahmen der Transport-Versicherung versicherten Zeitraumes nicht erbringen kann. In diesem Falle hat der Lieferant die Kosten einer etwaigen Beschädigung und fehlenden Leergüter zu tragen.

## 7 Datenaustausch

### *7.1 Elektronischer Datenaustausch [EDI]*

---

Die Fähigkeit zum Electronic Data Interchange (EDI) ist aus Sicht von BHTC eine unverzichtbare Voraussetzung für eine effiziente Zusammenarbeit mit Lieferanten. Aus diesem Grunde wird bei allen Lieferanten von BHTC die Fähigkeit der Übertragung auf dem Wege der elektronischen Datenfernübertragung (EDI) oder die Nutzung des WEB-EDI von BHTC bereits ab Vorserienlieferungen vorausgesetzt.

BHTC nutzt das weltweit gültige Standardformat EDIFACT. Alle relevanten Informationen sind in der EDI-Guideline beschrieben.

Für alle mit EDI notwendigen Hard- und Softwareausstattungen sowie für die Anpassung der EDV-Systeme des Lieferanten ist der Lieferant verantwortlich. Kosten, die dem Lieferanten hierdurch entstehen, trägt der Lieferant selbst.

Zur Vermeidung von Störungen des elektronischen Datentransfers hat der Lieferant entsprechende Vorkehrungen im Rahmen der Wartung und Absicherung zu treffen. Darüber hinaus ist für jede EDI-Lösung stets eine Notfalllösung vorzusehen, die mit BHTC abzustimmen und Bestandteil eines Logistikaudits ist.

### *7.2 WEB-EDI*

---

Sind die Voraussetzungen einer direkten EDI-Verbindung bei dem Lieferanten noch nicht gegeben, stellt BHTC dem Lieferanten ein WEB-Portal zur Verfügung. In diesem werden alle Informationen, die normalerweise per EDI übermittelt werden, dem Lieferanten über das Internet zur Verfügung gestellt.

Bei der Nutzung der WEB-EDI-Lösung müssen zwingend die Sendungsbegleitenden Dokumente (GT-Label, Lieferschein,..) über das Web-Portal erstellt und gedruckt werden. Die Lieferavisierung ist ebenfalls über das WEB-Portal zu tätigen.

Die Anbindung an das WEB-EDI erfolgt entsprechend der WEB-EDI Dokumentation von BHTC. Diese wird bei Bedarf zur Verfügung gestellt.

### *7.3 Fax / E-Mail*

---

Die Nutzung des Fax oder E-Mail zur Informationsübertragung stellt lediglich eine Notlösung dar, falls die Kommunikation über EDI oder das WEB-Portal nicht möglich ist.

## 7.4 Lieferabruf

---

### *Definition*

Lieferabrufe werden zu allen Vorserien- und Serien-Bestellungen erzeugt.

### *Verwendung*

Die Lieferabrufe der BHTC erfolgen per Datenfernübertragung (DFÜ) per EDIFACT / GLOBAL-DELFOR.

## 7.5 Lieferavis

---

In Verbindung mit dem GT-Label und der Lieferavisierung, erfolgt eine maschinelle Wareneingangs- und Packmittelerfassung sowie die Abwicklung der gesamten Rückverfolgbarkeit. Aus diesem Grund ist die Liefer-Avisierung (ASN) von höchster Bedeutung.

Jede Lieferung ist durch eine Avisierung per EDI oder WEB-EDI an BHTC zu übermitteln. Die EDI-Nachricht ist spätestens bei Abfertigung des Transportes vom Lieferanten zu versenden, so dass die Daten beim Eintreffen der Ware empfangen wurden und zur Verfügung stehen.

Gemeinsam mit den Materialinformationen sind die Packmittelinformationen in der Avisierung zu übermitteln. Hierüber werden bei der Wareneingangserfassung die Leihgutkonten bebucht.

Als Nachrichtenformat ist die Global-DESADV zu verwenden.

*Die Material- und Packmittelnummern sind ohne Leer- und ohne Sonderzeichen in der Nachricht zu übermitteln.*

## 8 Versorgungsklassen

### 8.1 Allgemeines

Wegen der unterschiedlichen Prozesse, Anforderungen und Verpflichtungen an Lieferanten bzgl. der Logistikprozesse hat BHTC für die unterschiedlichen Bauteile und Liefersituationen standardisierte Versorgungsklassen definiert, um eine kostenoptimale Nachschubsteuerung zu gewährleisten.

Die Zuordnung eines Bauteils zu einer Versorgungsklasse wird durch BHTC bestimmt und steht in Abhängigkeit zu den folgenden Kriterien:

- Warenstromvolumen
- Bauteilwertigkeit
- Bauteilabmessungen
- Entfernung vom Auslieferstandort des Lieferanten zum BHTC Empfangswerk
- Frachtkonzepte
- Lieferperformance
- Logistische Prozessleistung des Lieferanten

Kapitel	Bezeichnung	Vereinbarung
8.3	Disposition	Keine Notwendig (siehe Anforderungen in Kapitel 8.3)
8.4	Konsignationsabwicklung	Zusatzvereinbarung
8.5	Lieferantenkanban	Zusatzvereinbarung
8.6	Entkoppelte Anlieferung	Zusatzvereinbarung
8.7	Zolllager	Zusatzvereinbarung

### 8.2 Voraussetzungen

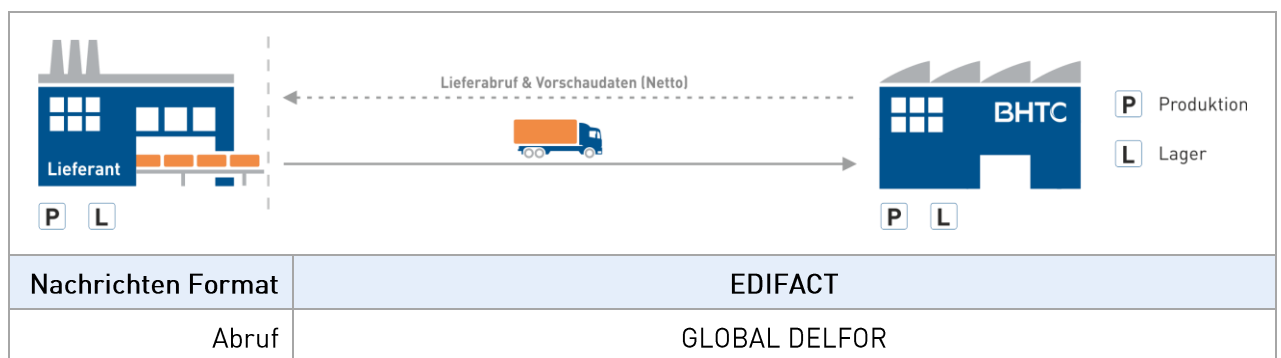
Grundsätzlich hat der Lieferant folgende Voraussetzungen zu erfüllen, um am Verfahren mit standardisierten Versorgungsklassen teilnehmen zu können:

- der Datenempfang (EDI, Web-EDI) muss permanent gewährleistet sein,
- die zeitnahe Übernahme und Verarbeitung von Mitteilungen und Aufträgen am Empfangstag (ggf. auch an angeschlossenen Standorten bei zentralem Empfang) muss gewährleistet sein,
- alle übermittelten Datenfelder werden übernommen,
- fehlende und unvollständige Datenübertragungen (z. B. Vergleich letzte/aktuelle Lieferabrufnummer) werden automatisch erkannt.

Alle angezeigten Liefertermine sind Eintrefftermine im entsprechenden BHTC Empfangswerk bzw. Konsolidierungspunkt. Der Lieferant erhält die Vorschau Daten und -horizonte, die auch BHTC von ihren Kunden übermittelt werden. Der Lieferant ist verpflichtet, ausschließlich die aktuell verbindlich angeforderten Mengen termingenuan anzuliefern, unabhängig von gesetzlichen, kirchlichen und landesspezifischen Einschränkungen (z.B. Feiertage). Diese Verpflichtung besteht unabhängig von der unternehmerischen Verantwortung des Lieferanten zur Festlegung von internen Fertigungslosgrößen oder von entsprechenden separat zu vereinbarenden Fertigungsfreigaben von BHTC.

## 8.3 Disposition

Ist mit dem Lieferanten keine vertragliche Vereinbarung zur Nachschubsteuerung abgeschlossen, kommt generell die Versorgungsklasse Disposition zum Einsatz. Bei dieser übermittelt BHTC dem Lieferanten Anliefertermine und Mengen gemäß der internen Bedarfsplanung anhand von Lieferabrufen. Der Lieferant hat gemäß den Bestelldaten genau zu liefern.



### 8.3.1 Übernahme der Lieferabrufe in das Lieferanteneigene System

Um einen reibungslosen Produktions- und Lieferprozess zu gewährleisten, stellt BHTC den Lieferanten Lieferabrufe und Bedarfsvorschauen, analog den Vorschauzeiten seiner Kunden, zur Verfügung. Als Liefertermin ist immer der Wareneingangstermin bei BHTC aufgezeigt. Dies gilt für alle Lieferbedingungen.

### 8.3.2 Durchführung von Plausibilitätsprüfungen

Sollte der Lieferant in dem definierten oder üblichen Zeitraum keine Lieferabrufe erhalten, ist dies BHTC unverzüglich anzuzeigen. Bei fehlerhaften bzw. für den Lieferanten nicht plausiblen Lieferabrufen wird der Lieferant unverzüglich eine Klärung mit BHTC vornehmen.

## ***8.3.3 Kurzfristige Mengenänderungen***

---

Kurzfristige erforderliche Mengenreduzierungen oder Mengensteigerungen, z.B. infolge von unvorhergesehenen Ereignissen wie Stornierungen eines BHTC-Kunden oder dessen zusätzlichen Bestellungen sind im angemessenen Umfang bis zum nächsten Liefertermin vom Lieferanten zu berücksichtigen. Zur Realisierung dieser Anforderungen ist mit dem BHTC Disponenten unverzüglich eine Detail-Abstimmung herbeizuführen.

## ***8.3.4 Bearbeitung des aktuellen Lieferabrufes***

---

In den Abrufen sind Liefermengen und Liefertermine ersichtlich. Sollten binnen eines Arbeitstages nach Übermittlung des Lieferabrufes kein schriftlicher Widerspruch erfolgen, gelten die genannten Mengen und Termine innerhalb des vereinbarten Fixierungshorizontes als bestätigt. Die rollierende Bedarfsvorschau wird mindestens einmal wöchentlich aktualisiert. Lieferabrufe sind solange gültig, bis sie durch den jeweils folgenden Abruf ersetzt werden. Zu jedem Lieferanten wird die Eingangs-Fortschrittszahl (FZ) im Lieferabruf ausgewiesen. Die Fortschrittszahl zeigt alle verbuchten Lieferungen ab einem bestimmten Zeitpunkt bis zum Stichtag des aktuellen Abrufes an. Zudem wird die Abstim-FZ ausgewiesen, welche die Fortschreibung der bis zum jeweiligen Liefertermin bestellten Mengen anzeigt. Die aktuelle Lieferabrufnummer und die ersetzte Lieferabrufnummer werden angezeigt. Damit ist sofort erkennbar, welche Veränderungen zum Vorprogramm eingetreten sind.

## ***8.3.5 Sonderformen***

---

Im Lieferabruf können Rückstände angezeigt werden. Rückstand ist die positive Differenz zwischen der zum Stichtag des aktuellen Lieferabrufes geltenden Abruffortschrittszahl und der Eingangsfortschrittszahl. Bei Lieferrückständen sind Sondermaßnahmen zur sofortigen Behebung (z. B. Schichtverlängerung, Wochenendarbeit etc.) einzuleiten. BHTC ist über Ursache, eingeleitete Maßnahmen, Menge und Termin zu informieren. Die Informationen müssen sowohl telefonisch als auch schriftlich (Fax, E-Mail) erfolgen.

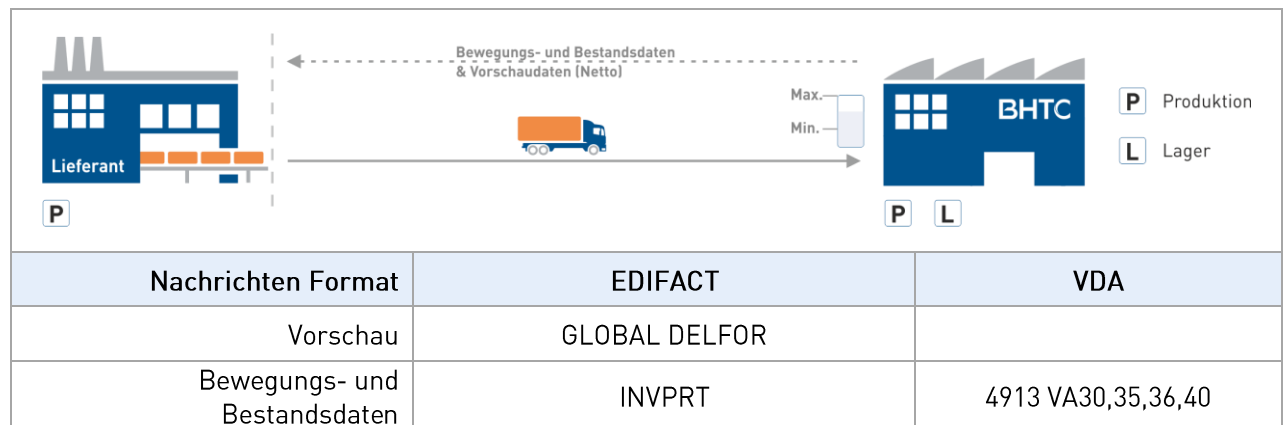
## ***8.3.6 Feiertage & Sonstige Einschränkungen***

---

Fällt der Liefertermin auf einen gesetzlichen oder kirchlichen Feiertag, so ist der Lieferant berechtigt die Sendung zum ersten möglichen Tag vor dem geplanten Liefertermin zu liefern.

## 8.4 Konsignationsabwicklung

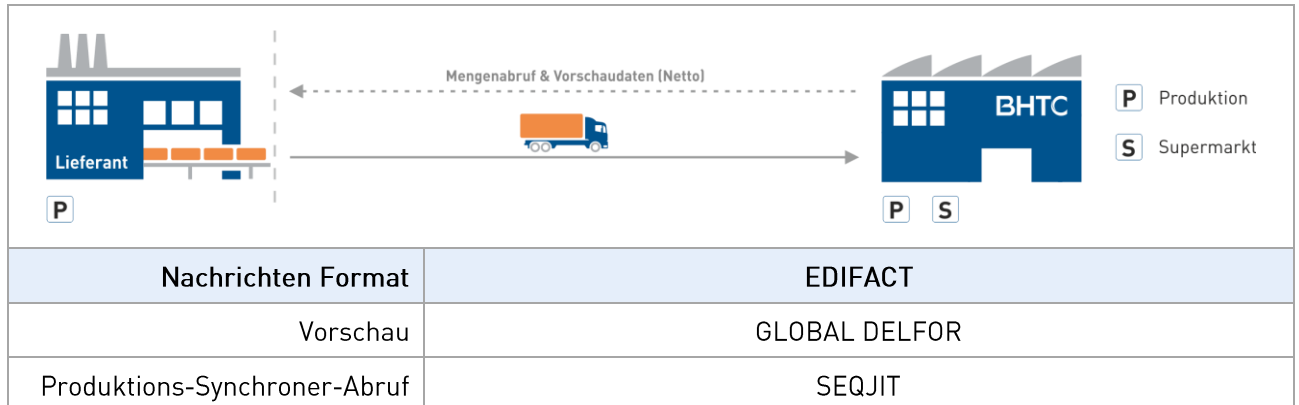
Für die Konsignationslagerabwicklung stellt BHTC ein entsprechendes Konsignationslager auf seinem Werkgelände für die Lieferungen der Lieferanten bereit. Die dort eingelagerten Waren sind für BHTC bestimmt. Die Lieferungen an dieses Konsignationslager verbleiben zunächst im Eigentum des Lieferanten und werden durch BHTC für den Lieferanten in Verwahrung genommen. Für die Bewirtschaftung des Konsignationslagers durch BHTC fallen für den Lieferanten keine Handlingkosten an.



BHTC wird Lieferabrufe senden. Außerdem werden zwischen BHTC und dem Lieferanten sachnummernbezogene Mindest- bzw. Maximalbestände vereinbart. Die Bestandssteuerung im Konsignationslager wird der Lieferant auf Basis der Mindest- bzw. Maximalbestände sowie mit Hilfe der Information über die Lieferabruflmengen so vornehmen, dass die Mindestbestandsgrenze nicht unterschritten bzw. die Maximalbestandsgrenze nicht überschritten wird. BHTC stellt 1x täglich die jeweils aktuellen Bestandsdaten per DFÜ dem Lieferanten zur Verfügung.

## 8.5 Lieferantenkanban

Die verbrauchsgesteuerte Nachschubsteuerung mittels des Kanbanverfahrens orientiert sich an den Verbräuchen von BHTC. BHTC übermittelt dem Lieferanten die Mengen- und Termininformationen mittels eines Mengenabrufes. Zusätzlich zu den Mengenabrufen erhält der Lieferant Vorschauinformationen auf Basis von Nettobedarfen mittels eines Lieferabrufes (um seine Kapazitäten und Ressourcen mittel- und langfristig entsprechend zu planen). Diese Vorschauinformationen sind nicht verbindlich für BHTC. Für diese Versorgungsklasse wird zwischen BHTC und dem Lieferanten eine spezifische Zusatzvereinbarung abgeschlossen.



## 8.6 Entkoppelte Anlieferung (international)

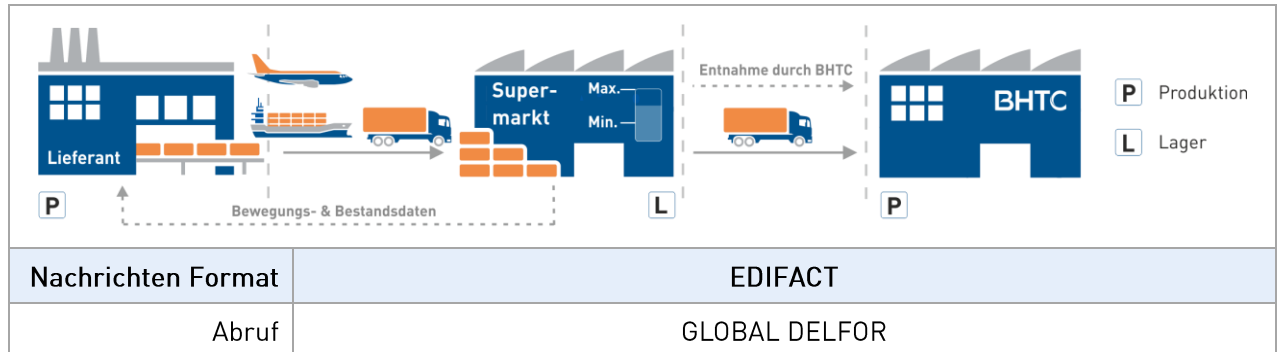
Bei internationalen / interkontinentalen Sendungen bzw. bei Sendungen in vorzugsweise größeren Losgrößen bietet sich eine entkoppelte Anlieferung über ein externes Konsignationslager an.

Hierunter versteht man ein Lager- in räumlicher Nähe zum BHTC-Werk, bei dem die darin eingelagerten Güter bis zum Zeitpunkt der Entnahme durch BHTC im Eigentum des Lieferanten bleiben. Die Ware wird von BHTC je nach Bedarf aus dem Lager entnommen.

Die Aufgabe des Lieferanten ist es, dafür zu sorgen, dass ein zuvor bestimmter Mindestbestand nicht unterschritten und der ebenfalls zuvor bestimmte Höchstbestand nicht überschritten wird. Damit liegt die Verantwortung für die Befüllung und die damit verbundene Versorgungssicherheit beim Lieferanten. Die Steuerung der Konsignationsware erfolgt über Lieferabrufe. Zudem löst jede Materialentnahme durch BHTC eine Verbrauchsmeldung beim Lieferanten aus. Damit sind beide Geschäftspartner über die Reichweite des Lagers informiert, wodurch – vor allem bei größeren Entfernungen – eine Bildung zweier unabhängiger Sicherheitsbestände vermieden werden kann.

Vorteilhaft für den Lieferanten ist, dass dieser die Liefermengen und -zeitpunkte selbst festlegen und so seine Produktions- und Transportlogistik optimieren kann.

In dem Angebot des Lieferanten müssen jedoch in diesem Fall die Kosten eines externen Dienstleisters für ein Konsignationslager gesondert ausgewiesen werden.



## 8.6.1 Lieferbedingungen bei Entkoppelter Anlieferung

BHTC wählt bei entkoppelter Anlieferung eine der nachfolgenden Lieferbedingungen:

### 1. Konsignationslager-Konzept:

Für bestimmte Fertigmateriale besteht nach Absprache die Möglichkeit, ein Konsignationslager-Konzept anzuwenden. Dabei unterhält der Lieferant beim benannten Dienstleister ein Lager, in das er die Bedarfe der beziehenden Werke eigenverantwortlich liefert. Der Lieferant ist verantwortlich für den Bestand und die Lagerbewegungen. Des Weiteren trägt er die Lagerung und das Handling beim benannten Dienstleister. Für den Transport ist BHTC verantwortlich. Ab Warenausgang Dienstleisterlager geht die Ware in das Eigentum von BHTC über. Der Logistikdienstleister erstellt eine Tagesmeldung der Bewegungen und stellt diese BHTC und dem Lieferanten zur Verfügung. Abgänge werden über einen Tagessammellieferschein verbucht. Der Sammellieferschein ist Basis der Gutschrift an den Lieferanten. - Im Einzelfall betreibt BHTC Konsignationslager auf eigenem Werkgelände.

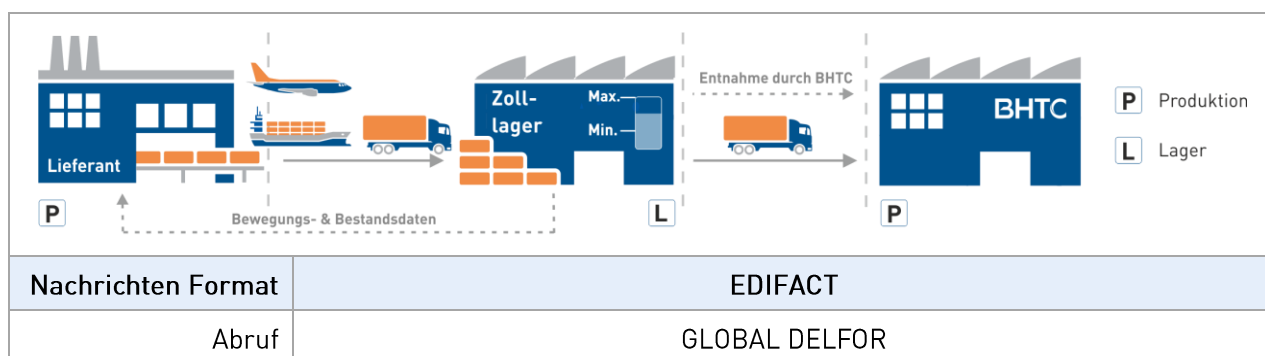
## 2. EDL-Lager

Bei Einrichtung eines EDL-Lager in der Nähe des BHTC-Werkes sichert der Lieferant die Versorgung von BHTC im Falle von langen Lieferketten / hohen Losgrößen ab, veranlasst das Umpacken aus Einweg- in BHTC-Mehrwegpackmittel und sorgt für eine bedarfsgerechte Anlieferung an BHTC gemäß dem INCOTERM Delivery Duty Paid (DDP). Das Lager wird durch den Lieferanten eingerichtet und die Kosten gehen vollständig zu Lasten des Lieferanten. BHTC wird darüber informiert; im Regelfall sind die Teile in dem Lager nicht dispositiv für BHTC verfügbar. Ab Wareneingang BHTC geht die Ware in das Eigentum von BHTC über.

## 8.7 Zolllager

Bei interkontinentalen Sendungen kann eine Anlieferung über ein Zolllager vereinbart werden. Hierbei besteht die Möglichkeit, ein externes Zolllager (siehe auch unter Punkt 8.6 entkoppelte Anlieferung) bzw. ein auf dem BHTC Werksgelände betriebenes Zolllager zu vereinbaren.

Unter einem Zolllager ist ein Warenlager zur unversteuerten und unverzollten Zwischenlagerung von Waren zu verstehen, bei dem die darin eingelagerten Güter bis zum Zeitpunkt der Entnahme durch BHTC im Eigentum des Lieferanten bleiben und erst mit der Warenentnahme durch BHTC versteuert und verzollt werden und in das Eigentum von BHTC übergehen.



## 9 Logistikqualität

### 9.1 Allgemeines

---

Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet. Neben der für die Produkte des Lieferanten geltenden technischen Null-Fehler-Anforderung, ist Ziel der BHTC525, die Erreichung von Null-Fehlern in der Logistik. Die Logistikprozessqualität nach VDA 5008 ist Grundvoraussetzung für einen reibungslosen und störungsfreien Materialflussprozess und unterstützt die folgenden Logistikanprüche:

- die richtigen Artikel
- in der richtigen Menge
- zum richtigen Zeitpunkt
- in der richtigen Qualität
- am richtigen Ort
- in der richtigen Verpackung und mit der richtigen Kennzeichnung
- mit den richtigen Informationen
- und zu marktfähigen Logistikkosten

### 9.2 Logistikaudit

---

BHTC behält sich zur Überprüfung und Bewertung des Logistiksystems inkl. aller Logistikanforderungen aus dieser Richtlinie das Recht vor, regelmäßig Logistikaudits beim Lieferanten durchzuführen. In diesem Zusammenhang ist BHTC oder ein von BHTC beauftragter Dritter berechtigt, den Lieferanten im Hinblick auf System, Prozess und Produkt zu auditieren. Der Lieferant hat die Auditierung seiner Unterlieferanten durch BHTC, einen von BHTC beauftragten Dritten oder einen Auftraggeber von BHTC sicher zu stellen. Die Ergebnisse eines Logistikaudits sind einschließlich geplanter und wirksam durchgeführter Korrekturmaßnahmen zu dokumentieren und BHTC auf Anforderung jederzeit zur Verfügung zu stellen. Eventuelle Abweichungen von dieser Vorgehensweise setzen eine schriftliche Vereinbarung voraus.

## 9.3 Aufwandsentschädigung bei Abweichung von BHTC525

Fehler, die durch Nichteinhaltung dieser Richtlinie auftreten, führen zu Mehraufwand bei BHTC und können weitere Kosten auslösen.

Mehraufwendungen und Mehrkosten, die BHTC durch derartige logistische Fehler des Lieferanten entstehen, werden diesem gemäß dem in Ziffer 9.3.1 benannten Fehlerkatalog belastet. Die zur Behebung des Fehlers erforderlichen Leistungen stellt BHTC dem Lieferanten entsprechend seines tatsächlichen Aufwands in Höhe des für den jeweiligen Fehler vereinbarten Stundensatzes gemäß Ziffer 9.3.1 in Rechnung. Dem Lieferanten wird nach Übermittlung des entstandenen Aufwands sowie angefallener Kosten eine Frist von 10 Tagen eingeräumt, innerhalb derer er der geplanten Belastung schriftlich unter Angaben von konkreten Gegenbeweisen, u.a. in Form eines 8D-Reports widersprechen kann. Die entsprechende Belastung erfolgt ohne weitere Ankündigung, wenn innerhalb dieser Frist kein Widerspruch des Lieferanten eingeht bzw. der Widerspruch unberechtigt ist.

Die Geltendmachung darüberhinausgehender vertraglicher oder gesetzlicher Ansprüche bleibt hiervon unberührt.

### 9.3.1 Fehlerkatalog

#### 9.3.1.1 Datenabweichungen

<b>Fehlertyp</b>	Fehlerhafte, unvollständige oder fehlende Liefer-Avis (ASN) entgegen Ziffer 7.5
<b>Maßnahmen / Aufwendungen</b>	manuelle DFÜ-Korrektur (falls möglich), manuelle WE-Buchung, manuelle Einlagerung, manuelle Leihgutkontobuchung, Kommunikation mit Verursacher
<b>Kosten</b>	44,20 EUR / Std.
<b>Fehlertyp</b>	fehlerhafte / unvollständige Lieferscheine, Frachtbriefe, Warenbegleitscheine entgegen Ziffer 6.7
<b>Maßnahmen / Aufwendungen</b>	Ggf. Ware sperren, Kommunikation mit Lieferanten
<b>Kosten</b>	44,20 EUR / Std.

## 9.3.1.2 Lieferabweichungen

<b>Fehlertyp</b>	Abwicklung per Sonderwagen (Lieferantenverursacht) gemäß Ziffer 6.1.3
<b>Maßnahmen / Aufwendungen</b>	Kommunikation mit Lieferanten, Sondermaßnahmen und Sonderentladung
<b>Kosten</b>	44,20 EUR / Std.
<b>Fehlertyp</b>	Anlieferung außerhalb der definierten Anlieferzeiten (z.B. Anlieferzeitfenster nicht eingehalten, außerhalb der WE Öffnungszeiten) entgegen Ziffer 6.1.1
<b>Maßnahmen / Aufwendungen</b>	Kommunikation mit Lieferant, Sondermaßnahmen und Sonderentladung
<b>Kosten</b>	35,80 EUR / Std.
<b>Fehlertyp</b>	Anlieferung ohne Bestellung oder terminwidrige Anlieferungen bzw. Mehr- / Minderlieferung gegenüber LS entgegen Ziffer 6.1.5
<b>Maßnahmen / Aufwendungen</b>	Kommunikation mit Lieferanten, Ware sperren, ggf. Rückversand an Lieferant
<b>Kosten</b>	44,20 EUR / Std. + ggf. Frachtkosten für Warenrückversand
<b>Fehlertyp</b>	Abweichung von avisierten Mengen bei Lieferkonditionen FCA entgegen Ziffer 6.8
<b>Maßnahmen / Aufwendungen</b>	Kommunikation mit Lieferanten, Kommunikation mit Spediteur, Anpassung des Frachtraumes, Mehraufwand bei Rechnungsprüfung
<b>Kosten</b>	44,20 EUR / Std. + Sonderkosten des Spediteurs

## 9.3.1.3 Verpackungs- / Kennzeichnungsabweichungen

<b>Fehlertyp</b>	Nichteinhaltung der Verpackungsvereinbarung (falscher Behälter / falsche Innenverpackung / Kartonage ohne Freigabe) entgegen Ziffer 4.1 sowie 3.10
<b>Maßnahmen / Aufwendungen</b>	Umpacken, Belabeln, Entsorgung der Einwegpackmittel, Kommunikation mit Lieferanten
<b>Kosten</b>	35,80 EUR / Std.

<b>Fehlertyp</b>	Fehlende, fehlerhafte, unvollständige Kennzeichnung (GT-Master- / GT-Single-Label) (physikalisch an der falschen Stelle angebracht, fehlerhaftes Label, nicht lesbar, etc.) entgegen Ziffer 6.4
<b>Maßnahmen / Aufwendungen</b>	WE-Buchung nicht möglich. Ware sperren. Kommunikation mit Lieferant. Neu-Belabelung.
<b>Kosten</b>	35,80 EUR / Std.

<b>Fehlertyp</b>	Ladungsträger beklebt / beschriftet entgegen Ziffer 6.4.2
<b>Maßnahmen / Aufwendungen</b>	Reinigung der beklebten LT, ggf. Verschrottung
<b>Kosten</b>	35,80 EUR / Std. + ggf. Verschrottungs-/Neubeschaffungskosten

## 10 Änderungshistorie

Ausgabe	Art der Änderung	Kapitel	Ersteller
21.09.2000	Neuaufgabe		Ch. Fischer, LOG4
25.01.2001	Leiterplattenrahmen (für den Transport von bestückten Leiterplatten) eingefügt	3.21	
November 2001	komplette Überarbeitung		
November 2002	Punkt Angebotsabgabe (Verpackungswahl) eingefügt	3	
	BHTC Standard Lademittel komplett überarbeitet und auf neue Behälter angepasst.	4	
August 2003	Kontoführung der Lademittel (Ansprechpartner angepasst)	9.2	
September 2004	komplette Überarbeitung		
Juni 2006	Angebotsabgabe / Verpackungsdatenblatt – Online Portal hinzugefügt	3	
	Kunststoffpalette hinzugefügt	4.2	
	Kennzeichnung von Einwegverpackungen hinzu	7.3	
	Behältermanagement überarbeitet Online Portal hinzugefügt	8	
	Abwicklung / Kennzeichnung von Reklamationsrücklieferungen hinzugefügt	11	
Dezember 2009	Allgemeine Anforderungen zur Vermeidung von Verpackungsabfällen hinzugefügt	2.3	
	IPPC Standard für Holzverpackungen hinzugefügt	2.4	
	Kostenteilung angepasst	2.5	
	Ladeeinheitenbildung überarbeitet	7.1	
	Kennzeichnung von Einwegverpackungen angepasst	7.3	
	Spezifische Verpackungsanforderungen hinzugefügt	8	
	Behältermanagement überarbeitet	9	
	EDI Guidelines modifiziert	10	
Mai 2014	komplette Überarbeitung		
November 2014	Numerierung aktualisiert	3	
	Maximale Holzrestfeuchte hinzugefügt	3.5	
Mai 2018	Komplette Überarbeitung		
Februar 2021	Einwegverpackung (detailliert)	3.4	
	Montagegerechte Einwegverpackung (hinzugefügt)	3.4.5	
	Mehrweg-Spezialverpackungen (detailliert)	3.6	
	Ladehilfsmittel (überarbeitet)	3.7	
	Umlaufmengenfestlegung (entfernt)	4.2	
	Nutzungsentgelt (detailliert) (neue Kapitelnummer 4.2)	4.3	
	Muster- und Vorserienlieferungen (hinzugefügt)	6.2	
	Speditionsauftrag / Frachtbrief (entfernt)	6.7.1	
	Paketdienstsendungen (hinzugefügt)	6.8.1	
	div. Korrekturen	alle	
Januar 2022	Palettenabmessungen für Überseelieferungen hinzugefügt	3.4.4	
	Schaubild Zollrechtliche Anforderungen hinzugefügt	6.3.1	
	Umformulierungen diverser Abschnitte	div.	
Januar 2023	Kennzeichnungspflicht aller Verpackungsmaterialien hinzugefügt	3.2.1	