

SW-Logistikhandbuch:

1 Informationsmanagement in der Logistik

1.1 Kommunikation LIEFERANT – SW

1.1.1 Geltungsbereich

1.1.2 Ansprechpartner

1.1.3 Erreichbarkeit

1.2 Informationsübertragung

1.2.1 Geschäftsprozesse für ein integriertes System

2 Steuerungskonzepte und Auftragsbearbeitung

2.1 Steuerungskonzepte

2.1.1 Kanban

2.1.2 Einzelbestellung / Lieferplanabruf

2.2 Flexibilität

3 Verpackung

3.1 Vorgaben zur Verpackung

- 3.1.1 Kriterien zur Verpackungsauslegung
- 3.1.2 Verantwortlichkeiten und Festlegung der Verpackungsvorschrift
- 3.1.3 Zulässige und nicht zulässige Materialien
- 3.1.4 Anliefervorschriften
- 3.1.5 Anlieferzustand
- 3.1.6 Anforderungen Elektrostatische Entladung (Abk.: ESD) Schutz
- 3.1.7 Korrosionsvermeidung und Feuchtigkeitskontrolle
- 3.1.8 Verpackung für Gefahrgut

3.2 Einwegverpackung

- 3.2.1 Festlegung
- 3.2.2 Beschaffung

3.3 Mehrwegverpackung

- 3.3.1 Festlegung nach Art der Mehrwegverpackung
- 3.3.2 Leergutverwaltung
- 3.3.3 Bereitstellung und Lagerung von SW-eigenem Mehrwegleergut
- 3.3.4 Reparatur und Verschrottung
- 3.3.5 Kennzeichnung von SW Mehrwegverpackung durch den LIEFERANTEN

4 Versandlogistik:

4.1 Grundsätzliches zum Versand von LIEFERANT an SW

4.1.1 Transportunternehmen, Paketdienstleister und Paketversand

4.1.2 Packstücke und Gebinde

4.2 Versand- und Transportdokumente

4.2.1 Transportdokumente

4.3 Kennzeichnung der Produkte (Labeling)

4.4 Transportavisierung

4.4.1 Besonderheiten beim Transport kritischer Güter

5 Abweichungsmanagement:

5.1 Abweichungsmanagement

5.2 Risiko- und Krisenmanagement in der Logistik

5.2.1 Hintergrund

5.2.2 Definition, Aufgaben und Ziele

6 Logistikqualität:

6.1 Definition

6.2 Logistikbeanstandungen

Anhänge:

1. Begriffsdefinition
2. Zugelassene Spediteure und Paketdienste
3. Korrosionsschutz-Konzept
4. Anlieferbedingungen Schwäbische Werkzeugmaschinen GmbH, D-78713 Waldmössingen

1. Informationsmanagement in der Logistik

Eine konstruktive und zielgerichtete Zusammenarbeit zwischen dem LIEFERANTEN und SW erfordert eine gute Kommunikation. Wesentlich dafür sind:

Rechtzeitige und unaufgeforderte Informationen bei Veränderungen zu allen Sachverhalten, die die Lieferbeziehungen betreffen.

Einhaltung und Verfolgung getroffener Vereinbarungen.

Nutzung von Kommunikationsmitteln nach jeweils aktuellem Stand der Technik.

1.1. Kommunikation LIEFERANT – SW

1.1.1 Geltungsbereich

Schwäbische Werkzeugmaschinen GmbH
Seedorfer Str. 91
D-78713 Waldmössingen

1.1.2 Ansprechpartner

Der LIEFERANT und SW benennen zuständige Ansprechpartner, Stellvertreter und Vorgesetzte jeweils mit:

- Name
- Position
- E-Mailadresse
- Telefon- Mobiltelefonnummer
- Telefonnummer für den Notfall (Notfalltelefon)

Kommunikationssprache ist entweder die Sprache des belieferten Werkes oder Englisch.

1.1.3 Erreichbarkeit

Der vom LIEFERANTEN benannte Ansprechpartner muss werktags zumindest von 8:00 Uhr bis 16:00 Uhr erreichbar sein.

Außerhalb der ortsüblichen Arbeitszeiten ist der LIEFERANT über das Notfalltelefon erreichbar. Der über das Notfalltelefon erreichbare Notkontakt muss gegenüber Fertigung und Versand entscheidungsbefugt sein.

1.2 Informationsübertragung

Ziel ist es ein integriertes Datensystem zwischen SW und dem LIEFERANTEN zu etablieren.

Die technischen Voraussetzungen und zugelassene Formate werden in einem entsprechenden Vertrag mit dem strategischen Einkauf von SW vereinbart.

1.2.1 Geschäftsprozesse, die in einem integrierten System übertragen werden sollen

Folgende Geschäftsprozesse sollen in einem integrierten Datensystem durchgeführt werden:

- Einzelbestellung
- Auftragsbestätigungen
- Rechnungen
- Leergutverwaltung

2. Steuerungskonzepte und Auftragsbearbeitung

SW strebt an, die gesamte Lieferkette möglichst schlank und verschwendungsarm zu gestalten, deshalb werden verbrauchsorientierte Steuerungssysteme bevorzugt. Welches Steuerungskonzept am besten ist, stimmt SW mit dem LIEFERANTEN ab.

2.1 Steuerungskonzepte

- Kanban
- Einzelbestellung

2.1.1 Kanban

Einzelheiten dazu (z.B. die relevanten Artikelnummern, für die KANBAN Anwendung finden soll; Anlieferbedingungen, Frequenzen und Versanddetails) werden im KANBAN-Vertrag vereinbart.

2.1.2 Einzelbestellung

Die in einer Bestellung genannten Liefertermine sind verbindliche Eintrefftermine beim jeweils belieferten SW-Werk. Der LIEFERANT stellt die Anlieferung zum Eintreffdatum sicher, indem er unter Beachtung von Transportzeiten und den jeweils gültigen Incoterms den rechtzeitigen Versandtermin abgehend vom LIEFERANT bestimmt.

Der LIEFERANT prüft den eingegangenen Auftrag auf Vollständigkeit, Richtigkeit und Plausibilität (z.B. Lieferantennamen, Sachnummer, Menge, Termin) und informiert SW mittels einer Auftragsbestätigung innerhalb 3 Werktagen nach Bestelldatum oder unverzüglich bei Auffälligkeiten. Der LIEFERANT führt kontinuierlich eine interne Auftragsverfolgung durch. Hinsichtlich des Fertigungsfortschritts ist der LIEFERANT in der Lage, jederzeit Auskunft zu geben. Der LIEFERANT stellt eine durchgängig transparente Auftragsverfolgung bei seinen Unterlieferanten sicher.

2.2. Flexibilität

SW wird die Transportzeiten berücksichtigen und möglichst so bestellen, dass bestellbedingte Mehrkosten für beide Parteien vermieden werden. Sind bestellbedingte Mehrkosten nicht vermeidbar, werden diese nach dem Verursacherprinzip von SW oder dem LIEFERANT getragen.

Bestellbedingte Mehrkosten vom LIEFERANT dürfen nicht geltend gemacht werden, wenn SW den Liefertermin für eine Bestellung, die noch nicht das Werk von SW verlassen hat, verschiebt.

3. Verpackung

3.1 Vorgaben zur Verpackung

3.1.1 Kriterien zur Verpackungsauslegung

Grundsätzlich ist die Verpackung zwischen SW und dem LIEFERANT auf Basis wirtschaftlicher, qualitativer und ökologischer Kriterien auszulegen und wichtiger Bestandteil der Logistikkette.

Die Verpackung muss den verschiedenen Anforderungen aus Qualität, Produktionstechnik, Lagertechnik, Transport und Handhabung gerecht werden. Es ist darauf zu achten, dass die Verpackung Mitarbeiter oder sonstige Personen vor den von den Produkten selbst ausgehenden Gefahren schützt (z.B. bei Gefahrgütern). Auch von der Verpackung selbst darf keine Gefahr für Personen ausgehen (z.B. hervorstehende Nägel).

Aus ökologischen Aspekten sind wiederverwertbare sowie sortenreine Materialien zu verwenden, die umweltverträglich und einfach zu entsorgen sowie entsprechend den Vorgaben der Entsorgungswirtschaft gekennzeichnet sind.

3.1.2 Verantwortlichkeiten und Festlegung der Verpackungsvorschrift

Die Verpackung ist frühzeitig – möglichst in der Entwicklungsphase – in Abstimmung zwischen SW und dem LIEFERANT zu definieren.

Der LIEFERANT hat die Verpackung vor Freigabe der Verpackung durch SW in Absprache mit dem SW-Ansprechpartner ausreichend zu testen (z.B. Transportversuche, Fallversuche . . .).

3.1.3 Spezielle Verpackungsvorgaben sind im Anhang x x x geregelt

3.1.3 Zulässige und nicht zulässige Materialien

Material	zulässige Materialien	unzulässige Materialien	Hinweis
Verbundstoffe	keine	alle	Keine Verbundstoffe
Kunststoffe allgemein	Kennzeichnung nach DIN 6120	PVC, Styropor	
Packmittel aus Kunststoff - Folien, Beutel und Säcke - Schutz- und Isolierkappen - Rohre - Tiefzieheinlagen	- PE - PE - PE, PP, PS - PE, PP, PS, PET, ABS		
Papier und Karton	gekennzeichnet mit RESY-Symbol	Wachspapier Paraffinpapier Bitumenpapier Ölpapier	
Umreifungsbänder	PP PET	Stahl * Polyamid Polyester	*nur bei schweren Lasten und nur mit Genehmigung des SW-Ansprechpartners
Korrosionsschutzpapier	nur VCI-Papier das nachweislich mit Papier/Pappe stofflich verwertbar ist		
Holz/Pressspan	ISPM-15 (IPPC-Standard)	imprägniertes, beschichtetes und lackiertes Holz, Holz mit Schwarte, Borke	
Füllmaterial	Wellpappe Papier	Chips aus Styropor und pflanzlichen Produkten	Verwendung bestmöglich zu minimieren

3.1.4 Anliefervorschriften

Der LIEFERANT hat die Packstücke typenrein zu verpacken, unterschiedliche Änderungs-/Revisionsstände von Produkten dürfen weder in einem Packstück noch in einer Ladeinheit zusammengefasst werden.

Der LIEFERANT verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Die Rückverfolgbarkeitssystematik ist SW während der Vertragsverhandlungen z.B. mit Angebot oder in technischen Durchsprachen darzustellen und mit SW abzustimmen.

3.1.5 Anlieferzustand

Transportmittel und Verpackung werden nur in einwandfreiem Zustand übernommen. Bei nachweisbaren Beschädigungen behält sich SW vor, die Annahme zu verweigern oder eine Pauschale in Höhe des Neuwertes in Rechnung zu stellen.

3.1.6 Anforderungen zum Schutz vor Elektrostatischer Entladung (Abk.: ESD)
Komponenten, die gegenüber elektrostatischer Entladung empfindlich sind, (engl.: electrostatic discharge sensitive devices (Abk.: ESDS) müssen entsprechend der Einstufung ihres Schädigungsrisikos vor Aufladung und schneller Entladung geschützt werden. Wenn kein äußerer Schutz vorhanden ist, darf die ESDS-Komponente nicht mit elektrostatisch aufladbaren Materialien in Kontakt kommen.

Es muss jederzeit sichergestellt sein, dass ESDS-Komponenten während Transport und Lagerung keiner Gefährdung bezüglich ESD ausgesetzt sind. LIEFERANT hat die relevanten Anforderungen an eine ESD-feste Verpackung gemäß DIN EN61340-5-1 strikt einzuhalten.

Alle ESD-Verpackungsmaterialien sind mit dem ESD-Symbol zu kennzeichnen.

3.1.7 Korrosionsvermeidung und Feuchtigkeitskontrolle

Oberflächen gelten als nicht geschützt, wenn keine Korrosionsschutzmaßnahme, wie z.B. Lackieren, Verzinken, Vernickeln, oder wenn noch keine Behandlung mit dem unten genannten Korrosionsschutzmittel durchgeführt wurde.

Alle nicht geschützten Oberflächen von korrosionsgefährdeten Fertigungserzeugnissen sind nach der Fertigung bzw. Montage und vor der Einlagerung oder Auslieferung von LIEFERANTEN mit:

Korrosionsschutzöl Isotect OSD 409 PETROFER

oder mit

VCI-Verpackungsfolien

zu verpacken.

Siehe Anhang 2 Korrosionsschutzkonzept

3.1.8 Verpackung für Gefahrgut

Die entsprechenden Warnsymbole müssen durch den LIEFERANT stets gut sichtbar auf der Verpackung angebracht werden. Der LIEFERANT hat die für Gefahrgut jeweils anwendbaren gesetzlichen Bestimmungen und Regelungen in den jeweiligen Ländern stets zu befolgen.

3.2 Einwegverpackung

3.2.1 Festlegung

Einwegverpackung wird vom LIEFERANT in Abstimmung mit dem SW-Ansprechpartner festgelegt. Der LIEFERANT stellt sicher, dass die Verpackung das Packgut ausreichend vor Schmutz, Umwelt- (z.B. Korrosionsschutz), mechanischen Einflüssen und Beschädigung schützt. Eine hohe Packdichte ist zu gewährleisten, um Kosten für Transport und Verpackungskomponenten gering zu halten.

3.2.2 Beschaffung

Der LIEFERANT beschafft die abgestimmte Einwegverpackung (beinhaltet auch Packhilfsmittel) auf eigene Kosten. Die Verpackungskosten sind über den Produktpreis abgegolten. Die Verpackungskosten sind im Angebot separat auszuweisen.

3.3 Mehrwegverpackung

3.3.1 Festlegung nach Art der Mehrwegverpackung

Leihgüter

Mehrwegverpackungen, die mit einem Partner ausgetauscht (voll gegen leer) werden:
z. B. Europaletten, Gitterboxen, ESD-Kisten.

SW-eigenes Mehrwegleergut

SW-eigenes Mehrwegleergut umfasst Standard- und Sonderladungsträger. Dieses wird durch SW beschafft und ist Eigentum von SW. Die Festlegung der Mehrwegverpackung erfolgt durch SW auf Basis interner Standards.

Vorschläge zur Auslegung der Mehrwegverpackung durch den LIEFERANT sind willkommen. Für die Produktqualität ist der LIEFERANT verantwortlich.

SW deckt den Bedarf an Leergut für die Transportzeit in beide Richtungen ab.

Sofern nicht abweichend vereinbart, kann der LIEFERANT, nach vorheriger Zustimmung durch den SW-Ansprechpartner, SW-eigenes Mehrwegleergut seinen Unterlieferanten für dessen SW-spezifische Produktionsprozesse zur Verfügung stellen.

LIEFERANT haftet gegenüber SW für von LIEFERANT oder durch seinen Unterlieferanten verursachte Schäden an dem SW-eigenen Mehrwegleergut. Der LIEFERANT hat dabei ein Verschulden seiner Unterlieferanten in gleichem Umfang zu vertreten wie eigenes Verschulden.

3.3.2 Leergutverwaltung

Der LIEFERANT führt jährlich, zum durch SW genannten Stichtag, eine Inventur aller SW-eigenen Mehrwegverpackungen durch. Im Rahmen der Inventur festgestellte Mengendifferenzen hat der LIEFERANT mit dem Wiederbeschaffungswert auszugleichen.

3.3.3 Bereitstellung und Lagerung von SW-eigenem Mehrwegleergut

Sofern kein 1:1 (ohne zeitliche Verzögerung) Tausch von Voll- gegen Leergut zwischen SW und dem LIEFERANT vereinbart ist, fordert der LIEFERANT SW-eigenes Mehrwegleergut rechtzeitig (unter Berücksichtigung der mit dem Tauschpartner vereinbarten Vorlaufzeiten) an.

Der LIEFERANT prüft Mehrwegleergut bei Wareneingang und meldet festgestellte Mängel (z.B. Mengendifferenzen, Beschädigung) unverzüglich dem SW-Ansprechpartner unter Angabe des Lieferscheins, eines Fotonachweises und einer kurzen Beschreibung der Reklamation. Die weitere Vorgehensweise ist mit dem SW-Ansprechpartner abzustimmen.

Mehrwegleergut ist von LIEFERANT so zu lagern, dass eine Verschmutzung vor, während und nach dem Produktionsprozess ausgeschlossen ist.

3.3.4 Reparatur und Verschrottung

SW-eigene Ladungsträger dürfen vom LIEFERANT nur nach Zustimmung von SW verschrottet oder Instand gesetzt werden.

3.3.5 Kennzeichnung von SW Mehrwegverpackung durch den LIEFERANT

Auf SW-eigenen Mehrweg-Ladungsträger dürfen keine Labels, Etiketten oder Ähnliches geklebt werden. Zur Kennzeichnung (Artikellabel, Lieferschein, Versandlabel) sind die in der Regel standardmäßig angebrachten Etikettenhalter zu nutzen.

4. Versandlogistik:

Ziel ist die pünktliche, vollständige, qualitativ einwandfreie und zugriffssichere Belieferung von SW durch den LIEFERANT.

4.1 Grundsätzliches zum Versand vom LIEFERANT an SW

4.1.1 Transportunternehmen, Paketdienstleister und Paketversand

Bezahlt SW die Fracht, setzt der LIEFERANT nur die von SW vorgeschriebenen Spediteure/Frachtführer und Paketdienste ein (Anhang 1). Ausnahmen sind nur in begründeten Fällen zulässig.

Mehrere Lieferungen an dieselbe Abladestelle innerhalb eines Tages sind durch den LIEFERANT zu einer logistisch sinnvollen Versandeinheit zusammenzufassen und abzuwickeln.

4.1.2 Packstücke und Gebinde

Packstücke/Gebinde sind sortenrein (d.h. getrennt nach Charge, Index, Teilenummer) anzuliefern (vgl. Kap. 3.1.1 und Kap. 3.1.4). Es gilt die vereinbarte Verpackungsvorschrift, diese legt ebenfalls mögliche Ausweichverpackungen fest.

Der LIEFERANT hat vor Nutzung von Mischgebinden die Zustimmung einzuholen.

Mischgebinde sind deutlich sichtbar durch den LIEFERANT als solche zu kennzeichnen.

Unterschiedliche Revisionsstände desselben Produkts dürfen niemals in einer Packeinheit oder einem Packstück/Gebinde zusammengefasst werden.

Die Lieferung von Restmengen in unvollständigen Gebinden ist durch den LIEFERANT mit dem SW-Ansprechpartner abzustimmen und nach Absprache klar zu kennzeichnen.

4.2 Versand- und Transportdokumente

Lieferschein

Der vom LIEFERANT auszustellende Lieferschein muss mindestens folgende Angaben enthalten:

- LIEFERANTEN-Name und Absenderanschrift
- LIEFERANTEN-Nummer
- Empfängeranschrift (Empfängerwerk, Abladestelle)
- SW-Artikeldnummer
- Liefermenge
- Anzahl & Art der Verpackung (z.B. KLT, Colli, Euro-Paletten)
- Anzahl der verwendeten Tauschpaletten je Auftrag (vgl. hierzu auch Kap. 3.3.3)
- Lieferschein-Nummer *auch maschinenlesbar* auf den Lieferschein gedruckt
- SW-Bestellnummer inkl. Position *auch maschinenlesbar*
- Serien-/ Chargennummer *auch maschinenlesbar* und ggfs. Mindesthaltbarkeitsdatum (Abk.: MHD)
- Index (Änderung)
- Farbton (ggfs. Bauteil)
- Prüfzeugnis gem. Bestellung
- Mischgebinde: (Vgl. Kap 4.1.2 und Kap 3.1.1.).

4.2.1 Transportdokumente

Transportpapiere

Standard-Transport-/Speditionsauftrag, z.B. VDA 4922, Frachtbrief.

Zolldokumente

Typische Zollabfertigungsunterlagen sind insbesondere:

Ausfuhranmeldung (engl.: Export Declaration)

Handelsrechnung (engl.: Commercial Invoice) (oder im Fall von z.B. Konsignationslieferungen oder unentgeltlichen Mustern eine Pro-forma-Rechnung (engl.: Pro-forma-Invoice))

Packliste (engl.: Packing List)

Packmittelanforderung (engl.: Packing Declaration)

Nachweis des nichtpräferenziellen Ursprungs (engl.: Certificate of Non Preferential Origin)

oder Nachweis des präferenziellen Ursprungs (engl.: Proof of Preferential Origin), wie in den jeweils gültigen Freihandelsabkommen vorgesehen.

[Importanmeldung an: Import@sw-machines.com](mailto:Import@sw-machines.com)

4.3 Kennzeichnung der Produkte (Labeling)

Jedes einzelne Packstück muss einen Anhänger oder Aufkleber an deutlich sichtbarer Stelle tragen, der Auskunft über den Inhalt angibt. Grundsätzlich müssen ersichtlich sein:

- SW-Artikeldnummer
- SW-Artikelbezeichnung
- LIEFERANTEN-Seriennummer oder Chargennummer

4.4 Transportavisierung

Der Lieferant gibt dem Logistikdienstleister so rechtzeitig den Abholtermin bekannt, so dass die termingerechte Belieferung von SW sichergestellt ist.

Bei Schwertransporten müssen diese beim SW-Ansprechpartner avisiert werden.

4.4.1 Besonderheiten beim Transport kritischer Güter

Bei Gefahrgut trägt der LIEFERANT die Verantwortung dafür, dass dem abholenden Logistikdienstleister alle erforderlichen Gefahrgutpapiere vollständig und korrekt zur Verfügung gestellt werden.

5. Abweichungsmanagement:

5.1 Abweichungsmanagement

Der LIEFERANT hat einen definierten Prozess für Frühwarn- und Eskalationsmanagement bei Auftreten von Prozessabweichungen nachzuweisen.

Das Frühwarnsystem des LIEFERANTEN zur rechtzeitigen Erkennung von potentiellen Lieferengpässen muss sich nach den erforderlichen Wiederbeschaffungszeiten der Produkte richten.

Treten Störungen beim LIEFERANT mit Auswirkungen auf die Lieferungen an SW (insbesondere Liefertermin oder -menge, Qualität) auf, hat der LIEFERANT die erforderlichen Maßnahmen zu ihrer Behebung unter Berücksichtigung der SW-Qualitätsanforderungen unverzüglich einzuleiten.

Wird erkennbar, dass trotz der eingeleiteten Maßnahmen Vereinbarungen oder Zusagen nicht eingehalten werden können, hat der LIEFERANT den SW-Ansprechpartner hierüber unaufgefordert und unverzüglich zu informieren. Der LIEFERANT muss das weitere Vorgehen, z.B. bezüglich neuen Liefertermins bzw. eine neuer Liefermenge, mit SW abstimmen.

Der LIEFERANT informiert SW mindestens zu folgenden Punkten:

- Ursache der Störung
- Maximale Produktionskapazitäten
- PLAN-/IST-Ausbringungsmengen
- Personalkapazität und das aktuelle Schichtmodell (Stunden, Anzahl Schichten und Arbeitstage pro Woche).
- Geprüfte alternative Fertigungsmöglichkeiten, etwaige Risiken
- Lieferbare Alternativteile
- Möglichkeiten zur Lossplitting und Teillieferungen
- Möglichkeiten zur Verkürzung der Transportzeiten durch Sondertransporte
- Rückstandsabbauplan
- Prozessanalyse/Engpassprozessanalyse.

Die infolge einer vom LIEFERANT verursachten Störung entstehenden Kosten trägt entsprechend dem Verursacherprinzip, der LIEFERANT. Sonstige Ansprüche von SW aus oder in Zusammenhang mit Sondertransporten, Prozessabweichungen, Nichteinhaltung von Lieferterminen oder –menge sowie sonstigen Störungen bleiben unberührt.

5.2 Risiko- und Krisenmanagement in der Logistik

5.2.1 Hintergrund

Um die Lieferfähigkeit von SW sicherzustellen, bedarf es auf Lieferantenseite eines professionellen Umgangs mit Risiken und Krise.

5.2.2 Definition, Aufgaben und Ziele

Unter Risikomanagement in der Logistik versteht SW die proaktive Stabilisierung der Lieferkette. Das beinhaltet u.a. die Bereitstellung von proaktiven, ereignisorientierten, zeitnahen und laufenden Informationen zum aktuellen Stand der Versorgung und Absicherung in der Lieferkette und beim LIEFERANT (Reichweiten Bestände, Termin zur Wiederaufnahme der Produktion, Termin zur Produktion). Ausgehend von einer Risikoanalyse hat der LIEFERANT geeignete Strategien, die die Anfälligkeit der Lieferkette reduzieren und die kontinuierliche Versorgung von SW (auch im Falle einer Krise) gewährleisten, zu erarbeiten und umzusetzen.

Krisenmanagement beinhaltet die Prävention von und den systematischen Umgang mit Krisen in der Lieferkette. Ziel ist, die Auswirkungen von Krisen mit geeigneten Maßnahmen zu neutralisieren bzw. zu minimieren.

Es erfolgt eine strukturierte, proaktive und laufende Kommunikation durch den LIEFERANT.

Hierunter fällt auch eine realistische Lageabschätzung in Bezug auf potentielle Gefahren, welche in weiterem Verlauf einer Krise die Lieferfähigkeit (Zeit, Menge, Qualität auf Materialebene) zu SW beeinträchtigen könnten.

Auf Nachfrage seitens SW legt LIEFERANT geplante, laufende und abgeschlossene Maßnahmen und Ergebnisse dar.

Mögliche interne und externe Störfälle und Ursachen für Krisen:

- Brand oder Wasserschaden
- Störung der notwendigen Transport Infrastruktur
- Naturkatastrophen (z.B. Erdbeben, Tsunami, Vulkanausbruch, Hurrikan)
- Politische Ereignisse (z.B. soziale Unruhen, Finanz-/Währungskrisen)
- Streiks (z.B. Streik der Spediteure)

6. Logistikqualität:

6.1 Definition

Die Vermeidung von Prozessstörungen in der Logistik über die gesamte Lieferkette vom LIEFERANT bis zum Kunden gewinnt bei SW eine immer größere Bedeutung. Daher hat der LIEFERANT die gültigen Anforderungen in Bezug auf Lieferung und Logistik einzuhalten. Kosten, die SW infolge von Abweichungen von gültigen Anforderungen bzw. infolge sonstiger Logistikfehler entstehen, können dem verursachenden LIEFERANT in Rechnung gestellt werden (vgl. Kap. 6.2.).

6.2 Logistikbeanstandungen

Auslöser einer Logistikbeanstandung ist eine Störung der Prozesse bei SW, die durch den LIEFERANT verursacht wurde.

Logistikbeanstandungen werden durch SW hinsichtlich der in diesem Zusammenhang entstehenden Kosten erfasst und ausgewertet.

Der LIEFERANT haftet für infolge von Logistikfehlern entstehenden Kosten und/oder Schäden gemäß Verursacherprinzip.

Bei Nichteinhaltung der in diesem Lieferantenhandbuch geregelten Anforderungen sowie der ggf. standortspezifisch getroffenen Ergänzungen ist SW berechtigt, die Annahme von Lieferungen zu verweigern.

Im Fall einer Logistikbeanstandung wird der LIEFERANT informiert und aufgefordert, das Fehlerbild bzw. den Logistikfehler zu analysieren und Maßnahmen einzuleiten. Die Logistikbeanstandung von SW wird durch den LIEFERANT unter Einhaltung der 8D-Systematik bearbeitet und dokumentiert. Die Dokumentation kann von SW angefordert werden.

Anhang 1

Begriffserklärungen:

Packgut	Ware, die verpackt wird
Packmittel	Behältnis, in dem das Packgut (die Ware) verpackt wird
Packhilfsmittel	Materialien, die die Festigkeit der Packmittel erhöhen
Einwegverpackung	Verpackung, die nur zur einmaligen Verwendung vorgesehen ist
Mehrwegverpackungen	Verpackungen, die mehrmals ohne Beeinträchtigung der Schutz-, Transport-, Lager- und Umschlagfunktion verwendbar sind und in offenen oder geschlossenen Kreisläufen eingesetzt werden
Leihgüter	Mehrwegverpackungen, die mit einem Partner ausgetauscht (voll gegen leer) werden: z. B. Europaletten, Gitterboxen, ESD-Kisten

Anhang 2

Zugelassene Spediteure und Paketdienste für SW Waldmössingen

Anlieferungsadress	Klassifizierung	von SW zugelassene Logistiker			
		Logistiker 1	Logistiker 2	Logistiker 3	Logistiker 4
SW GmbH - Wareneingang - Seedorfer Str. 80 D - 78713 Waldmössingen Germany	Expressversand Pakete und Paletten max. 120 x 80 x 80 cm 09:00/10:00 Uhr: max. 30 kg 12:00 Uhr: max. 70 kg	DHL Express DHL EXPRESS DHL Express Germany GmbH Luftfrachtzentrum Gebäude 620 70629 Stuttgart Germany Aufträge sind über Online Portal (DHL intraship.de) anzulegen. KD Nr.: 366381441	UPS UPS United Parcel Service Deutschland S.ä.r.l. & Co. OHG Wellendinger Str. 1a 78665 Fritlingen Deutschland nur Pakete bis 30,00 Kg Aufträge sind über Online Portal (ups.de) anzulegen KD Nr.: 2AV795		
	Standardversand Pakete bis 30 kg	UPS UPS United Parcel Service Deutschland S.ä.r.l. & Co. OHG Wellendinger Str. 1a 78665 Fritlingen Deutschland nur Pakete bis 30,00 Kg Aufträge sind über Online Portal (ups.de) anzulegen KD Nr.: 2AV795			
	Standardversand Stückgut ab 30 kg	GEBR. WEISS GMBH Gebrüder Weiss GmbH Zweigniederlassung Aldingen Nagelsee 7, 78554 Aldingen Tel.: 07424 382110 Anmeldung per Speditionsauftrag an: erfassung.aldingen@gw-world.com			
	Großteile ab 1000,00 Kgs unter Angabe der vollständigen Sendungsangaben (Packstückanzahl, Maß, Gewicht)	Gleich Transporte Spedition Gleich Robert Bosch Str. 11, 97344 Boxberg - Tel.: (+49) 7930 99 36 339 - Anmeldung per Speditionsauftrag an: disposition@gleich-transporte.de KD NR. 10253			
	Kuriersendungen national	Rüdinger Transport GmbH Rüdinger Transport GmbH Lilienthalstraße 7 70825 Kornal-Münchingen Tel.: (+49) 711 83 99 60 0 info@ruedinger.eu - www.ruedinger.eu - Anmeldung per Speditionsauftrag an: dispo@ruedinger.eu KD NR. 34062	Kurier-Express Bausch GmbH Kurier-Express Bausch GmbH Schwenninger Str. 20, 78052 Villingen-Schwenningen Tel.: (+49) 7721 717-38 Anmeldung per Speditionsauftrag: info@bauschexpress.de KD NR 11815	Flash Europe GmbH Flash Europe GmbH Jacob-Brodbeck-Straße 6, 70794 Filderstadt Tel.: (+49) 711 7794482 Anmeldung über Onlinezugang: https://customerportal.flash.global/ Kd Nr.: 65SCHSCH	TEMA GmbH TEMA GmbH Transport und Logistik IN-KOM Südwest Schwarzaldring 13 78658 Zimmern o.R. Tel: 0741/17 42 63 - 0 Anmeldung per Speditionsauftrag: info@tema-transport.de

Anhang 3

Korrosionsschutzkonzept für Schwäbische Werkzeugmaschinen GmbH

1 Definition

2 Korrosionsschutzmittel

2.1 Eigenschaften

2.2 Anwendungsbereich

2.3 Verarbeitungshinweise

3 VCI-Verpackung

3.1 Eigenschaften

3.2 Merkmale

3.3 Geschützte Metalle

3.4 Haltbarkeit/Lagerfähigkeit

4 Korrosionsschutzdauer

5 Hinweis

1. Definition

Oberflächen gelten als nicht geschützt, wenn keine Korrosionsschutzmaßnahme, wie z.B. Lackieren, Verzinken, Vernickeln, oder wenn noch keine Behandlung mit dem genannten Korrosionsschutzmittel durchgeführt wurde.

Alle nicht geschützten Oberflächen von korrosionsgefährdeten Fertigungserzeugnissen sind nach der Fertigung bzw. Montage und vor der Einlagerung oder Auslieferung von der ausführenden Abteilung bzw. dem Lieferanten mit dem:

Korrosionsschutzöl Petrofer **Isotect OSD 409** zu behandeln

und/oder mit

Verpackungsfolien VCI-Folien zu verpacken.

2. Korrosionsschutzmittel (flüssig)

Korrosionsschutzöl Petrofer Isotect OSD 409
(8 Kg // 24 Kg Kanister bzw. 160 Kg Fass)

zu beziehen bei:

PETROFER Chemie H. R. Fischer GmbH + Co. KG
Römerring 12–16
31137 Hildesheim
Deutschland
Tel: +49 5121 – 76 27-0
info@petrofer.com
www.petrofer.com

2.1. Eigenschaften

Öliger Schutzfilm
Sehr gute Wasserverdrängung
Zuverlässiger Korrosionsschutz

2.2 Anwendungsbereich

- für Metall- und Gussteile
- für Zahnräder, Wellen, Baugruppen und kompletten Maschinen zur Zwischenlagerung

2.3 Verarbeitungshinweise

- Die zu behandelnden Flächen sollten vor dem Auftrag trocken und sauber und sein.
- Das Konservierungsmittel lässt sich mit Pinsel, Druckpumpenzerstäuber oder einer Spritzpistole auftragen.
- Weiteres bitte den entsprechenden Datenblättern entnehmen

2.4 Hinweis

Alternativ kann das Petrofer Konservierungsspray **Protect it** eingesetzt werden

- Spray enthält zu 100% Petrofer Isotect OSD 409
- Sprühdose ist mit Druckluft gefüllt

3. VCI-Verpackungsmaterialien

- Flachfolie, T = 50 - 200 µm, diverse Breiten
- Seitenfaltenbeutel, T = 50 - 200 µm, diverse Größen
- Luftpolsterfolie, T = 80 - 100 µm µ, diverse Breiten und Längen
- Stretchfolie, T = 35 µ, B = 500 mm, LFM = 1000 m

3.1 Eigenschaften

- VCI-Folien (mit Dampfphasen-Korrosionshemmer) sind ein wirksamer Korrosionsschutz für alle Metallprodukte.
- Durch dichtes Verpacken des Produkts in VCI-Folien sind Metallteile bei fachgerechter Lagerung bis zu 5 Jahre, je nach Dicke der Folienausführung und Anwendung, vor Korrosion aller Art geschützt. Einschließlich Rost, Flecken, Weißrost und Oxidation.
- Zusätzlich kann noch mit einem VCI-Öl ein weiterer Schutz zugegeben werden (Bsp. Spindel)

3.2 Merkmale

- Mit VCI-Folie verpackte Metallteile stehen unter ständigem Schutz gegen Salz, übermäßige Feuchtigkeit, Kondensation, Nässe, aggressiven industriellen Umgebungsbedingungen und Korrosionsprozessen zwischen verschiedenen Metallen.
- Die VCI sublimieren aus der Folie aus und kondensieren auf allen Metalloberflächen in der geschlossenen Verpackung.
- Über die Dampfphase werden alle Bereiche der zu schützenden Teile erreicht und somit die äußeren sowie auch die schwer zugänglichen inneren Flächen wirksam vor Korrosion geschützt.
- Sie erhalten einen vollständigen Schutz der Produkte vor Korrosionsschäden bei deren Lagerung sowie bei Inlands- und Überseetransporten.

3.3 Geschützte Metalle

- Aluminium
- Kohlenstoffstahl
- Edelstahl
- Messing
- Verzinkter Stahl

3.4 Haltbarkeit/Lagerfähigkeit

- Die Lagerfähigkeit des VCI-Verpackungsmaterials in Originalverpackung beträgt unter normalen Lagerbedingungen bei fachgerechter Lagerung und unter Berücksichtigung der Herstellerangaben bis zu 5 Jahre.
- Vor direkter Sonneneinstrahlung und Feuchtigkeit schützen.

4. Korrosionsschutzdauer

Korrosionsschutzöl:

- Bei sachgerechter Anwendung und Einhaltung der Anwendungshinweise 18 – 24 Monate.

VCI-Folie:

- Bei sachgerechter Anwendung und Einhaltung der Anwendungshinweise 12 – 24 Monate.

Anhang 4

Anlieferbedingungen Schwäbische Werkzeugmaschinen GmbH, D-78713 Waldmössingen

LKW – Ladevorschrift:

Anlieferung Seedorfer Str. 91

- bei der Anlieferung in der Warenannahme Tor-1 werden die LKW über unsere Rampe entladen, dadurch ist eine „seitliche Entladung“ nicht möglich
- bei der Anlieferung in der Warenannahme Tor-2 ist eine Entladung mit einem 40t Kran möglich, Rampenhöhe ist 120 cm

Anlieferung Seedorfer Str. 80

- bei der Anlieferung in der Warenannahme Tor-3 wird mittels Stapler entladen (keine Rampe).
- bei der Anlieferung in der Warenannahme Tor-4 werden die LKW über unsere Rampe entladen, dadurch ist eine „seitliche Entladung“ nicht möglich

Entladungen finden ausschließlich innerhalb unserer Gebäude statt, „Entladung im Freien“ ist untersagt.

Anmeldung im SW-Wareneingang:

Bei Eintreffen der Ware hat sich der Transporteur / LKW-Fahrer unmittelbar beim Mitarbeiter im SW-Wareneingang zu melden, und sein Fahrzeug an dem ihm zugewiesenen Ort abzustellen. Die Entladung der Ware wird vom SW-Fachpersonal durchgeführt. Eine gemeinsame Entladung ist in Sonderfällen mit vorheriger Abstimmung möglich.

Anlieferzeiten:

Montag bis Freitag: 7:00 Uhr bis 15:30 Uhr.