

Grünes Licht an der Laderampe

Voraussetzungen für den erfolgreichen Warenübergang vom Hersteller zum Händler



Inhalt

3 Vorwort

4 Auszug aus der Supply Chain

6 Vorbereitung der Ware

Welche eindeutige Produktidentifikation ist nötig?

Was versteht man unter Stammdaten?

Welche Arten von Verpackungen gibt es?

Wodurch wird eine Mehrwegtransportverpackung eindeutig identifiziert?

10 Bestellung der Ware

Was sind die Vorteile von EDI (Electronic Data Interchange)?

Was sind die Voraussetzungen, um EDI zu betreiben?

Welche EANCOM® Dokumentarten unterstützen den Einsatz von EDI?

14 Optimierte Nachschubprozesse

Was bedeutet Efficient Replenishment?

Welche Sondermodelle für Efficient Replenishment gibt es?

16 Transport der Ware

Welche Aspekte sind beim Transport zu berücksichtigen?

Was ist das Besondere an einem Transportetikett?

Warum ist das Thema Nachhaltigkeit so wichtig?

20 „Grünes Licht“ an der Laderampe

Warum ist die Laderampe im Wareneingang ein wesentlicher kritischer Punkt in der Supply Chain?

Welche Tätigkeiten werden hier abgewickelt und was ist dabei zu beachten?

Wo gibt es Optimierungsbedarf?

Welche Prozesse sind der Laderampe vor- und nachgelagert?

28

Einlagerung der Ware

Was sind die Voraussetzungen für das effiziente Einlagern von Produkten?

Wie werden die Produkte im Lager erfasst?

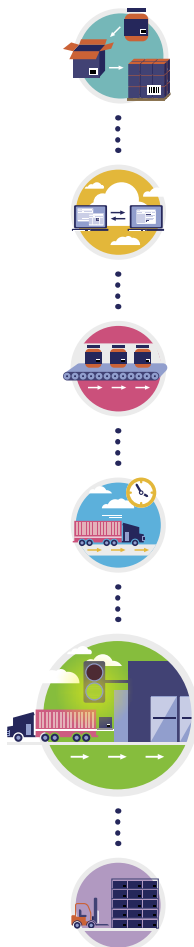
Wodurch wird deren Rückverfolgbarkeit gewährleistet?

Was versteht man unter Rückverfolgbarkeitsdaten/Eventdaten?

31 Conclusio & Ausblick

33 Glossar

35 GS1 Austria Workshop „Grünes Licht an der Laderampe“



Vorwort



© Petra Spiola

Mag. Gregor Herzog, MBA
Geschäftsführer
GS1 Austria

Mit einer hohen Produktqualität ist es längst nicht getan. Auch die Lieferqualität ist Voraussetzung, damit ein Produkt es letztendlich in das Regal eines Einzelhändlers schafft. Die Laderampe im Wareneingangsbereich eines Handelslagers ist dabei ein wesentlicher Punkt in der **Supply Chain**. Hier entscheidet sich, ob vorgelagerte Prozesse korrekt durchgeführt wurden und das Produkt in das Warenlager eingelagert werden kann.

Diese Broschüre beleuchtet deshalb das Thema „Laderampe im Wareneingangsbereich eines Handelslagers“. Ausgehend von der Vorbereitung der Ware, werden jene relevanten Prozessschritte betrachtet, die nötig sind, damit die Ware letztendlich in das Handelslager eingelagert wird.

Eine Kombination aus

- allgemeinen Erläuterungen
- fachlichem Input
- Statements aus der Branche

soll Aufschluss darüber geben, welche wesentliche und oft unterschätzte Rolle die Schnittstelle „Laderampe im Wareneingangsbereich“ spielt. Wir möchten schließlich dazu beitragen, dass Prozesse rund um den Bereich „Brennpunkt Rampe“ optimiert werden können und so ein möglichst reibungsloser Warenübergang vom Hersteller zum Händler erfolgt.



© Rainer Sturm/pixelio.de

Im Text fett hervorgehobenes Fachvokabular wird im Glossar am Ende der Broschüre erklärt.

Neugierig geworden?

Starten Sie mit dem Lesen, um sich einen Überblick darüber zu verschaffen, wie Sie „grünes Licht“ an der Laderampe bekommen.



Ihr Gregor Herzog

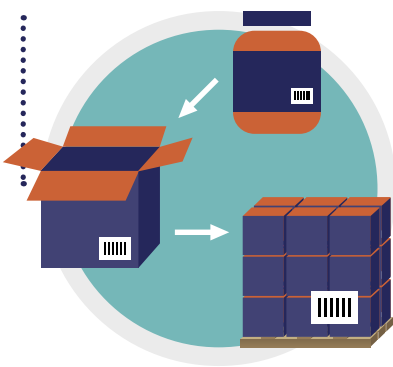
PS: Schauen Sie auch auf unseren Social-Media-Kanälen vorbei!



Auszug aus der Supply Chain

Hier sehen Sie auf einen Blick, welche Prozesse von der Vorbereitung bis zur Einlagerung der Ware ablaufen.

Produktion



Bestellung der Ware

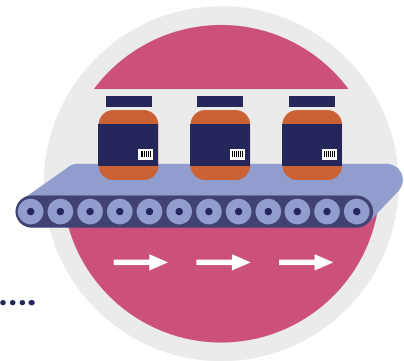
Um eine rasche und effiziente Bestellabwicklung zu ermöglichen, bietet der Einsatz von EDI (Electronic Data Interchange) erhebliche Vorteile. Durch den Elektronischen Datenaustausch werden Kosten und Ressourcen gespart und manueller Verwaltungsaufwand stark reduziert.

? Bei diesem Prozessschritt stellen sich folgende Fragen

- Was sind die Vorteile von EDI (Electronic Data Interchange)?
- Was sind die Voraussetzungen, um EDI zu betreiben?
- Welche EANCOM® Dokumentarten unterstützen den Einsatz von EDI?

👍 „Grünes Licht“ gibt es später an der Laderampe, wenn vorab

- beide Geschäftspartner dem Austausch elektronischer Daten zustimmen
- analysiert wird, welche Nachrichten ausgetauscht werden sollen
- eine geeignete EDI Lösung gefunden wird
- die Stammdaten des Geschäftspartners synchronisiert werden
- eine Prüfung der EANCOM® Nachrichten durch GS1 erfolgt



Optimierte Nachschubprozesse

Im Wareneingangslager ist vor allem der Zeitfaktor wesentlich. Um einen noch effizienteren Warennachschub zu ermöglichen, gibt es spezielle Modelle, die eine intensivere Zusammenarbeit zwischen Hersteller und Händler erfordern und dadurch eine Prozessoptimierung mit sich bringen.

? Bei diesem Prozessschritt stellen sich folgende Fragen

- Was bedeutet Efficient Replenishment?
- Welche Sondermodelle für Efficient Replenishment gibt es?

👍 „Grünes Licht“ gibt es später an der Laderampe, wenn vorab

- Efficient Replenishment Sondermodelle beachtet werden

Vorbereitung der Ware

Die richtige Verpackung und Kennzeichnung sind die wichtigsten Voraussetzungen für die Anlieferung in den Handel. Ohne eine geeignete Verpackung (etwa in Bezug auf die Maße) ist keine optimale Einlagerung möglich. Ohne geeignete Kennzeichnung der Verpackung ist keine eindeutige Identifikation gegeben.

? Bei diesem Prozessschritt stellen sich folgende Fragen

- Welche eindeutige Produktidentifikation ist nötig?
- Was versteht man unter Stammdaten?
- Welche Arten von Verpackungen gibt es?
- Wodurch wird eine Mehrwegtransportverpackung eindeutig identifiziert?

👍 „Grünes Licht“ gibt es später an der Laderampe, wenn vorab

- eine eindeutige Produktidentifikation sichergestellt ist; das heißt dass das Produkt eine eindeutige Identifikationsnummer (GTIN) hat
- diese Identifikationsnummer in einem korrekten Strichcode verschlüsselt ist
- die korrekten Stammdaten verfügbar sind
- die richtige Verpackungsart gewählt wird





Transport der Ware

Auch beim Transport sind einige Aspekte zu beachten. Wiederum ist zum Beispiel die Zeit ein wesentliches Kriterium, da die Ware pünktlich an dem Ort ankommen soll, wo sie gerade gebraucht wird. Der Transport sollte außerdem möglichst ökologisch nachhaltig abgewickelt werden.

? Bei diesem Prozessschritt stellen sich folgende Fragen

- Welche Aspekte sind beim Transport zu berücksichtigen?
- Was ist das Besondere an einem Transportetikett?
- Warum ist das Thema Nachhaltigkeit so wichtig?

👍 „Grünes Licht“ gibt es später an der Laderampe, wenn vorab

- Techniken für die Transportoptimierung eingesetzt werden
- die Efficient Unit Load Empfehlungen eingehalten werden
- das GS1 Transportetikett verwendet wird
- ein ökologisch nachhaltiger Transport sichergestellt wird



„Grünes Licht“ an der Laderampe

Ineffizienzen können beim Wareneingang auf mehreren Ebenen entstehen: beim Empfänger, beim Versender und beim Logistikdienstleister. Dabei sind auch mehrere Bereiche betroffen, bei denen es zu Problemen kommen kann. Mangelnde Zeitfenstersteuerung, fehlender Einsatz von Standards oder Verknüpfung des Potenzials eines Elektronischen Datenaustausches sind nur einige Beispiele.

? Bei diesem Prozessschritt stellen sich folgende Fragen

- Warum ist die Laderampe im Wareneingang ein wesentlicher kritischer Punkt in der Supply Chain?
- Welche Tätigkeiten werden hier abgewickelt und was ist dabei zu beachten?
- Wo gibt es Optimierungsbedarf?
- Welche Prozesse sind der Laderampe vor- und nachgelagert?

👍 „Grünes Licht“ an der Laderampe gibt es, wenn

- ein Zeitfenster für die Anlieferung definiert wurde
- eine korrekte Palettenqualität gewährleistet ist
- eine korrekte Strichcodequalität sichergestellt ist (zum Beispiel im GS1 Transportetikett)
- alle relevanten Informationen bereitgestellt werden
- vorhandene Daten auch weiterverarbeitet werden
- korrekte Stammdaten verfügbar sind
- die richtigen Palettenmaße berücksichtigt werden
- eine optimale Zusammensetzung der Palette gegeben ist
- Schulungsmaßnahmen für Lieferanten durchgeführt werden
- das Wissen über GS1 Standards vermittelt wurde



Einlagerung der Ware

Nach der erfolgreichen Annahme im Wareneingang kommt es zum nächsten, und für diese Broschüre abschließenden, Prozessschritt: die Einlagerung in das Handelslager.

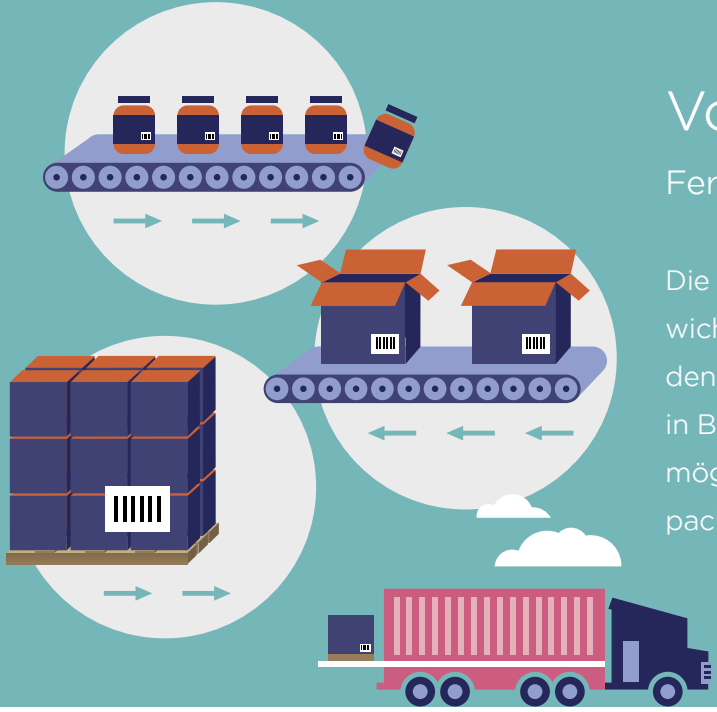
? Bei diesem Prozessschritt stellen sich folgende Fragen

- Was sind die Voraussetzungen für das effiziente Einlagern von Produkten?
- Wie werden die Produkte im Lager erfasst?
- Wodurch wird deren Rückverfolgbarkeit gewährleistet?
- Was versteht man unter Rückverfolgbarkeitsdaten/Eventdaten?

👍 „Grünes Licht“ für die Einlagerung ins Handelslager gibt es, wenn

- eine korrekte Palettenqualität gewährleistet ist
- ein geeignetes Lagerverwaltungssystem genutzt wird
- die GS1 Standards berücksichtigt werden
- die Rückverfolgbarkeit des Produktes auch nach der Einlagerung gewährleistet ist.

Kommissionierung



Vorbereitung der Ware

Fertigstellung der Verpackung

Die richtige Verpackung und Kennzeichnung sind die wichtigsten Voraussetzungen für die Anlieferung in den Handel. Ohne eine geeignete Verpackung (etwa in Bezug auf die Maße) ist keine optimale Einlagerung möglich. Ohne geeignete Kennzeichnung der Verpackung ist keine eindeutige Identifikation gegeben.



Bei diesem Prozessschritt stellen sich folgende Fragen

- Welche eindeutige Produktidentifikation ist nötig?
- Was versteht man unter Stammdaten?
- Welche Arten von Verpackungen gibt es?
- Wodurch wird eine Mehrwegtransportverpackung eindeutig identifiziert?



Was ein Produkt dazu zu sagen hat

” Für meine Vorbereitung ist vor allem mein Aussehen relevant. Das betrifft insbesondere meine Verpackung, wobei es verschiedene Ebenen gibt (Produktverpackung, Umkarton, Palette). Die Verpackung ist nötig, um mir bestmöglichen Schutz zu bieten und um alle relevanten Produktdaten verfügbar zu machen – für jeden der sie benötigt. Die Daten betreffen entweder mich als Produkt, damit ich identifiziert werden kann, oder den Karton bzw. die Palette, auf der ich transportiert werde.

Auf jeder meiner Verpackungen befindet sich ein wesentliches Merkmal: der Strichcode. Wichtig dabei ist, dass jede Ebene der Verpackung eine andere Identifikationsnummer und somit einen anderen Strichcode aufweisen muss. Schließlich ist in jeder Einheit etwas anderes enthalten. Neben meiner Kennzeichnung sind auch meine Maße wichtig. Nur wenn meine Abmessungen korrekt sind, kann ich möglichst effizient und umweltfreundlich transportiert werden.

Außerdem muss geklärt werden, ob meine Verpackung nur einmal oder öfter, in Form von sogenannten Mehrwegtransportverpackungen, genutzt werden soll ...



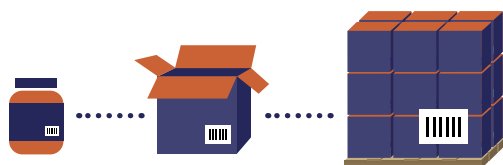
Bevor das Produkt in den Wareneingangsbereich eines Handelslagers kommt, sind viele Punkte vorab zu berücksichtigen. Dazu gehört die Verpackung, durch die das Produkt leicht

zu identifizieren ist. Hierbei sind wichtige Voraussetzungen zu berücksichtigen, damit die Warenübergabe im Handelslager später reibungslos funktioniert.

Sicherstellung einer eindeutigen Produktidentifikation

Das **GS1 System** stellt mit der global eindeutigen **GTIN** (Global Trade Item Number) eine 13-stellige Nummer bereit, um Artikel zu identifizieren. Die GTIN ist Voraussetzung, um ein Produkt überhaupt im Handel listen und in ein Handelslager liefern zu können. Ein Strichcode auf der Verpackung stellt diese Nummer maschinenlesbar, das heißt scanbar, dar. GS1 bietet für jede der drei

Verpackungsebenen die entsprechenden **Identifikationsnummern** und Datenträger an. Diese drei Ebenen sind: Primärverpackung (Produktverpackung für den Konsumenten), Sekundärverpackung (Umkarton für mehrere Produkte), Tertiärverpackung (Transportverpackung, zum Beispiel die Palette).



Die drei Verpackungsebenen Primär-, Sekundär- und Tertiärverpackung

Verfügbarkeit von korrekten Stammdaten

Die **Stammdaten** charakterisieren ein Produkt, indem beispielsweise logistische Daten wie Gewicht und Abmessungen definiert werden. Sie werden für jedes Produkt beziehungsweise für die drei Verpackungsebenen erfasst und vom Lieferanten an den Handel übermittelt. Die Qualität der **Stammdaten** ist Voraussetzung für die logistische Abwicklung des Produktes.

Im Wareneingang muss es möglich sein, die angelieferte Ware anhand der zuvor erwähnten GTIN eindeutig zu identifizieren. Deshalb ist es wichtig, dass auf jeder Verpackungsebene die richtige GTIN (in Form eines Strichcodes mit den korrekt hinterlegten Daten) angebracht wird. Dabei sind die korrekte Platzierung und die Lesbarkeit des Strichcodes zu betonen.

Die **Identifikationsnummer** wird letztendlich mit dem IT-System verknüpft, um Zugang zu den **Stammdaten** zu erhalten.



Nähere Informationen zu den GS1 Identifikationsnummern finden Sie unter www.gs1.at/nummernstrichcodes



Eingabe von Stammdaten
in die GS1 Sync Datenbank

Hierbei kann **GS1 Sync** – eine Plattform, die den globalen Austausch von Stammdaten effizienter gestaltet – unterstützen. Die wesentliche Optimierung liegt darin, dass lediglich eine zentrale Datenbank zur Verfügung steht, in die der Lieferant seine Stammdaten einmal einpflegt.

Der Datenabholer, in diesem Fall zum Beispiel der Händler, kann sich direkt aus GS1 Sync die benötigten **Stammdaten** holen.

Die enthaltenen Daten werden laufend synchronisiert, sind rasch und einfach einzupflegen sowie abzurufen. Dadurch soll die Effizienz entlang der Wertschöpfungskette gesteigert werden. Außerdem handelt es sich bei **GS1 Sync** um eine vertrauenswürdige Quelle für die Stammdaten, was wiederum die Produktsicherheit erhöht.

Nähere Informationen über GS1 Sync finden Sie unter www.gs1.at/gs1-sync

Pflege der Stammdaten

In diesem Zusammenhang ist auch das kontinuierliche Wachstum an Datenmengen ein wesentliches Thema. Die Pflege der vielen Daten kann zu einem enormen Kosten- und Zeitaufwand führen. Etwa bei neuen Inhaltsstoffen, wodurch unter anderem bei den **Stammdaten** Änderungen erforderlich sind. Durch **GS1 Sync** sollen künftig stets aktuelle und korrekte Stammdaten verfügbar sein.



Sicherstellung einer korrekten Strichcodequalität

Neben der Richtigkeit der **Stammdaten** selbst gibt es auch für den Datenträger, zum Beispiel den Strichcode, spezielle Qualitätsrichtlinien. Nur wenn diese auch eingehalten werden, kann der Strichcode problemlos gescannt werden. Bei den Richtlinien handelt es sich um:

- Druckqualität des Strichcodes
- Farbe und Kontrastunterschied der Balken und Lücken
- Abmessungen des Strichcodes
- Platzierung, Anzahl und Ausrichtung des Strichcodes auf der jeweiligen Verpackungsebene
- Strichcodesymbolik und Symbolstruktur

Diese Punkte gilt es zu beachten, damit die Daten schnell und effizient ausgelesen werden können.

Optimierungspotenzial durch GS1 Sync

„Das Vorantreiben des Entfalls von bilateralen Artikelpässen stellt einen großen Schwerpunkt bei der MARKANT in Österreich dar. Durch die Optimierung des Stammdatentransfers kann eine erhebliche Effizienz- und Wertschöpfungssteigerung erreicht werden.“

Mag. Thomas Zechner, Geschäftsführer, Markant Österreich GmbH

Nähere Informationen finden Sie in der Broschüre „Strichcodequalität“. Sie können auch unseren Strichcodeprüfservice nutzen, um eine korrekte Strichcodequalität auf Ihren Produkten zu gewährleisten!
www.gs1.at/strichcode-pruefservice



Aufbau eines EAN-13



Einige Gründe für nicht lesbare Strichcodes

Wahl der richtigen Verpackungsart

Bei Ladungsträgern wird zudem in Einweg- und Mehrwegtransportverpackungen (MTV) unterschieden. Um herauszufinden, ob sich der Einsatz einer MTV lohnt, kann zum Beispiel der Einweg-/Mehrwegtransportverpackungs-Rechner vom Logistikverbund-Mehrweg (L-MW) als Hilfsmittel herangezogen werden.

Außerdem ist es wichtig, dass die Mehrwegtransportgebilde eine einheitliche, standardisierte Gestaltung haben, um kompatibel zu sein und somit den organisatorischen Aufwand minimal zu halten. Mit diesen Themen beschäftigt sich der Logistikverbund-Mehrweg (L-MW).

Nähere Informationen zum Logistikverbund-Mehrweg sind unter www.l-mw.at zu finden.

Der **GRAI** (Global Returnable Asset Identifier), eine der **GS1 Identifikationsnummern**, dient dabei der eindeutigen **Identifikation** von Containern, Europaletten oder anderen Mehrwegtransportbehältern beziehungsweise -verpackungen – bei der Anlieferung, Rückführung und Rückverfolgbarkeit.



Optimierungspotenzial durch eine korrekte Strichcodequalität

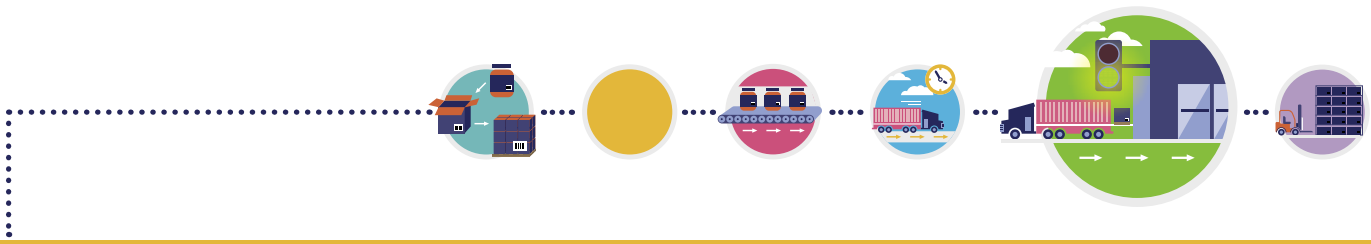
„Die Strichcodequalität ist nach wie vor ein heikles Thema, da es oft vorkommt, dass Strichcodes fehlerhaft sind und somit nicht korrekt gelesen werden können. Vor allem im Wareneingangsbereich ist dies problematisch, da hinter dem Strichcode relevante Daten hinterlegt sind. Können diese dem Lager nicht übermittelt werden, beispielsweise aufgrund einer schlechten Druckqualität des Strichcodes, wird die Ware im schlimmsten Fall retourniert, was mit einem hohen Arbeits- und Kostenaufwand verbunden ist.“

Ing. Mag. Gerald Gruber, Projektleiter GS1 System/Strichcodeprüfservice, GS1 Austria GmbH



„Grünes Licht“ gibt es später an der Laderampe, wenn vorab

- eine eindeutige Produktidentifikation sichergestellt ist; das heißt dass das Produkt eine eindeutige Identifikationsnummer (GTIN) hat
- diese Identifikationsnummer in einem korrekten Strichcode verschlüsselt ist
- die korrekten Stammdaten verfügbar sind
- die richtige Verpackungsart gewählt wird



Bestellung der Ware

Elektronischer Datenaustausch (EDI)

Um eine rasche und effiziente Bestellabwicklung zu ermöglichen, bietet der Einsatz von EDI (Electronic Data Interchange) erhebliche Vorteile. Durch den Elektronischen Datenaustausch werden Kosten und Ressourcen gespart und manueller Verwaltungsaufwand stark reduziert.



Bei diesem Prozessschritt stellen sich folgende Fragen

- Was sind die Vorteile von EDI (Electronic Data Interchange)?
- Was sind die Voraussetzungen, um EDI zu betreiben?
- Welche EANCOM® Dokumentarten unterstützen den Einsatz von EDI?



Was ein Produkt dazu zu sagen hat

” Nachdem ich korrekt verpackt wurde und somit auch eindeutig identifizierbar bin, kann es eigentlich schon losgehen. Doch zuerst muss ich abwarten, bis mich jemand bestellt. Da ich ein sogenanntes „Fast Moving Consumer Good“ (FMCG) bin, geschieht dies fast täglich. Deshalb wird meine Bestellung (ORDERS) elektronisch über EDI übertragen. So kann ich innerhalb von 24 Stunden vom Lager ins Regalfach gelangen.

Und damit ich bei meiner Reise rückverfolgbar bleibe, werden meine Identifikationsinformationen, zum Beispiel der SSCC (Serial Shipping Container Code), in meinem elektronischen Lieferschein (DESADV) hinterlegt.



Um den Warenbedarf in einem Handelslager zeitgerecht zu decken, wird klassischerweise eine Bestellung an den Lieferanten versandt.

Effiziente Bestellabwicklung

Mit EDI (Electronic Data Interchange) werden elektronische Bestelldaten in Echtzeit zwischen Händler und Lieferant ausgetauscht. Dies sorgt für erhebliche Effizienzsteigerungen und Kosteneinsparungen im Bestellwesen, damit die richtige Ware zur richtigen Zeit im richtigen Handelslager eintrifft. Wichtig beim Austausch elektronischer Daten ist die Synchronisierung korrekter **Stammdaten** beider Geschäftspartner.

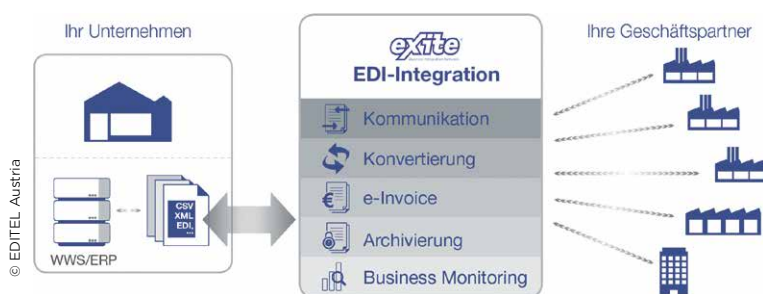


Funktionsweise des Elektronischen Datenaustauschs (EDI)

Wesentliche Werkzeuge für den Electronic Data Interchange sind die **EDI** Plattform eXite® und das standardisierte Nachrichtenformat **EANCOM**®. Über die Plattform kann der Austausch von EANCOM® Nachrichten, wie Bestellungen, Lieferscheine und Rechnungen, sicher, schnell und einfach erfolgen. Das internationale Nachrichtenformat EANCOM® ist notwendig, um einen kompatiblen Informationsaustausch zwischen Unternehmen zu ermöglichen.

Je nach Größe des Unternehmens stehen unterschiedliche **EDI** Lösungen zur Verfügung. Bei hohen Datenvolumina bietet sich eine integrierte EDI Lösung an. Diese ermöglicht einen hohen Automatisierungsgrad und reduziert erheblich manuellen Aufwand. Für kleine bis mittlere Unternehmen empfiehlt sich Web EDI. Hier werden die Bestelldaten über ein Webportal verwaltet, empfangen und gesendet. Ohne komplexe IT-Infrastrukturen können so elektronische Nachrichten auch mit großen Handels- oder Herstellerunternehmen ausgetauscht werden.

GS1 Austria bietet Schulungen zum Thema „EDI im Einsatz“ an. Mehr Informationen finden Sie unter www.gs1.at/akademie



Wie funktioniert EDI? – Die vollintegrierte Lösung eXite®

Schritt 1: Unternehmen A exportiert die benötigten Daten (zum Beispiel: Bestellinformationen) aus dem internen **ERP**-System (Enterprise Resource Planning).

Schritt 2: Diese Daten werden im Anschluss aus dem internen Datenformat (zum Beispiel: iDoc Files bei SAP) mittels eines Konverters in das gewünschte Format umgewandelt (zum Beispiel: **EANCOM**® D.01B).

Schritt 3: Die Daten können nun in strukturierter Form automatisiert über eine Kommunikationsplattform (zum Beispiel: eXite®) direkt an den Geschäftspartner übertragen werden.

Schritt 4: Etwa die Bestellung (**ORDERS**) kann dann seitens Unternehmen B von der Plattform abgeholt und automatisiert nach einer Konvertierung in das interne ERP-System übernommen und binnen Sekunden verarbeitet werden.

Es gibt in Österreich etwa 2.000 EDI Anwender in den verschiedensten Branchen. Der Hauptanteil liegt im Lebensmittelbereich (**FMCG** – Fast Moving Consumer Goods). Dort haben Handelsunternehmen zwischen 500 und 900 EDI Partner. Und täglich werden es mehr! Gründe dafür sind vielfältig, wie z.B. Möglichkeiten für logistische Optimierungen, effizienterer Stammdatenaustausch oder etwa gesetzliche Änderungen bzw. Erleichterungen für die elektronische Rechnungsstellung.

Vorteile von EDI

In der Regel tauschen Handelsunternehmen und Hersteller Logistikknachrichten elektronisch über **EDI** aus. Dadurch ergibt sich eine Reihe von Vorteilen.

Auf die Bestellung (**ORDERS**) kann der Lieferant sofort reagieren. Vor allem der Lieferschein (**DESADV**) spielt eine wichtige Rolle, da durch diese Nachricht eine exakte Planung und Durchführung der Wareneingänge erfolgen kann.

Außerdem reduziert **EDI** den Verwaltungsaufwand, da der Datenaustausch automatisiert erfolgt und die Integration in Vorkontrollsysteme, wie Warenwirtschaft oder **ERP** (Enterprise Resource Planning), ohne Medienbruch erfolgen kann. Folglich wird die Fehlerquote gesenkt, Prozesse werden vereinfacht und vereinheitlicht und die manuellen Eingaben lassen sich auf ein notwendiges Minimum beschränken. Vorteile resultieren auch aus der Veränderung und Beschleunigung der Prozesse und der damit verbundenen Effizienzsteigerung.

Nähere Informationen über EDI finden Sie in der Broschüre „order-2-cash“ unter www.gs1.at/downloads/broschuere-order2cash-edi

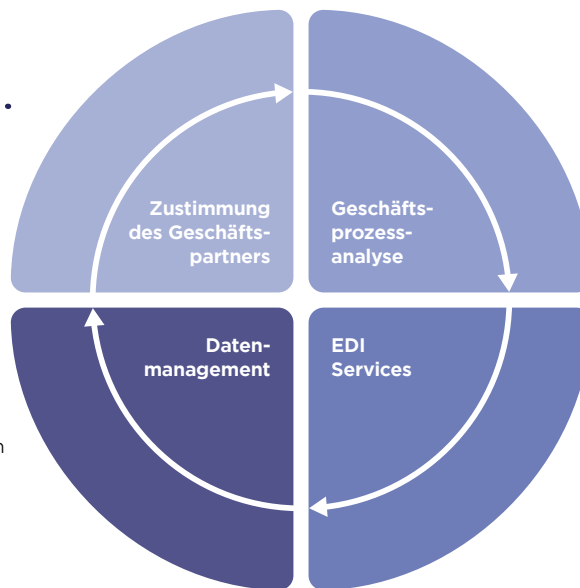
Voraussetzungen für die Nutzung von EDI

Zusammenfassend lassen sich folgende Punkte festhalten, die letztendlich die Voraussetzungen für die Nutzung von **EDI** darstellen:

Voraussetzungen für EDI

Ihr Geschäftspartner muss dem Elektronischen Datenaustausch zustimmen. Dazu wird in der Regel ein EDI Rahmenvertrag abgeschlossen.

Korrekte Stammdaten sind die Basis für effiziente EDI Prozesse. Synchronisieren Sie diese vor Beginn des Datenaustausches mit Ihrem Geschäftspartner.



Analysieren Sie Ihre Geschäftsprozesse und legen Sie die Nachrichten fest, die ausgetauscht werden sollen.

Finden Sie eine passende EDI Lösung. Je nach Größe und Infrastruktur des Unternehmens stehen viele EDI Services zur Verfügung – von der vollintegrierten Implementierung bis hin zu Web EDI Lösungen.

Optimierungspotenzial durch den Einsatz von EDI

„EDI lässt sich mit der Funktion des Blutes im menschlichen Körper vergleichen. Eine gute Durchblutung und gute Blutwerte ermöglichen eine optimale, aufeinander abgestimmte Funktionsweise aller Organe. Im drogerie markt wird in diesem Sinne der Einsatz von EDI für alle Warenprozesse weiterhin stark forcieren.“

Dipl. Inform. Manfred Kühner, Stv. Vorsitzender der Geschäftsführung, dm drogerie markt GmbH

Praxisnahe Tipps, zahlreiche Hintergrundinformationen sowie nützliche Antworten auf Fragen im Bereich Elektronischer Datenaustausch gibt's im EDI Blog: www.editel.at/edi-blog

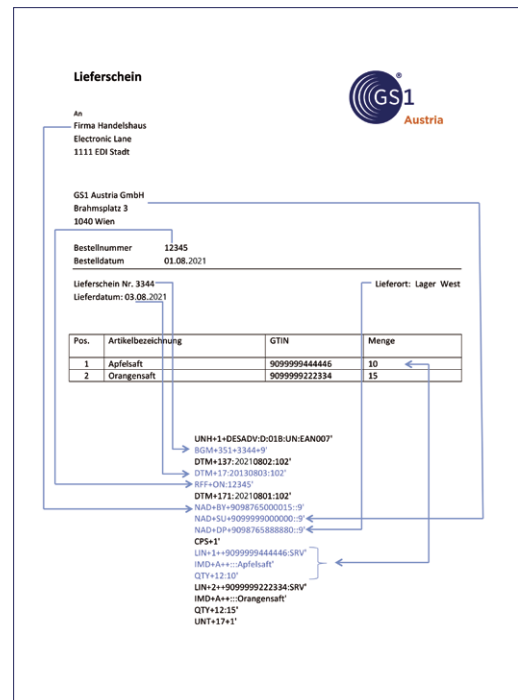
Nutzung standardisierter EANCOM® Nachrichten

Die sechs wichtigsten in **EANCOM®** standardisierten Nachrichten sind folgende:

- **PRICAT** – Stammdaten
- **ORDERS** – Bestellung
- **DESADV** – Lieferschein
- **RECADV** – Wareneingangsmeldung
- **INVOIC** – Rechnung
- **REMADV** – Zahlungsbestätigung

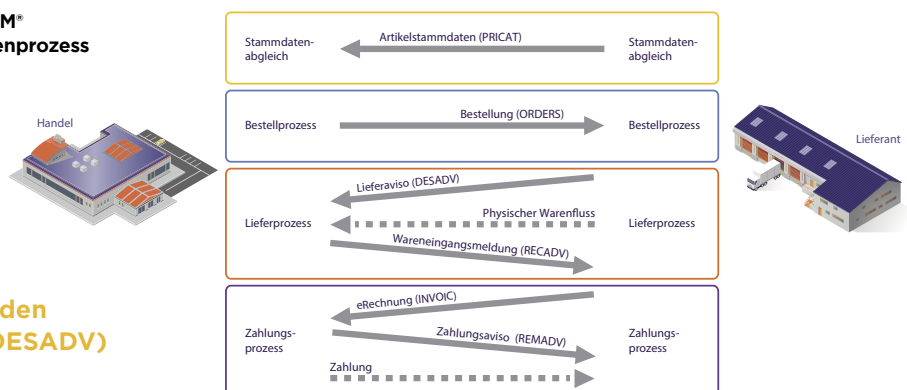
Durch diese Standardnachrichten wird ein geschlossener elektronischer Verarbeitungsprozess ermöglicht. Das bedeutet, dass diverse Produkt- und Lieferinformationen schnell und einfach zwischen Hersteller und Händler ausgetauscht werden können, was die Effizienz auf beiden Seiten steigert.

Letztendlich führen der Elektronische Datenaustausch und eine kontinuierliche Datenaktualität zu mehr Kosteneffizienz, Transparenz und Flexibilität in der **Supply Chain**.



Beispiel einer EANCOM® Nachricht – der Lieferschein (DESADV)

Der GS1 EANCOM® Basis-Nachrichtenprozess



Optimierungspotenzial durch den elektronischen Lieferschein (DESADV)

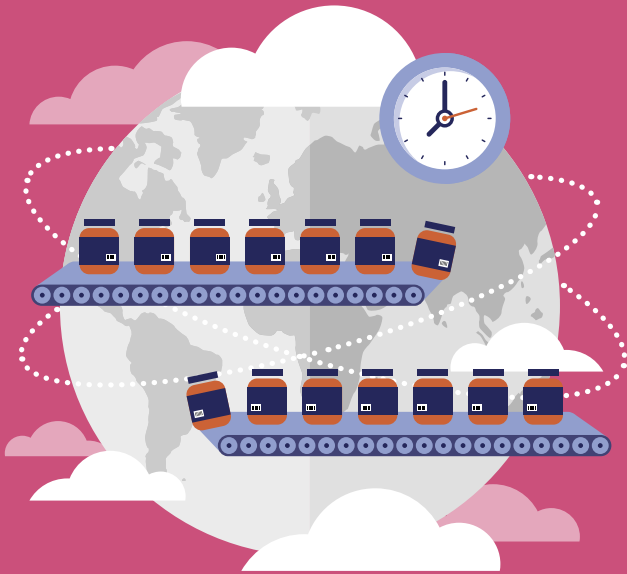
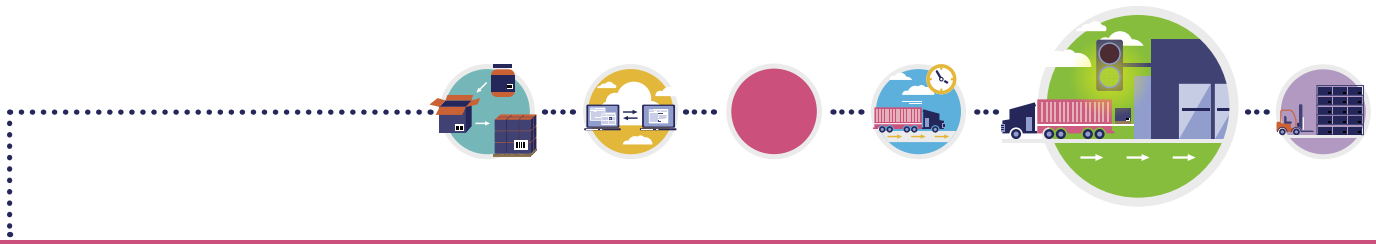
„Mit einem flächendeckenden Einsatz des elektronischen Lieferscheins (DESADV) sind bei der Warenannahme/Laderampe noch enorme Potenziale zu realisieren. DESADVs mit genauem Lieferzeitfenster sowie verfügbaren Logistikdaten (SSCC, Chargen, usw.) verhelfen zu einer optimierten Anlieferabwicklung und einer beträchtlichen Verkürzung der LKW-Wartezeiten. Außerdem werden eine rasche und effiziente Warenübernahme sowie eine Fehlervermeidung durch die automatische Übernahme der Lieferscheine ermöglicht.“

Christian Kern, Head of Logistics EDI, Henkel Central Eastern Europe GmbH



„Grünes Licht“ gibt es später an der Laderampe, wenn vorab

- beide Geschäftspartner dem Austausch elektronischer Daten zustimmen
- analysiert wird, welche Nachrichten ausgetauscht werden sollen
- eine geeignete EDI Lösung gefunden wird
- die Stammdaten des Geschäftspartners synchronisiert werden
- eine Prüfung der EANCOM® Nachrichten durch GS1 erfolgt



Optimierte Nachschubprozesse

Modelle des effizienten Warennachschubes

Im Wareneingangslager ist vor allem der Zeitfaktor wesentlich. Um einen noch effizienteren Warennachschub zu ermöglichen, gibt es spezielle Modelle, die eine intensivere Zusammenarbeit zwischen Hersteller und Händler erfordern und dadurch eine Prozessoptimierung mit sich bringen.



Bei diesem Prozessschritt stellen sich folgende Fragen

- Was bedeutet Efficient Replenishment?
- Welche Sondermodelle für Efficient Replenishment gibt es?



Was ein Produkt dazu zu sagen hat

” Wichtig bei der Bestellung ist letztendlich, dass ein effizienter Warennachschub gewährleistet wird. Dabei gibt es verschiedene Modelle, um den Händler rechtzeitig mit neuen Ausgaben von mir zu versorgen und bestmöglich im Voraus planen zu können ...



Beim Bestellprozess muss stets ein effizienter Warennachschub (**Efficient Replenishment**) beachtet werden. Dieser ist einerseits von der zeitlichen Planung abhängig, andererseits auch von dem gewählten Efficient Replenishment Modell des Händlers.

Dabei wird unterschieden zwischen der klassischen Variante, wobei der Bestellprozess durch eine Bestellung, Lieferung und Rechnung abgewickelt wird, und einigen Sonderformen. Diese sollen eine bessere und intensivere Zusammenarbeit zwischen Hersteller und Händler ermöglichen.

Generelles Ziel von **Efficient Replenishment** ist es, die Transport- und Lagerkosten zu senken und **Out-of-Stock** (OOS) Situationen – das heißt leere Regalplätze – zu verhindern. Probleme können dabei aus folgenden Gründen entstehen:

- Ungenaue Prognosen für den künftigen Warenbedarf
- Schlechte Bevorratungspolitik, etwa durch Bestellschübe in Aktionszeiten
- Zusätzlicher Aufwand durch wiederholende Tätigkeiten

Nutzung von Efficient Replenishment Sondermodellen

Um diesen Problemen entgegenzuwirken, können folgende Sondermodelle des **Efficient Replenishment** eingesetzt werden, die auch speziell für den Wareneingangsbereich von Bedeutung sein können:

- **Cross Docking**
- Continuous Replenishment (CRP)/ Vendor Managed Inventory (**VMI**)
- Prognosedatenaustausch
- Collaborative Planning, Forecasting and Replenishment (**CPFR**)

Hierbei wird der Warennachschub bestmöglich in enger Zusammenarbeit zwischen Hersteller und Händler vorbereitet. Im Fall des **Cross Docking** beispielsweise durch entsprechende Vorkommissionierung, im Fall von **CPFR** durch gemeinsame Strategieentwicklung, Planung und Umsetzung.

Details zu den einzelnen Efficient Replenishment Modellen finden Sie in der ECR Digital Edition unter www.ecr.digital.



© Schachinger Logistik

Optimierungspotenzial durch Efficient Replenishment

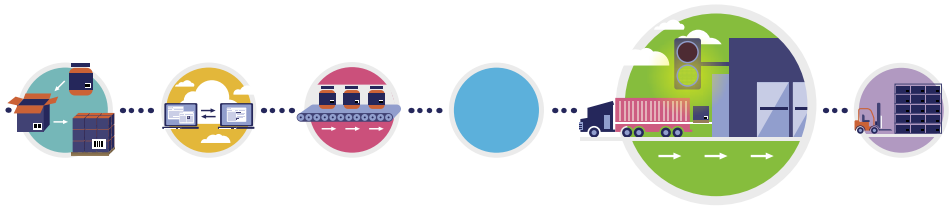
„Ein gut geplanter und effizienter Warennachschub ist wesentlich für eine sehr gut funktionierende Supply Chain. Je besser die Bedarfsplanung, desto höher ist die Zeit- und Kostenersparnis für alle Beteiligten. Somit ergibt sich eine Win-Win-Situation für alle.“

Bernhard Bruckmoser, Bereichsleitung Lager/Logistik, SalzburgMilch GmbH



„Grünes Licht“ gibt es später an der Laderampe, wenn vorab

- die Efficient Replenishment Sondermodelle beachtet werden



Transport der Ware

Effizienter Weg zum Lager

Auch beim Transport sind einige Aspekte zu beachten. Wiederum ist zum Beispiel die Zeit ein wesentliches Kriterium, da die Ware pünktlich an dem Ort ankommen soll, wo sie gerade gebraucht wird. Der Transport sollte außerdem möglichst ökologisch nachhaltig abgewickelt werden.



Bei diesem Prozessschritt stellen sich folgende Fragen

- Welche Aspekte sind beim Transport zu berücksichtigen?
- Was ist das Besondere an einem Transportetikett?
- Warum ist das Thema Nachhaltigkeit so wichtig?



Was ein Produkt dazu zu sagen hat

” Nach der erfolgreich abgewickelten Bestellung werde ich für den Transport fertig gemacht. Da ich mich bereits auf einer Palette befinde, muss ich nur mehr in den LKW verladen werden. Der Transport wird genauestens überwacht. Wichtig ist in erster Linie, dass ich pünktlich ankomme. Denn der Liefertermin muss unbedingt eingehalten werden. Es sollte außerdem darauf geachtet werden, dass ich mich möglichst ökologisch nachhaltig fortbewege ...



Abgesehen von dem Bestellwesen sind vorab auch bestimmte Aspekte für den Transport in das Handelslager zu klären.

Techniken zur Transportoptimierung

Ein wichtiger Punkt hierfür ist das definierte Zeitfenster. Dabei bucht der Lieferant vorab eine Laderampe, die ihm dann für seine gewählte Anlieferzeit zur Verfügung steht (siehe auch: „*Grünes Licht*“ an der Laderampe S. 20). Dies ist wesentlich, da eine abgegebene Bestellung zeitgerecht im Wareneingangsbereich eintreffen muss, damit die dortigen Abläufe planmäßig stattfinden können und es zu keiner **Out-of-Stock** (OOS) Situation kommt – also keine Ware verfügbar ist.

Die Transportzeit und -kosten können auch durch eine Transportbündelung effizienter gestaltet werden. Dabei werden mehrere Ladungen gebündelt transportiert, wodurch eine bessere Auslastung gegeben ist.



© Kastner Gruppe

Neben der Transportzeit, die wiederum eine exakte Routenplanung voraussetzt, gibt es aber auch andere wichtige Kriterien, die von der jeweiligen Ware abhängig sind. So zum Beispiel die Temperaturüberwachung im Fall von Lebensmitteln, die bei bestimmten Temperaturen zu transportieren sind.

Einhaltung der Efficient Unit Load Empfehlungen



Nähere Informationen über Efficient Unit Load finden Sie in der ECR Digital Edition unter www.ecr.digital

Die **Efficient Unit Load** (EUL) Empfehlungen beziehen sich auf jegliche Maßnahmen, um einerseits Lagereinrichtungen, Umschlagplätze und Laderäume weitestgehend einheitlich zu gestalten. Andererseits handelt es sich dabei auch um Empfehlungen für Verpackungsarten und deren Kennzeichnung.

So sind etwa die Maße der Verpackungen ein wesentliches Kriterium (siehe auch: *Vorbereitung der Ware* S. 6). Sind diese nicht geeignet, kommt es zu Ineffizienzen beim Transport und in weiterer Folge auch im Lager – etwa bedingt durch eine schlechte Ausnutzung der Laderaum- und Lagerraumflächen (keine Modularität).

Eine schlechte Auslastung der Palette ist die Folge einer Nichtbeachtung der Modularität. Dies führt zu einem zusätzlichen Aufwand bei Lade-, Kommissionier- oder weiteren Verpackungstätigkeiten (siehe auch: „*Grünes Licht*“ an der Laderampe S. 20).

Schlimmstenfalls kann es auch zu Beschädigungen der Ware kommen, denn eine mangelnde Auslastung kann zu Instabilitäten führen.

Um diesen Problemen vorzubeugen, sind die **Efficient Unit Load** (EUL) Standards, auch Palettenstandards genannt, von großer Bedeutung. Dadurch werden letztendlich die Palettenqualität, die Beschichtung der Palette sowie die Auslastung des Transportmittels optimiert.

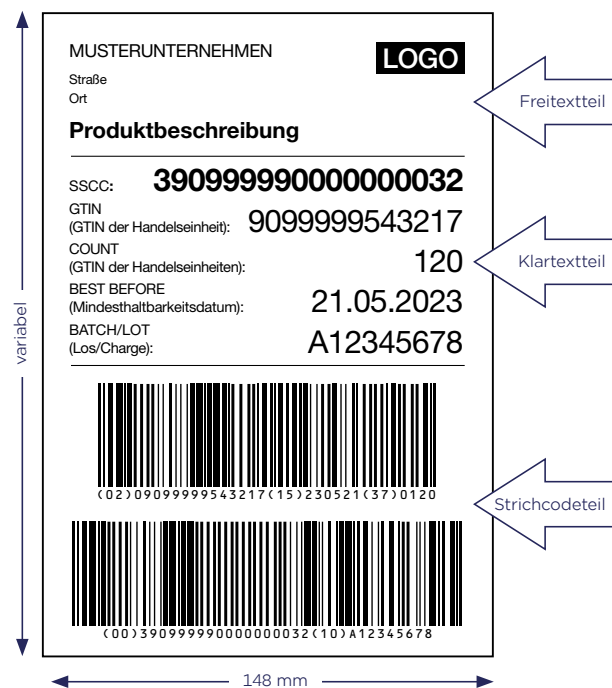
Verwendung des GS1 Transportetiketts

Kernstück beim Transport ist auch das **GS1 Transportetikett**, das logistische Einheiten eindeutig identifiziert und dadurch deren Rückverfolgbarkeit gewährleistet (siehe auch: „Grünes Licht“ an der Laderampe S. 20). Das GS1 Transportetikett wird nach der Produktion auf der fertig beschichteten Palette angebracht, damit später im Wareneingangsbereich alle relevanten Informationen ausgelesen werden können und eine automatisierte Übernahme erfolgt.

Das GS1 Transportetikett ermöglicht somit eine Verknüpfung des Warenflusses mit dem zugehörigen Informationsfluss. Die einzige verpflichtende Angabe dabei ist der **SSCC** (Serial Shipping Container Code).

Nähere Informationen finden Sie in der Broschüre „GS1 Transportetikett“ unter www.gs1.at/downloads/broschuere-gs1-transportetikett

Bestandteile des GS1 Transportetiketts



Optimierungspotenzial durch das GS1 Transportetikett

„Das GS1 Transportetikett ist wesentlich für die Auszeichnung. Sobald die Paletten im Wareneingangsbereich angeliefert werden, können durch dieses Etikett alle relevanten Informationen ausgetauscht werden. So zum Beispiel das MHD (Mindesthaltbarkeitsdatum), die Menge oder die immer wichtiger werdende Chargennummer, die sich hinter der Lieferung verbergen. Dadurch wird der Waren mit dem Informationsfluss verbunden.“

Alexander Grill, Bereichsleiter Logistik und Warenfluss, SPAR Österreich

Sicherstellung eines ökologisch nachhaltigen Transports

Da nicht nur Rohstoff- und Energiekosten ansteigen, wird das Thema Nachhaltigkeit vor allem auch im Transportbereich oft diskutiert. Ziel muss es sein, durch Kooperation zwischen Händler, Hersteller, Lieferanten und Transportdienstleister Kosteneinsparungen bei der Beförderung zu ermöglichen und zugleich die Umwelt zu schonen, so die Studie „The Future of Standards in the Consumer Goods & Retail Industry“ von Capgemini.

Die wesentlichen Ergebnisse der einstigen ECR Austria Arbeitsgruppe „Sustainable Transport“ zeigen, dass vor allem in folgenden Bereichen Optimierungen möglich sind:



© ECR Austria

Nähere Informationen über nachhaltigen Transport finden Sie in dem ECR Abschlussbericht „Wege zur Nachhaltigkeit im Güterverkehr – Ergebnisse der ECR Austria Arbeitsgruppe Sustainable Transport“. Der Bericht steht in der ECR Digital Edition unter <https://www.ecr.digital/book/ecr-empfehlungen> als Download zur Verfügung.

- Optimale Kombination von mehreren Verkehrsträgern sowie die Nutzung von ökologischem Kraftstoff
- Bessere Auslastung des Laderaums, zum Beispiel durch Transportbündelung
- Maßnahmen zur Verbesserung der Energieeffizienz, beispielsweise durch eine Fahrerschulung

Optimierungspotenzial im Bereich der Nachhaltigkeit

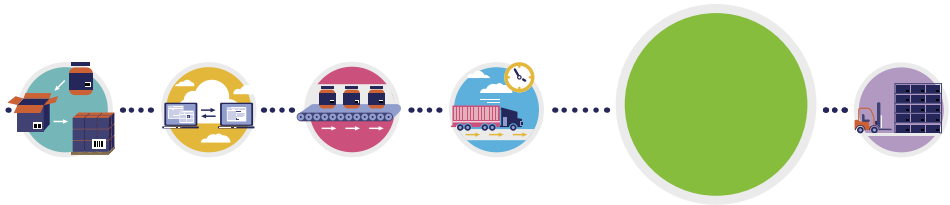
„Ein Schritt zu mehr Nachhaltigkeit ist eine Photovoltaikanlage. Viel wichtiger sind jedoch durchgängig geplante Konzepte von Lastmanagementsystemen bis hin zu optimierter Eigennutzung der gewonnenen Energie für Traktionsbatterien von Flurförderfahrzeugen und Fuhrpark. Dies schont Ressourcen, ist wirtschaftlich und reduziert den CO₂ Ausstoß. Auf diese Art hat die Firmengruppe Schneckenreither 19.100 Tonnen CO₂ eingespart.“

**Hermann Hofstetter, Geschäftsführer,
Internationale Spedition Schneckenreither GesmbH**



„Grünes Licht“ gibt es später an der Laderampe, wenn vorab

- Techniken für die Transportoptimierung eingesetzt werden
- die Efficient Unit Load Empfehlungen eingehalten werden
- das GS1 Transportetikett verwendet wird
- ein ökologisch nachhaltiger Transport sichergestellt wird



„Grünes Licht“ an der Laderampe

Ein kritischer Punkt in der Supply Chain

Ineffizienzen können beim Wareneingang auf mehreren Ebenen entstehen: beim Empfänger, beim Versender und beim Logistikdienstleister. Dabei sind auch mehrere Bereiche betroffen, bei denen es zu Problemen kommen kann. Mangelnde Zeitfenstersteuerung, fehlender Einsatz von Standards oder Verknennung des Potenzials eines Elektronischen Datenaustausches sind nur einige Beispiele.



Bei diesem Prozessschritt stellen sich folgende Fragen

- Warum ist die Laderampe im Wareneingang ein wesentlicher kritischer Punkt in der Supply Chain?
- Welche Tätigkeiten werden hier abgewickelt und was ist dabei zu beachten?
- Wo gibt es Optimierungsbedarf?
- Welche Prozesse sind der Laderampe vor- und nachgelagert?



Was ein Produkt dazu zu sagen hat

„ Hier bin ich nun. Ein fertig verpacktes Produkt, das an seinem Bestimmungsort angekommen ist: im Anlieferungslager eines Handelsunternehmens. Dies bleibt zumindest für einige Zeit mein neuer Aufenthaltsort, bis ich irgendwann einmal im Verkaufsregal lande.

Doch soweit denke ich noch gar nicht. Denn gerade befinde ich mich noch auf der Laderampe des Wareneingangsbereiches. Ein äußerst kritischer Punkt in der Logistikkette, bei dem vieles zu beachten ist. Hier entscheidet oft allein die Strichcodequalität, ob mich der Händler behalten möchte oder nicht. Mein Aussehen und meine Stammdaten werden genauestens unter die Lupe genommen, wobei einige Probleme auftauchen können. Nur wenn alles in Ordnung ist, schaltet die Ampel für mich auf „grünes Licht“, damit ich schlussendlich in das Warenlager transportiert werden darf ...





Wenn man sich die einzelnen Prozesse in einem „typischen“ Handelslager vorstellt, wird deutlich, in welchen Bereichen es Optimierungspotenzial bestmöglich auszuschöpfen, sind bei den einzelnen Prozessen – von der Anlieferung über die Ausladung aus dem LKW und die Kontrolle der Ware bis zur Einlagerung ins Regal – entsprechende Voraussetzungen erforderlich, die in weiterer Folge aufgezeigt werden.

In einem großen Handelslager ist es keine Seltenheit, dass mehrere 100 Paletten pro Tag im Wareneingang angeliefert werden. Große Kapazitäten werden auch per Bahn transportiert, jedoch erfolgt die Anlieferung in der Regel per LKW.

Definition eines Zeitfensters

Dies verdeutlicht, dass der Faktor Zeit ein besonders kritischer Punkt im Wareneingangsbereich ist. Deshalb ist die Festlegung eines bestimmten Anliefer-Zeitfensters empfehlenswert. Sobald der LKW verspätet an der Laderampe ankommt, kann die Annahme verweigert werden. Dies wirkt sich mitunter schlecht auf die Lieferantenbewertung aus und kann zu **Out-of-Stock** (OOS) Situationen führen. Vor allem bei Spitzenzeiten, wie etwa in der Weihnachtszeit oder vor dem Start einer Verkaufsaktion, können sich im Wareneingangsbereich auch händlerseitig zeitliche Verzögerungen ergeben. Die Bedeutung des vorab definierten Zeitfensters für die Anmeldung und den Aufenthalt bei der Anlieferung der Ware bestätigt auch die Studie „Informationsfluss Logistik. Standardisierte Informationsprozesse in der Zeitfenstersteuerung. Umsetzung mit EANCOM® 2002“ von GS1 Germany.



Ist der LKW am Gelände eingetroffen, muss zunächst eine Anmeldung beim Portier erfolgen. Hierfür werden die Daten des Lieferscheins benötigt. Manchmal kann es hier bereits zu ersten Wartebeziehungsweise Stillstandzeiten kommen. Beispielsweise wenn ein Lieferant nicht in der vereinbarten Zeit eintrifft und sich der ganze Anlieferprozess dadurch verzögert. Eine falsche Routenplanung kann dies zum Beispiel verursachen.

Um unplanmäßigen Stand- und Wartezeiten, schwankenden Aufkommensspitzen oder nicht planbarem Ressourcenbedarf für Produktivitätsverluste entgegenzuwirken, gewinnen webbasierte Zeitfensterbuchungssysteme immer mehr an Bedeutung.



© Kastner Gruppe



Sie sollen dabei unterstützen, Ressourcen wie zum Beispiel Laderampen gleichmäßig auszulasten, Transparenz über den Prozessstatus zu schaffen und letztendlich die Effizienz zu steigern, indem für jeden Schritt exakte Zeitpunkte festgelegt werden. So kann der Lieferant selbstständig ein für ihn passendes und verfügbares Zeitfenster buchen.

Nähere Informationen über die Zeitfenstersteuerung finden Sie in der Studie „Informationsfluss Logistik. Standardisierte Informationsprozesse in der Zeitfenstersteuerung. Umsetzung mit EANCOM® 2002“ von GS1 Germany unter www.gs1-germany.de

Gewährleistung einer korrekten Palettenqualität

Sofern ein optimales Zeitfenster definiert wurde, kommt der Lieferant auch pünktlich an und der LKW kann schließlich an der Laderampe andocken. Hier ist der Lieferant für das Ausladen der Ware verantwortlich. Er muss sich jedoch an die Anweisungen des Lagerpersonals halten – zum Beispiel hinsichtlich der Hilfsmittel wie Hubwagen oder Sicherheitsschuhe, die für das Ausladen zur Verfügung stehen. Damit die Zuordnung einfacher ist, kann es für jede Rampe einen eigenen, gekennzeichneten Bereich geben, innerhalb dessen die Paletten exakt platziert werden müssen. Hier wird die Ware das erste Mal überprüft, wobei vor allem Mängel in Bezug auf die Palettenqualität sofort sichtbar werden und dies wiederum zur Annahmeverweigerung führen kann.



© Schachinger Logistik

Optimierungspotenzial im Bereich der Anlieferzeit

„Stand- und Wartezeiten können im Handelslager leider immer wieder vorkommen. Deshalb ist es vorteilhaft, die Anlieferzeiten der einzelnen Lieferanten bestmöglich zu planen bzw. zu verteilen.“

Ing. Franz Bräuer, Niederlassungsleitung Logwin Traiskirchen, Logwin Solutions Austria GmbH



© endstock/AdobeStock

Zum einen betrifft die Palettenqualität etwaige Schäden. In diesem Fall wird die Ware nicht angenommen, da das Risiko besteht, dass die Palette einbricht oder umstürzt und letztendlich auch die Ware dadurch beschädigt wird. Zum anderen sind auch Parameter wie Palettenhöhe und -gewicht genau einzuhalten. Außerdem darf es keine Überstände geben, da ansonsten die Palette im Lager nicht weiterbefördert werden kann (siehe auch: *Transport der Ware S. 16*).

Sicherstellung einer korrekten Strichcodequalität

Abgesehen von der Palettenqualität ist die Auszeichnung der angelieferten Ware – anhand eines Strichcodes – eine wichtige Voraussetzung. Es ist für den Händler nicht nur notwendig, ein qualitativ hochwertiges Produkt zu erhalten, sondern auch zugehörige Informationen beim Wareneingang übermittelt zu bekommen.

Aufgrund dessen spielen die international gültigen GS1 Standards eine wesentliche Rolle. Dies betrifft vor allem die Einhaltung der Strichcodequalität, wobei es noch viel Optimierungspotenzial gibt (siehe auch: *Vorbereitung der Ware S. 6*)

Denn letztendlich ist durch das Auslesen der Daten beim Scannen des Strichcodes eine lückenlose Erfassung und Verfolgung eines Produktes möglich – von der Anlieferung bis ins Regal.

Im Wareneingangsbereich ist vor allem das sogenannte **GS1 Transportetikett** (siehe auch: *Transport der Ware S. 16*). von besonderer Bedeutung. Dieses Etikett befindet sich auf jeder Palette und beinhaltet unter anderem den **SSCC** (Serial Shipping Container Code). Sinnvoll sind zwei Exemplare: auf der Schmalseite und auf der Breitseite rechts davon. Das GS1 Transportetikett ist nötig, um eine Transport- beziehungsweise Logistikeinheit eindeutig zu identifizieren. Optimierungspotenzial gibt es auch hierbei vor allem hinsichtlich der Strichcodequalität.

GS1 Austria bietet Ihnen mit dem Strichcodeprüfservice Unterstützung an. Mehr Informationen finden Sie unter www.gs1.at/strichcodepruefservice

Optimierungspotenzial im Bereich der Strichcode- und Palettenqualität

„Häufige Fehler im Wareneingangsbereich sind eine mangelhafte Qualität der Europalette oder ein nicht lesbarer Strichcode. Beides führt zur einer Annahmeverweigerung.“

Franz Ritzal, Lager EDV-Steuerung, Qualitätssicherung ZL Biedermannsdorf, Rewe International AG





Es kann zum Beispiel passieren, dass Paletten, die zwecks Stabilitätserhöhung während des Transports in eine Folie gehüllt sind, beim Wareneingang nicht gescannt werden können. Denn die Folie kann verzerrt sein, wodurch der darunter abgebildete Strichcode nicht korrekt gelesen werden kann, selbst wenn die Strichcodequalität in Ordnung ist. Da aber ohne das Scannen des Strichcodes keine Erfassung der vom Handel benötigten Daten möglich ist, bedeutet dies, dass die Lieferung retourniert wird. Schließlich sind alle wesentlichen Funktionen im Warenlager an die Daten gekoppelt.

Bereitstellung relevanter Informationen

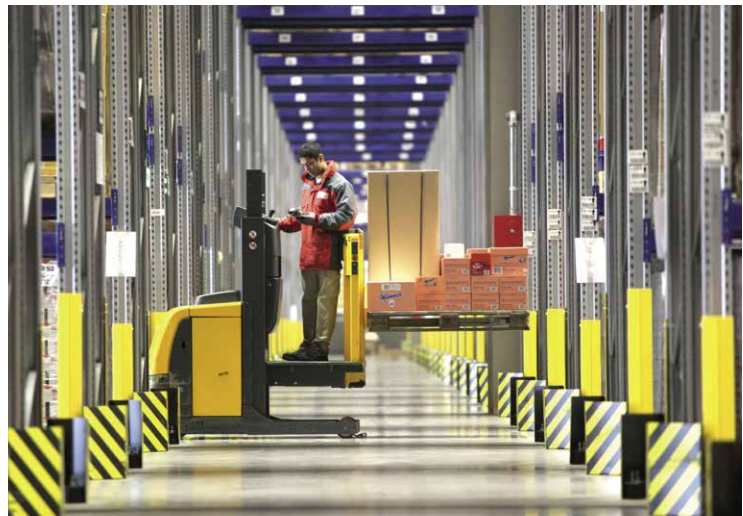
Neben dem zuvor erwähnten **SSCC** sind noch weitere, variable Informationen im Wareneingangsbereich relevant. Diese sind ebenfalls im **GS1 Transportetikett** (siehe auch: *Transport der Ware S. 16*) integriert, wobei es sich klassischerweise um folgende Inhalte handelt:

- **Identifikationsnummer** der in der Transporteinheit enthaltenen Waren
- Menge der Umverpackungen
- Herstellungsdatum
- Mindesthaltbarkeitsdatum
- Verfallsdatum
- Packdatum
- Chargennummer

Welche Daten benötigt werden, hängt vom jeweiligen Handelspartner ab. Sind zusätzliche Informationen im Code enthalten, ist dies kein Problem, da sie einfach nicht weiterverarbeitet werden.

Verarbeitung der vorhandenen Daten

Die Strichcodes werden manchmal zwar gescannt, aber die Daten danach nicht weiterverarbeitet. Das Potenzial vorhandener Datenquellen könnte somit besser ausgeschöpft werden. Hierbei ist detaillierteres Wissen über die GS1 Standards erforderlich, um Optimierungsmöglichkeiten rechtzeitig zu erkennen.



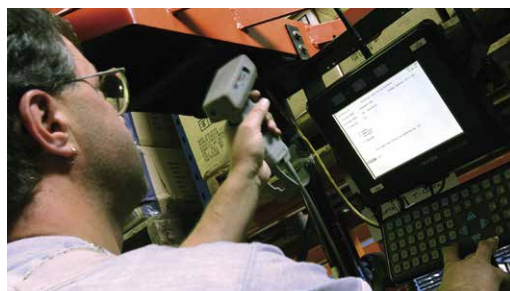
© Schachinger Logistik

GS1 Austria bietet Schulungen im Bereich Strichcodequalität und vielen weiteren Themengebieten an. Mehr Informationen finden Sie unter www.gs1.at/akademie

Verfügbarkeit von korrekten Stammdaten

Generell kann jeder Strichcode der einzelnen Verpackungsebenen (siehe auch: *Vorbereitung der Ware S. 6*) beim Wareneingang gescannt werden, egal ob auf der Palette, dem Karton oder dem Einzelprodukt. Dies ist davon abhängig, welche der Verpackungsebenen der Händler in seinem System führt.

In jedem Fall wird durch den Strichcode stets die jeweilige **Identifikationsnummer** übermittelt. Diese ist wiederum verknüpft mit den **Stammdaten** (siehe auch: *Vorbereitung der Ware S. 6*), welche dem Handel bereitgestellt werden. Welche Stammdaten relevant sind und letztendlich weiterverarbeitet werden, hängt von dem Bedarf des Händlers ab.



Ein simpler Scanvorgang eines Strichcodes stellt somit den Zugriffsschlüssel für weiterführende Informationen dar. Diese verschlüsselten Daten sind im Wareneingang auf einem Bildschirm sichtbar, damit der Lieferant einen Überblick erhält.

Berücksichtigung von richtigen Palettenmaßen

Ist die Annahme der Ware anhand der Erfassung ihrer Daten abgeschlossen, wird erneut die Palette überprüft. Diesmal jedoch nicht deren Auszeichnung, sondern die Maße. Diese sind wichtig, um einen geeigneten Lagerplatz zu vergeben. Denn der automatisch zugewiesene Lagerplatz ergibt sich zum Beispiel durch die Palettenhöhe.



© Kastner Gruppe

Richtige Zusammensetzung der Palette

Wichtig ist in diesem Zusammenhang ebenso, dass es sich um artikelreine Paletten handelt. Dies ist auch deshalb erforderlich, da alle Kartons einer Palette in der Regel dasselbe Mindesthaltbarkeitsdatum und dieselbe Chargennummer aufweisen müssen. Ist dies nicht der Fall, muss der Lieferant umschichten.

Eine Ausnahme bilden die sogenannten Lagenpaletten, oder auch Doppelstockverladung genannt. Sie ermöglichen eine Stapelung von mehreren Palettschichten mit unterschiedlichen Artikeln je Ebene, wobei die Schichten einfach wieder voneinander getrennt werden können. Jedoch ist hierbei die Beachtung der **Efficient Unit Load** Standards wesentlich (siehe auch: *Transport der Ware S. 16*).

Nähere Informationen über Efficient Unit Load finden Sie in der ECR Digital Edition unter www.ecr.digital

Bereitstellung relevanter Informationen

Um die bislang genannten Voraussetzungen bestmöglich zu erfüllen, kann den Lieferanten Unterstützung mittels Schulungsmaßnahmen geboten werden. Diese sollten bereits vor der ersten Anlieferung erfolgen, zum Beispiel anhand eines Lieferantenhandbuchs. Hierin spezifiziert der Handel genau, wie die Anlieferung erfolgen muss, etwa in Bezug auf die Einhaltung von GS1 Standards. Die

korrekte Anwendung dieser Spezifikationen kann anhand der Ausfertigung von ersten Musterkartons beziehungsweise -etiketten geübt werden. Eine Führung durch das Lager ist ebenfalls hilfreich, um einen Überblick über die Prozesse hinter der Anlieferung zu erlangen. Derartige Schulungsmaßnahmen sind von großer Bedeutung.

Die Lieferantenhandbücher einiger Händler finden Sie auch unter www.gs1.at/konsumgueter#-logistikanforderungenhandel



Beispiele für Lieferantenhandbücher als Schulungsmaßnahme

Optimierungspotenzial im Bereich Lieferantenhandbuch

„In unserem Lieferantenhandbuch geht es generell um gemeinsame Spielregeln, wie zum Beispiel Kennzeichnung und Schlichtung der Ware, die vorrangig die Prozesse der Warenübernahmen unserer Standorte, aber auch nachgelagerte Prozesse von der Einlagerung bis zum POS (Point of Sale) maßgeblich beeinflussen. Die Einhaltung der Standards seitens unserer Lieferanten beziehungsweise deren Frächter ist dabei wesentlich. Über die Lieferantenbewertung wird die Einhaltung der Spielregeln messbar. Das Ziel dabei ist, eine gemeinsame Verbesserung zu erreichen.“

Mag. Matthias Kienzl, Leiter Abteilung Warenfluss und Transportwesen, Spar Österreichische Warenhandels-AG

Vermittlung von Wissen über GS1 Standards

Die Schulungsmaßnahmen beziehen sich aber auch auf das Wissen über die international gültigen GS1 Standards – zur **Identifikation**, zur Datenerfassung und zum Datenaustausch.

Dass Potenzial für die Ausweitung beziehungsweise intensivere Nutzung von Standards in vielen Bereichen gegeben ist, erleben die

GS1 Austria Mitarbeiter immer wieder im Job-Alltag. So gibt es etwa in Klein- und Mittelbetrieben Optimierungsmöglichkeiten, um manuelle Tätigkeiten zu verringern und Stammdaten einfacher und vor allem in Echtzeit verwalten zu können. Auch die Existenz von GS1 Standards ist häufig nicht bekannt.

Programm der GS1 Austria Akademie



Workshop von GS1 Austria als Schulungsmaßnahme

GS1 Austria bietet Schulungen und Workshops zu verschiedenen Themengebieten an, z.B. zu „Grünes Licht an der Laderampe“. Ausgerichtet auf die Bedürfnisse der jeweiligen Branchen und Teilnehmer – auch gerne bei Ihnen vor Ort, um noch näher an der Praxis zu sein. Mehr Informationen finden Sie unter www.gs1.at/akademie

Optimierungspotenzial im Bereich Schulungen

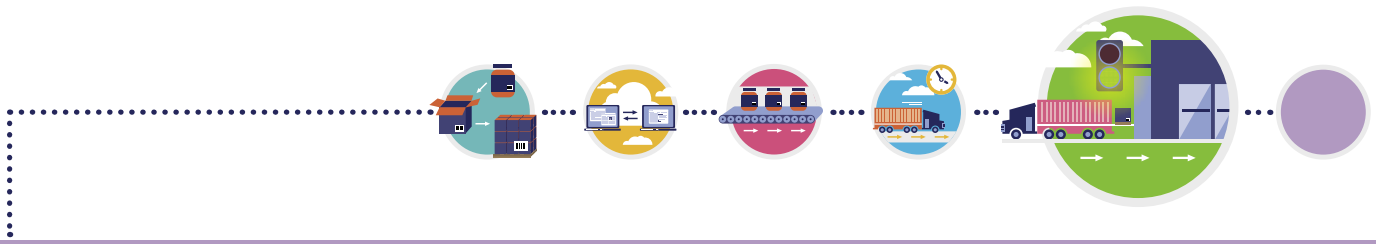
„Das Wissen rund um die GS1 Standards ist an der Schnittstelle zwischen Hersteller und Händler unabdingbar. Neben den technischen Details rund um Strichcodes und elektronischen Datenaustausch wird in den GS1 Austria Schulungen klar und praxisnah ein ganzheitliches Verständnis für die Prozesse entlang der Wertschöpfungskette vermittelt. So können die dahinterliegenden Logistiksysteme noch effizienter gestaltet werden.“

Sabine Puwein, Supply Chain, Almdudler Limonade
A. & S. Klein GmbH & Co. KG



„Grünes Licht“ an der Laderampe gibt es, wenn

- ein Zeitfenster für die Anlieferung definiert wurde
- eine korrekte Palettenqualität gewährleistet ist
- eine korrekte Strichcodequalität sichergestellt ist (zum Beispiel im GS1 Transportetikett)
- alle relevanten Informationen bereitgestellt werden
- vorhandene Daten auch weiterverarbeitet werden
- korrekte Stammdaten verfügbar sind
- die richtigen Palettenmaße berücksichtigt werden
- eine optimale Zusammensetzung der Palette gegeben ist
- Schulungsmaßnahmen für Lieferanten durchgeführt werden
- das Wissen über GS1 Standards vermittelt wurde



Einlagerung der Ware

Vorbereitung für den künftigen Bedarf

Nach der erfolgreichen Annahme im Wareneingang kommt es zum nächsten, und für diese Broschüre abschließenden, Prozessschritt: die Einlagerung in das Handelslager.



Bei diesem Prozessschritt stellen sich folgende Fragen

- Was sind die Voraussetzungen für das effiziente Einlagern von Produkten?
- Wie werden die Produkte im Lager erfasst?
- Wodurch wird deren Rückverfolgbarkeit gewährleistet?
- Was versteht man unter Rückverfolgbarkeitsdaten/Eventdaten?



Was ein Produkt dazu zu sagen hat

” Nachdem ich im Wareneingangsbereich auf Herz und Nieren geprüft wurde, gibt es endlich „grünes Licht“ für mich. Das bedeutet, dass ich das OK für die Einlagerung in eines der vielen Regale des Handelslagers bekomme. Wichtig ist, dass zuvor Platz für mich und meine Kollegen geschaffen wird. Außerdem muss ein Lagersystem vorhanden sein, damit ich auch wieder gefunden, einfach ausgelagert und kommissioniert werden kann – und zwar genau dann, wenn ich im Verkaufsregal benötigt werde! Aber das ist eine andere Geschichte ... “

Nachdem es „grünes Licht“ an der Laderampe des Wareneingangsbereiches gegeben hat, kann die Ware letztendlich in das Handelslager transportiert werden.

Gewährleistung einer korrekten Palettenqualität

Für die Beförderung in das Regal ist erneut die Palettenqualität wesentlich. Beschädigungen können schlimmstenfalls dazu führen, dass Paletten umstürzen und letztendlich einen ganzen Lagergang blockieren. Je nach Ausmaß der Störung kann es dabei zu erheblichen Stand- und Wartezeiten im gesamten Prozess kommen (siehe auch: *Transport der Ware S. 16*).

Verfügbarkeit von korrekten Stammdaten

Die Platzvergabe im Lager wird durch ein IT-gestütztes **Lagerverwaltungssystem** (LVS) automatisiert und vereinfacht. Neben den Palettenmaßen ist dabei auch die Umschlagshäufigkeit der Ware relevant.

Eingelagert wird in der Regel nach dem Prinzip des Chaoslagers. Das bedeutet, dass es keine fixe Zuweisung für die Waren gibt. Stattdessen werden sie automatisch

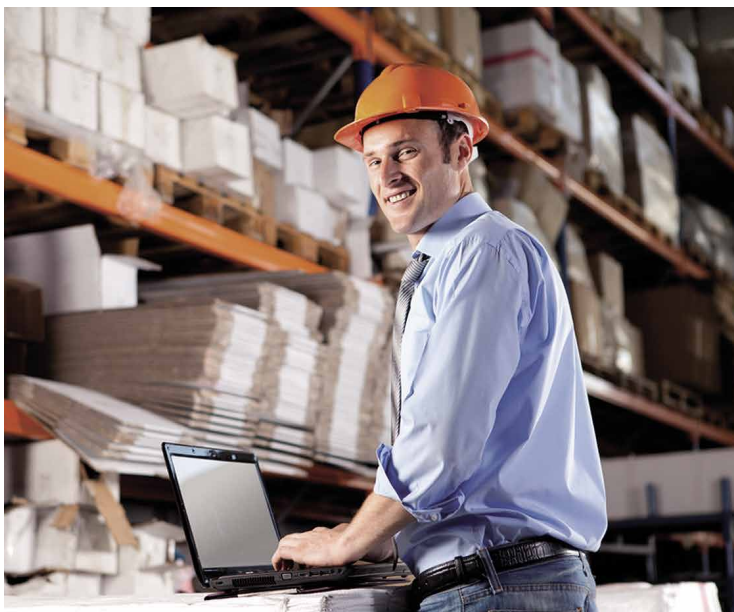


© Schachinger Logistik

dort platziert, wo bei ihrer Anlieferung ein geeigneter Platz verfügbar ist, zum Beispiel auf Basis der Palettenhöhe. Abgesehen davon ist das Chaoslager aber auch eine gewisse Absicherung für die Verfügbarkeit der Waren. Wäre beispielsweise ein Lagergang blockiert, etwa aufgrund einer umgestürzten Palette, so könnte ein bestimmter Artikel nicht ausgelagert werden, sofern alle Paletten im selben Gang eingelagert sind.

Auch für die Auslagerung gibt es ein bestimmtes, gern eingesetztes Prinzip: das **FIFO**-Prinzip (first in – first out). Diese Auslagerungsstrategie besagt, dass jene Produkte, die zuerst angeliefert und eingelagert wurden, auch bei der Auslagerung Priorität haben. Besonders hinsichtlich des Mindesthaltbarkeitsdatums ist dies von Bedeutung, da Produkte mit einer kürzeren Resthaltbarkeitsdauer zuerst in das Verkaufsregal gelangen müssen.

Durch ein zentrales **Lagerverwaltungssystem** können derartige Vorgänge im Handelslager überwacht werden. Das Lagerverwaltungssystem ermöglicht unter anderem die Rückverfolgbarkeit der jeweiligen Palette beziehungsweise der darauf befindlichen Artikel. Dadurch ist Transparenz bis zum Zeitpunkt der Auslieferung gegeben.



Berücksichtigung der Rückverfolgbarkeit

Doch eine Rückverfolgbarkeit ist erst durch eine eindeutige **Identifikation** sowie korrekte Datenerfassung anhand des Strichcodes der jeweiligen Verpackungsebene möglich (siehe auch: *Vorbereitung der Ware S. 16*). Deshalb spielen die GS1 Standards auch bei der Einlagerung eine zentrale Rolle. Rückverfolgbarkeit und Transparenz setzt jedoch auch die Angabe einer Chargennummer oder zumindest eines Mindesthaltbarkeitsdatums voraus.

Die Rückverfolgbarkeit ist vor allem in Bezug auf die Produktsicherheit essenziell.

Kommt es nämlich zu einem Warenrückruf beziehungsweise zu einer Warenrücknahme, muss rasch gehandelt werden, indem die betroffenen Chargen ausfindig gemacht werden. Nur anhand einer automatisierten Datenerfassung im System kann dies schnell erfolgen.

Im Fall einer derartigen Rückrufaktion trägt der Lieferant die Verantwortung, dies schriftlich zu melden. Anhand eines Überprüfungsprogrammes wird die jeweilige Charge ausfindig gemacht. Der Lieferant muss diese dann wieder abholen.

Pflege der Eventdaten

Das Service **GS1 Trace** ermöglicht die chargengenaue Rückverfolgbarkeit eines Produktes. Hinter dem Rückverfolgbarkeits-service verbirgt sich eine Datenbank. Jedes Unternehmen pflegt seine sogenannten Event- oder Rückverfolgbarkeitsdaten in diese Datenbank ein und dort werden die Daten miteinander verknüpft. Ein Event oder Ereignis ist alles, wo etwas mit einem Produkt passiert, es beispielsweise verarbeitet und/oder auch verpackt wird (siehe auch: *Vorbereitung der Ware S. 6*).

Vollständige Transparenz entlang der gesamten Wertschöpfungskette ist somit möglich - auch wenn das Produkt ausgelagert wird und die Reise weitergeht.

Nähere Informationen über GS1 Trace finden Sie unter www.gs1.at/gs1-trace

Optimierungspotenzial im Handelslager

„Die Lieferanten tauschen die Lieferpapiere mit uns elektronisch aus, wodurch sowohl bei der Einlagerung, bei innerbetrieblichen Transporten wie auch bei der Kommissionierung des Materials das Transportetikett des Lieferanten verwendet wird. Dies bedeutet, dass ab dem Zeitpunkt des Wareneingangs in unser automatisches Hochregallager ein GS1-konformes Etikett unbedingt notwendig ist. Wenn dieses nicht lesbar ist, muss ein eigenes Etikett erzeugt werden. Dies führt dann zu unnötigen Verzögerungen bei allen weiterführenden Prozessen.“

Mag. Stefanie Rieder, Leitung Wareneingangslogistik, S. Spitz GmbH



„Grünes Licht“ für die Einlagerung ins Handelslager gibt es, wenn

- eine korrekte Palettenqualität gewährleistet ist
- ein geeignetes Lagerverwaltungssystem genutzt wird
- die GS1 Standards berücksichtigt werden
- die Rückverfolgbarkeit des Produktes auch nach der Einlagerung gewährleistet ist

Die Kommissionierung, die Anlieferung in eine Filiale etc. sind natürlich ebenfalls wichtige Schritte in der Supply Chain. Jedoch werden sie in dieser Broschüre nicht behandelt. Denn die Einlagerung in das Handelslager ist aus unserer Sicht der finale Schritt, um den physischen Warenübergang vom Hersteller zum Händler zu vollenden.



Conclusio & Ausblick

Im Wareneingang treffen viele Aspekte des Waren- und Informationsflusses zusammen. So ist es für den Händler notwendig, diverse Informationen beim Wareneingang zu erhalten.

Auch die Datenqualität ist ein wichtiges Thema beim physischen Übergang der Ware vom Lieferanten zum Händler. Nur wenn die Daten korrekt sind, kann die Ware übernommen werden. Deshalb stellen sich mitunter folgende Fragen:

- Woher stammt das Produkt?
- Welche Lieferantendaten sind vorhanden?
- Sind die Stammdaten korrekt?
- Welche Menge wurde bestellt?

Scheinbare Kleinigkeiten werden oftmals übersehen und führen dazu, dass derartige Fragestellungen nicht nachvollziehbar sind. Schlimmstenfalls bedeutet dies, dass eine komplette Anlieferung wieder retourniert werden muss – etwa aufgrund eines falsch angebrachten beziehungsweise unlesbaren Strichcodes auf der Palette.

Die in der Broschüre aufgezeigten Aspekte gilt es deshalb zu erfüllen, um eine Optimierung der einzelnen Prozessschritte und letztendlich „grünes Licht“ an der Laderampe zu ermöglichen. Welche Punkte für mehr Effizienz im Wareneingangsbereich und somit im Warenlager sorgen können, entnehmen Sie der Checkliste auf der Folgeseite. All diese Punkte bieten erhebliches

Optimierungspotenzial im Wareneingangsbereich

„An den Rampen sind rasche, genaue und effiziente Prozesse essentiell. Mit den GS1 Tools können diese Anforderungen perfekt erfüllt werden und sind damit Vorreiter in den Bereichen Standardisierung und Digitalisierung.“

Christian Koger, Customer Service Manager, Brau Union Österreich AG

Optimierungspotenzial im Wareneingangsbereich eines Handelslagers, da sie oft nicht beziehungsweise nur geringfügig erfüllt werden. Dieses Optimierungspotenzial sollte deshalb genutzt werden, da es letztendlich den Erfolg vom Händler und vom Lieferanten positiv beeinflussen kann.

Somit sollte der „Brennpunkt Rampe“ keinesfalls als „blinder Fleck“ in der Lieferkette betrachtet werden, sondern als wichtiger Bereich der Supply Chain, bei dem viele Voraussetzungen zu erfüllen sind, um einen einwandfreien physischen Warenübergang vom Hersteller zum Händler zu ermöglichen.



Bei der Vorbereitung der Ware ...

- Gewährleistung einer eindeutigen Produktidentifikation
- Verschlüsselung der Identifikationsnummer in einem korrekten Strichcode
- Verfügbarkeit von korrekten Stammdaten
- Wahl der richtigen Verpackungsart

Bei der Bestellung der Ware ...

- Zustimmung zum Elektronischen Datenaustausch (EDI)
- Analyse der ausgetauschten Nachrichten
- Wahl der passenden EDI Lösung
- Synchronisierung der Stammdaten
- Nutzung standardisierter EANCOM® Nachrichten

Bei dem Warennachschub ...

- Berücksichtigung der Efficient Replenishment Sondermodelle

Bei dem Transport der Ware ...

- Einsatz von Techniken zur Transportoptimierung
- Einhaltung der Efficient Unit Load Empfehlungen
- Verwendung des GS1 Transportetiketts
- Sicherstellung eines ökologisch nachhaltigen Transports

An der Laderampe ...

- Definition eines Zeitfensters für die Anlieferung
- Gewährleistung einer korrekten Palettenqualität
- Sicherstellung einer korrekten Strichcodequalität
- Bereitstellung aller relevanten Informationen
- Nutzung vorhandener Daten
- Verfügbarkeit der korrekten Stammdaten
- Berücksichtigung der richtigen Palettenmaße
- Gewährleistung einer optimalen Zusammensetzung der Palette
- Durchführung von Schulungsmaßnahmen für die Lieferanten
- Vermittlung von Wissen über GS1 Standards

Bei der Einlagerung der Ware ...

- Gewährleistung einer hohen Palettenqualität
- Nutzung eines geeigneten Lagerverwaltungssystems
- Berücksichtigung der GS1 Standards
- Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit des Produktes

Erfahren Sie auch im Corporate Video mehr über die Supply Chain-Kompetenz von GS1 Austria, EDITEL und ECR Austria. Von GS1 DataBar über GS1 Sync, NFC, Nachhaltigkeit, EDI (Electronic Data Interchange) und vieles mehr.



YouTube-Video unter <https://youtu.be/gVwGp2d36kg> oder durch Scannen des QR Codes.

Glossar

CPFR (Collaborative Planning, Forecasting and Replenishment)

beschreibt einen Sammelbegriff für alle partnerschaftlichen Konzepte, die auf dem Austausch von Prognose- und Planungsinformationen beruhen.

Cross Docking

ist ein Prozess innerhalb der logistischen Kette. Dabei wird die Anlieferung der Ware an ein Verteilzentrum und die Auslieferung an den Empfänger zeitlich und/oder mengenmäßig so koordiniert, dass Einlagerungsprozesse und die dazugehörigen Aktivitäten eines typischen Bestandslagers entfallen.

DESADV (Lieferschein)

ist eine elektronische Nachricht für das Lieferavis im GS1 EANCOM® Format und kündigt Warenempfängern den detaillierten Inhalt einer Sendung an.

EANCOM® Nachrichten

Dies ist ein weltweit eindeutiger GS1 Standard für den Elektronischen Datenaustausch (EDI) von Geschäftsdokumenten.

EDI (Electronic Data Interchange)

beschäftigt sich mit dem zwischenbetrieblichen, elektronischen und papierlosen Austausch von Geschäftstransaktionen (Bestellung, Lieferschein, Rechnung etc.). Man kann sich EDI als Kommunikation zwischen integrierten Computeranwendungen ohne manuelle Dateneingabe vorstellen.

Efficient Replenishment

bezeichnet den effizienten Warennachschub. Hierbei gibt es die herkömmliche Variante, womit der klassische Bestellweg anhand einer Bestellung, Lieferung und Ausfertigung einer Rechnung gemeint ist. Außerdem gibt es einige Sondermodelle, wie etwa Cross Docking. Diese ermöglichen eine bessere und intensivere Zusammenarbeit zwischen Hersteller und Händler.

Efficient Unit Load Empfehlungen

beziehen sich auf jegliche Maßnahmen, um einerseits Lagereinrichtungen, Umschlagplätze und Laderäume weitestgehend einheitlich zu gestalten. Andererseits handelt es sich dabei auch um Empfehlungen für Verpackungsarten und deren Kennzeichnung.

ERP System (Enterprise Resource Planning)

Dabei handelt es sich um eine komplexe Anwendungssoftware für die effiziente Ressourcenplanung (Kapital, Betriebsmittel und Personal) und die damit verbundene Steuerung von Geschäftsprozessen in einem Unternehmen.

FIFO-Prinzip

Das First-in-first-out-Prinzip ist eine Auslagerungsstrategie, wobei jene Produkte, die zuerst eingelagert wurden, auch zuerst ausgelagert werden. Dies ist vor allem in Bezug auf das Mindesthaltbarkeitsdatum wesentlich.

FMCG (Fast Moving Consumer Good)

Dies sind schnelldrehende Produkte wie Konsumgüter des täglichen Bedarfs (z. B. Schokoriegel, Waschmittel etc.).

GS1 Identifikationsnummern

Das GS1 System stellt weltweit eindeutige Nummern zur Verfügung, um Waren, Dienstleistungen, Sachgegenstände und Standorte zu identifizieren. Diese Nummern sind als Strichcodesymbole darstellbar, damit sie elektronisch eingelesen werden können, wo immer Geschäftsprozesse dies erfordern.

GS1 Sync

ist die Lösung für den einfachen und effizienten Austausch von vertrauenswürdigen Artikeldaten, Produktbildern usw. zwischen Lieferanten und Handel.

GS1 System

umfasst Spezifikationen, Standards und Richtlinien. Es wird von GS1 definiert und betreut.

GS1 Trace

ermöglicht die chargengenaue Rückverfolgbarkeit eines Produktes entlang der gesamten Wertschöpfungskette.

GS1 Transportetikett

Das GS1 Transportetikett ermöglicht die eindeutige Identifikation und die Ver- und Rückverfolgbarkeit der logistischen Einheiten über die gesamte Versorgungskette hinweg.

GRAI (Global Returnable Asset Identifier)

Dieser GS1 Identifikationsschlüssel dient der weltweit überschneidungsfreien Identifikation von Mehrwegtransportbehältern beziehungsweise -verpackungen.

GTIN (Global Trade Item Number, vormals EAN Artikelnummer)

Dieser GS1 Identifikationsschlüssel wird zur Identifikation einer Handelseinheit verwendet.

Identifikation

bezieht sich auf eindeutige Erkennungsmerkmale, zum Beispiel eine eindeutig identifizierbare Nummer.

INVOIC (Rechnung)

ist eine elektronische Nachricht für die Rechnungsstellung im GS1 EANCOM® Format und übermittelt Rechnungsdaten vom Leistungserbringer an den Leistungsempfänger.

Lagerverwaltungssystem (LVS)

Dabei handelt es sich um eine Software, die der unternehmensinternen Verwaltung von Warenlagern und Distributionszentren dient.

Out-of-Stock (OOS)

bedeutet, dass keine Waren mehr im Lager verfügbar sind und somit die Lieferfähigkeit nicht mehr gegeben ist.

ORDERS (Bestellung)

ist eine elektronische Nachricht für die Bestellung von Waren im GS1 EANCOM® Format.

PRICAT (Stammdaten)

ist eine elektronische Nachricht im GS1 EANCOM® Format für den Austausch von Stammdaten bzw. Katalog- und Preisdaten zwischen Geschäftspartnern, die elektronisch und standardisiert Geschäftsdaten austauschen möchten.

RECADV (Wareneingangsmeldung)

ist eine elektronische Nachricht für die Bestätigung des Warenempfangs im GS1 EANCOM® Format, die vom Warenempfänger an den Sender geschickt wird.

REMAADV (Zahlungsbestätigung)

wird zwischen Käufer und Verkäufer ausgetauscht und enthält Referenzen zu Einzelrechnungen in Bezug auf eine Zahlung zu einem bestimmten Datum.

SSCC (Serial Shipping Container Code)

Dieser GS1 Identifikationsschlüssel wird zur Identifikation einer Transport-/Logistikeinheit verwendet.

Stammdaten

sind Daten, die das Produkt charakterisieren und zum Beispiel im logistischen Sinn definieren, wie Abmessungen von Produkten und Verpackungen sowie GS1 Identifikationsnummern aussehen müssen.

Supply Chain

Die Lieferkette (oder auch Wertschöpfungskette genannt) beinhaltet alle Prozesse und Tätigkeiten, die zur Wertschöpfung eines Produktes oder einer Dienstleistung beitragen.

VMI (Vendor Managed Inventory)

betrachtet die Lagerbestände in der gesamten Lieferkette und zielt auf eine Minimierung von Schwund, Lieferzeit und Lagerhaltungskosten ab. CRP/VMI bedeutet somit eine kontinuierliche Auffüllung von Warenbeständen auf Basis aktueller Nachfragedaten, für die der Lieferant verantwortlich ist.

Weitere Begriffsdefinitionen finden Sie unter www.gs1.at/glossar



GS1 Austria Workshop „Grünes Licht an der Laderampe“

Beispiel-Aufgabe: Welche Strichcodes sind an einer herkömmlichen Supermarktkasse nicht lesbar?



Glauben Sie, Ihre Kollegen kennen die Lösung?

Der Workshop für alle, die wissen wollen, warum in einem Supermarkt die Regale nicht leer sind und warum ein einfacher Scan zwischen einem zufriedenen und einem unzufriedenen Kunden steht!

Der Workshop

- Ziel: Wissen, warum die Wertschöpfungskette funktioniert und der richtige Ansatz und Standard in der Entwicklung des Supply Chain-Konzeptes entscheidend für Ihren Erfolg ist.
- Dauer ca. 4-5 Stunden
- Mind. 6, max. 16 Teilnehmer

Der Ablauf

- GS1 Broschüre „Grünes Licht an der Laderampe“ vorab zum Durchlesen
- Vorstellung des GS1 Systems in Theorie und Praxis
- Gruppenübungen zur Umsetzung des Gehörten und Gelernten
- Vortrag und Übungen angepasst an das teilnehmende Unternehmen

Die Teilnehmer

- „GS1 Laien“ - Lehrlinge, Praktikanten, Trainees, Berufsnueinsteiger, Quereinsteiger
- Aus Bereichen wie z.B. Supply Chain Management, Logistik, Wareneingang oder Bestellwesen

Der Nutzen für die Teilnehmer

- Fachlicher Input
- Interaktives, spielerisches Lernen
- Know-how über GS1 Standards und Supply Chain Management
- Goodie-Bag für das Gewinnerteam

Der Nutzen für Ihr Unternehmen

- 1. Workshop ist kostenlos
- Flexible Terminvereinbarung
- Vorbereitung des Workshops durch GS1 Austria; Durchführung direkt bei Ihnen vor Ort



Weitere Informationen zur Broschüre und zum Workshop
Alexander Peterlik
Business Development Manager bei GS1 Austria
peterlik@gs1.at

www.gs1.at/broschuere-laderampe
www.gs1.at/workshop-laderampe

www.gs1.at

Lösung: Der 1. und 3. Strichcode sind an einer herkömmlichen Supermarktkasse nicht lesbar.

GS1 Austria – The Global Language of Business

GS1 Austria stellt ein weltweit eindeutiges Identifikationssystem für Standorte, Artikel, Versandeinheiten usw. zur Verfügung. Das GS1 System ist Grundlage für den elektronischen Geschäftsdanenaustausch und die Standardisierung von Nachrichten und Geschäftsprozessen zwischen Unternehmen.

Mit GS1 Sync bietet GS1 Austria eine Plattform zum elektronischen Austausch von Artikelnoten. Über die EDI Plattform eXite® bietet die Tochterfirma EDITEL Full Service-Dienstleistungen für den integrierten elektronischen Austausch von Geschäftsdaten. Unter dem Dach von GS1 Austria verbessert ECR Austria die Geschäftsprozesse entlang der Supply Chain.

GS1 Austria verbindet den Warenfluss mit dem Informationsfluss, Geschäftsprozesse werden so schneller, günstiger und sicherer. Weltweit hat GS1 in über 150 Ländern knapp 2 Mio. Mitglieder. Mehr als 5 Mrd. Strichcodes werden jeden Tag gescannt.

GS1 Austria besteht seit 1977 und ist eine neutrale Non-Profit-Organisation.

GS1 Austria GmbH

Brahmsplatz 3
1040 Wien

T +43 1 505 86 01-0

F +43 1 505 86 01-22

E office@gs1.at

www.gs1.at

Fotos © GS1

© GS1 Austria 2021.
GS1 ist ein eingetragenes Warenzeichen von GS1 AISBL.
Stand: September 2021

