

<b>B/S/H/</b> PCG*)	loading units, packaging and labeling  Verpackung, Ladungsträger und Kennzeichnung	<b>5650 0000105748</b> Rev, Seq: B, 3 04.02.2015
Checking Directive		

**PART 1: English Version**

\*) out of scope: Factory Callao Cooking, Factory Cooking Chennai, Factory Cooking La Follette, Factory Cooking Nanjing, Factory Cooking New Bern

**This document replaces the Packaging Directive FTH-LV 186.10, that has been used in some locations.**

**1 Loading units, packaging and labeling**

**1.1 General requirements**

The products must always be packed by the Supplier in such a manner that these are not damaged in transit and during loading and unloading. The packaging requirements are specified in the "Packaging Directive Form" managed during the request of quotation. Changes must be agreed in writing with the BSH Factory concerned. To check the suitability of the packaging in time, the Supplier must conduct and document packaging and transport tests. The BSH Factories may also agree additional requirements with the Supplier.

BSH is entitled to refuse acceptance of deliveries on loading units which do not comply with the delivery and packing instructions of the BSH Factory concerned. Goods may be delivered on loading units other than the required types only with the prior consent of the BSH Factory. The BSH Factory is entitled to return or repack such deliveries effected without consent to the Supplier at the Supplier's expense.

The content per package and pallet should be adjusted to the lot size in production and determined through consultation between the Supplier and the BSH Factory. Mixed loading units (e.g. euro-pallets with several boxes with different material numbers) must be agreed in writing with the BSH MRP Controller of the BSH Factory. These mixed loading units must be clearly labeled "mixed pallet".

If more than one BSH Factory is supplied, the general aim must be to achieve a standard packaging. Variances may occur due to economic aspects (e.g. returnable packaging for short and disposable packaging for long distances). If the Supplier incurs additional expenses as a result of different packaging, the Supplier must inform the responsible BSH buyer. The BSH buyer will arrange for the overall economic efficiency to be reviewed internally at BSH. Additional expenses may not be claimed against BSH without the written approval of the BSH buyer or the BSH MRP Controller. In case of deliveries to multiple BSH factories at one location separate load carriers for each factory are to be used.

**1.2 Dimensions and structure of loading units**

The design of loading devices must correspond to the EURO pallet (DIN EN 13698) or the skeleton box pallet (DIN 15155). Any deviations are to be agreed upon individually.

Unless different pallets were agreed, exchangeable EURO pallets must be used in principle. The basic pallet size (normally 1200 mm x 800 mm) must be complied with in each case and must not be overpacked. The maximum pallet/container size and the maximum weight of the load unit are specified in "Packaging Directive Form" for each BSH Factory. BSH is entitled to refuse to accept products on different pallets and to return these at the Supplier's expense, if necessary.

The reproduction, transmission or use of this document or its contents is not permitted without express written authority. Offenders will be liable for damages. All rights including rights created by patent grant or registration of a utility model or design are reserved. Copyright reserved.

BSH Hausgeräte GmbH Product Division Cooking	Page: 1 of: 10	Editor: Hein, Dennis Modified: 04.02.2015 / Schweidler ECO: 1R163W Status: Released
---	-------------------	---

### 1.3 Special provisions for wood packaging

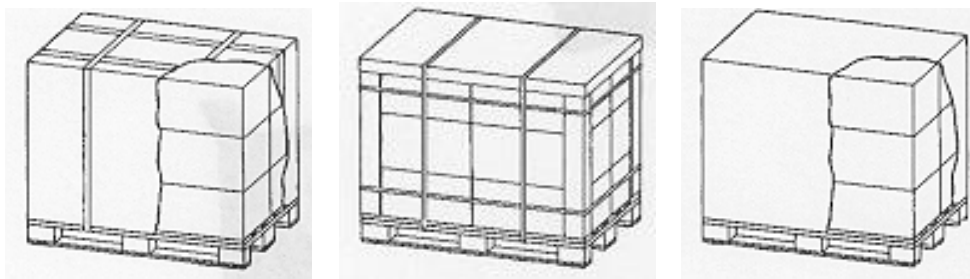
For some countries there are special rules (e.g. ISPM 15) concerning the importation of wood packaging, which must be mandatorily observed. These can be viewed at <http://www.ippc.int>. The Supplier undertakes to comply with these regulations. Wood packaging/pallets, which do not comply with these regulations must be repackaged or treated. The costs will be charged to the Supplier.

### 1.4 Disposable packaging

If no return system is agreed, the Supplier must have a sufficient quantity of disposable packaging available. Disposable pallets must meet the qualitative requirements of the material flow. When forming load units, the individual components must be secured in such a manner that they cannot shift.

Disposable boxes must have complete layers on the pallets and be adjusted to the basic pallet size mentioned in point 1.2. If this is not possible owing to the released quantities, a corresponding agreement must be made with the BSH MRP Controller of the BSH Factory concerned.

Examples of disposable packaging on flat pallets (observe stackability!)



### 1.5 Returnable containers

#### 1.5.1 Basic rules

The Supplier must ensure that the containers procured from BSH are maintained in a usable condition. The responsible BSH-Factory must be informed about damaged containers or containers in need of repair; the further action must be agreed on a case-by-case basis.

#### 1.5.2 Procurement of EURO skeleton boxes and EURO pallets

The contracting parties are themselves responsible for their internal container stock (empties, warehouse, and production) and must therefore procure the required containers at their own expenses. The transit stock of EURO skeleton boxes and EURO pallets (DIN 15155 and 13698) must be procured and provided by the party responsible for the transport.

#### 1.5.3 Procurement of special loading units

Special loading units are all returnable containers not mentioned under Section 1.5.2. The responsibility for the procurement will be individually agreed with the Supplier by the purchasing department.

#### 1.5.4 Exchange of empties and return of empties

The empties will be exchanged concurrently as a rule. Empty returnable containers will be returned by BSH to the Supplier in a proper "broom-clean" condition or handed over at the point of delivery of the materials. In the event of empties being exchanged or being returned the Supplier is not entitled to charge BSH for costs. The responsibility is regulated as follows:

If deliveries are organized by the Supplier (e.g. Incoterm DAP or DDP) BSH will have the empties for collection available. The return costs must be borne by the Supplier. This will apply even if the delivery point is not the BSH Factory (e.g. return of empties from the consolidation point at a logistics service provider's premises).

If the transport of materials is done under BSH's responsibility (e.g. Incoterm FCA Supplier) BSH will bear the costs and risks for returning the empties to the agreed point of takeover. The Supplier undertakes to take delivery of the empties when picking up the goods. The empties will be returned from all BSH Factories by a separate delivery note.

If empties are not automatically returned by BSH, the Supplier will be responsible for ordering empties in time from the relevant BSH Factory.

### **1.5.5 Container accounting**

The Supplier and BSH will, for the supply relationship with the Supplier delivering unit in Germany to Lipsheim and to all other German BSH-Factories, each maintain an account with the logistics service provider for EURO skeleton boxes and EURO pallets (DIN 15155 and 13698). For all other supply relationships the empties accounts must be maintained directly between Supplier and respective BSH-Factory. This is also valid for deliveries via a German consolidation point (HUB) for BSH-Factories in foreign locations (excluding Lipsheim).

Exceptions must be agreed individually between the Supplier and BSH-Factory (e.g. return deliveries as a full load, Milkruns/Roundtrips). The logistics service provider is to be informed by the Supplier and the BSH-Factory in case of any deviations from standard procedure.

For special loading units, separate empties accounts must be kept between the Supplier and all participating BSH-Factories, also for the deliveries within Germany and to Lipsheim. Each delivery of empties must be accompanied by a delivery note. A joint BSH account is not allowed as the deliveries are always factory-specific deliveries.

The empties accounts must be reconciled at least monthly with the participating suppliers, logistics service providers and BSH Factories. For comparison of empties accounts, BSH Factories will send the account balances to the suppliers and the logistics service providers. If there is no objection raised in a written form within two weeks after receiving the balances, the account balances will be considered as confirmed. Any deviations to above specified rules or deadlines must be agreed upon and mentioned in the logistic agreement.

For mutual transport optimization the Supplier and BSH will tolerate positive and negative balances on a commercial scale. If individual BSH Factories permanently tie up more containers than were provided for this cycle, the available containers must, in the event of container bottlenecks, be used for those BSH Factories which have proper balances.

### **1.5.6 Handling of small loading units (SLC/KLT)**

Small loading units will be delivered on EURO pallets with cover. It is essential to ensure that the containers are tailored to the basic size of the pallet (see also Section 1.2) and that complete layers are always delivered. Securing against shifting is obligatory. A stacking of the container trading units (SLC on pallet) must be guaranteed. SLC labels must always be attached to the front or side of the container.

### **1.5.7 Alternative packaging**

If returnable packaging is used, the Supplier must always define and be in a position to deliver alternative packaging. The Supplier must notify any packaging bottleneck to the responsible BSH MRP Controller in time. The use of alternative packaging will be authorized by the BSH MRP Controller on a case-by-case basis.

## 1.6 Detailed requirements for loading units and packaging

The packaging volume must be reduced as much as possible. The Supplier must ensure the correct handling of the loading units, of the packaging and the labeling when supplying the BSH Factories in accordance with the factory-specific requirements pursuant to logistic agreement.

When forming and securing loading units the following requirements must be observed by the Supplier:

- Packaging must not pose a risk of injury (e.g. sharp edges)
- Use of functional (e.g. ESD for electronic parts), clean and damage-free packaging,
- Optimized use of loading space by forming rational loading units,
- Securing the loading unit must be limited to minimum use of packaging materials,
- Incomplete layers, e.g. "pyramid stacking" must be avoided,
- At least 2-fold stacking of the loading units must be guaranteed,
- Each loading unit must be capable to carry other pallets with minimum weight of 250 kgs. Lower weights must be agreed within logistic agreement and need to be indicated on each loading unit,
- Stability with respect to state, form and volume (loading unit must be stable in itself – no sagging under its own weight)
- Defined filling quantities must be met,
- Cardboard boxes must be sent only completely filled, if necessary with padding material from cardboard/paper (securing of load, quality),
- Securing of load by strapping with plastic straps.
- Metal straps and clips are permitted only in steel shipments or by individual agreement.
- Cutting strapping in cardboard boxes and containers is not permitted,
- All the packaging materials used must not contain any additives that hinder recycling, local legal regulations at the consigning and receiving side must be adhered to
- Handling by means of floor conveyor (along and across) is to be secured
- In case automated conveying and storage equipment is available at the BSH Factory, the ability of transportation on this equipment must be guaranteed,
- Moisture/corrosion protection must be guaranteed.
- Each material number must be delivered unmixed in a separate packaging unit.
- The use of INKA pallets is not permitted due to lack of stackability and stability. Exceptions must be agreed upon individually.

## 1.7 Load securing

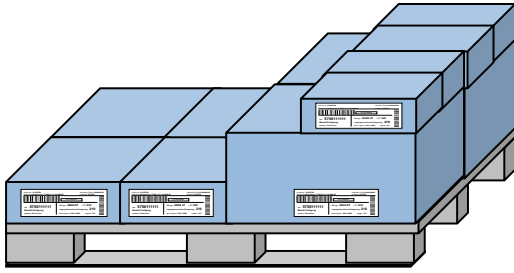
The Supplier must ensure that the load is properly secured. The loading agent must ensure that the statutory requirements are met. This applies even if transport is carried out by a logistics service provider commissioned by BSH (e.g. Incoterm FCA). The Supplier is liable for damages, including consequential damages, caused by negligent failure to comply with statutory requirements. If the goods are transhipped by a logistics service provider commissioned by BSH, the Supplier will be liable for the load security only up to the agreed place of transshipment.

## 1.8 Labeling of the loading units

### 1.8.1 General rules for Labels

The Supplier is obliged to label all loading units used. The label layout (example in logistic agreement) prescribed by BSH must be used in principle. Changes may be made only with the BSH MRP Controller's prior consent. This applies even if the label is directly generated in the supplier system. Through the BSH supplier portal the label can be created automatically after the notification.

If several packages (cardboard or plastic box) are delivered on a pallet, each one must at least be labeled with the supplier's name, material number, material description, drawing number (if drawing is available), content (piece), net/gross weight. The single label can be generated in the supplier system as well. Each pallet must additionally be labeled with a collective label (preferably DIN A5), indicating the weight, sender and recipient. The packages are to be stack on the pallet in placing the label to the long side of the pallet as per the following picture.



### 1.8.2 Label for returnable loading units

Labels on returnable loading units must be removable without leaving any residue behind. Labeling on the mounting provided for this on the loading unit (e.g. tuck-in flap) is preferred. Any more extensive labeling must be individually agreed with the BSH Factories (e.g. bar code label for small parts warehouse).

If the returnable loading units are not evidently identifiable as returnable (e.g. returnable cartons), the returnable loading unit must be marked explicitly as “returnable”, in order to avoid any accidental scrapping. The type and format of the marking must be agreed upon with the BSH factory.

### 1.8.3 Factory specific requirements

Further instructions for attaching the label to the container, e.g. for BSH Factories with automatic conveyor systems, will be separately laid down in logistic agreement to the extent necessary.

---

**PART 2: German Version**

---

\*) nicht gültig für: Fabrik Kochen New Bern, Fabrik Kochen Chennai, Fabrik Callao Herde, Fabrik Kochen Nanjing, Fabrik Kochen La Follette

**Dieses Dokument ersetzt die bisher an einigen Standorten genutzte Verpackungsvorschrift FTH-LV 186.10.**

---

## **1. Ladungsträger, Verpackung und Kennzeichnung**

### **1.1 Allgemeine Anforderungen**

Die Produkte müssen vom Lieferanten stets so verpackt sein, dass diese während des Transports sowie des Ver- und Entladens nicht beschädigt werden. Die Anforderung an die Verpackung wird im „Packaging Directive Form“ mit der Anfrage konkretisiert. Änderungen müssen schriftlich mit der betroffenen BSH-Fabrik abgestimmt werden. Um die Tauglichkeit der Verpackung rechtzeitig zu prüfen, sind vom Lieferanten realitätsnahe Verpackungs- und gegebenenfalls Transportversuche durchzuführen und zu dokumentieren. Die BSH-Fabriken und der BSH-Kundendienst können darüber hinaus zusätzliche Anforderungen mit dem Lieferanten vereinbaren.

BSH ist berechtigt, die Annahme von Lieferungen in Ladungsträgern zu verweigern, die nicht den Anliefer- und Verpackungsvorschriften der betroffenen BSH-Fabrik entsprechen. Waren dürfen in anderen als den geforderten Ladungsträgern nur mit vorheriger Zustimmung der BSH-Fabrik geliefert werden. Die BSH-Fabrik ist berechtigt, solche ohne Zustimmung vorgenommenen Lieferungen auf Kosten des Lieferanten an diesen zurückzusenden oder umzupacken.

Der Inhalt pro Packstück und Palette soll auf die Losgröße in der Fertigung angepasst sein und wird in Abstimmung zwischen Lieferant und BSH-Fabrik festgelegt. Gemischte Ladungsträger (z.B. Euro-Paletten mit mehreren Kartons mit verschiedenen Materialnummern) sind schriftlich mit dem BSH-Disponenten der BSH-Fabrik abzustimmen. Diese Misch-Ladungsträger sind gut sichtbar mit dem Hinweis „mixed pallet“ zu kennzeichnen.

Sollten mehrere BSH-Fabriken beliefert werden, so wird generell eine einheitliche Verpackung angestrebt. Zu Abweichungen kann es aufgrund wirtschaftlicher Aspekte kommen (z.B. Mehrwegverpackung bei kurzer und Einwegverpackung bei großer Entfernung). Soweit unterschiedliche Verpackungen zu Mehraufwendungen beim Lieferanten führen, muss eine entsprechende Information vom Lieferanten an den zuständigen BSH-Einkäufer erfolgen. Der BSH-Einkäufer wird die Gesamtwirtschaftlichkeit BSH-intern prüfen lassen. Mehraufwendungen dürfen ohne schriftliche Freigabe durch den BSH-Einkäufer oder BSH-Disponenten nicht gegenüber der BSH geltend gemacht werden. Bei Lieferungen an mehrere BSH-Fabriken an einem Standort sind die Materialien pro Fabrik auf getrennte Ladungsträger zu Verpacken.

### **1.2 Abmessungen und Aufbau von Ladungsträger**

Die Konstruktion von Ladehilfsmitteln muss dem der EURO-Palette (DIN EN 13698) oder der Gitterboxpalette (DIN 15155) entsprechen. Abweichungen sind individuell zu vereinbaren.

Soweit keine anderen Paletten vereinbart wurden, sind grundsätzlich tauschfähige EURO-Paletten zu verwenden. Das Palettengrundmaß (i.d.R. 1200 mm x 800 mm) ist in jedem Fall einzuhalten und darf nicht überpackt werden. Die maximale Paletten-/Behälterhöhe und das maximale Gewicht der Ladeinheit werden im „Packaging Directive Form“ pro BSH-Fabrik festgelegt. BSH ist berechtigt, die Annahme von Produkten auf abweichenden Paletten zu verweigern und ggf. auf Kosten des Lieferanten zurückzusenden.

### 1.3 Sonderbestimmungen Holzverpackung

Für einige Länder bestehen besondere Vorschriften (z.B.: ISPM 15) über die Einfuhr von Holzverpackungen, die zwingend zu beachten sind. Diese können unter <http://www.ippc.int> eingesehen werden. Der Lieferant verpflichtet sich, diese Vorschriften einzuhalten.

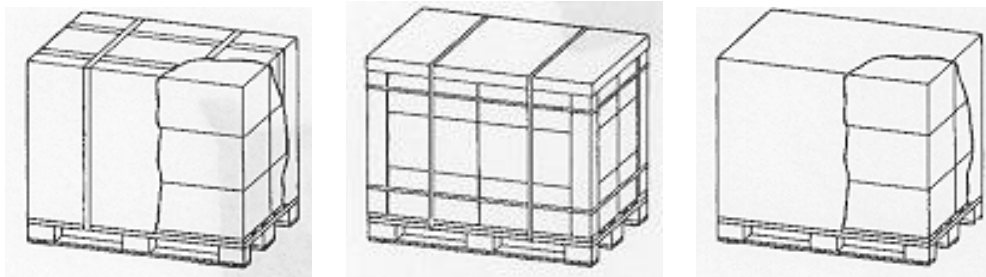
Holzverpackungen/-paletten, die diesen Vorschriften nicht entsprechen, müssen umgepackt bzw. behandelt werden. Die Kosten werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

### 1.4 Einwegverpackung

Sollte kein Mehrwegsystem vereinbart sein, werden Einwegverpackungen vom Lieferanten in ausreichender Anzahl gestellt. Einwegpaletten müssen den qualitativen Anforderungen des Materialflusses entsprechen. Bei der Bildung von Ladeeinheiten sind die einzelnen Komponenten so zu sichern, dass diese nicht verrutschen können.

Einweg-Kartons müssen vollständige Lagen auf den Paletten aufweisen und auf das im Punkt 1.2 genannte Palettengrundmaß abgestimmt sein. Sollte dies aufgrund der Abrufmengen nicht möglich sein, muss eine entsprechende Vereinbarung mit dem BSH-Disponenten der betroffenen BSH-Fabrik erfolgen.

Beispiele zur Einwegverpackung auf Flachpalette (Stapelfähigkeit beachten!):



### 1.5 Mehrwegbehälter

#### 1.5.1 Grundregeln

Der Lieferant hat sicherzustellen, dass die von der BSH beschafften Behälter in einem verwendbaren Zustand erhalten bleiben. Die verantwortliche BSH-Fabrik ist unverzüglich über beschädigte bzw. reparaturbedürftige Behälter in Kenntnis zu setzen; die weitere Vorgehensweise ist fallbezogen abzustimmen.

#### 1.5.2 Beschaffung EURO-Gitterboxen & EURO-Paletten

Die Vertragspartner sind für die internen Behälterbestände (Leergut, Warenlager, Produktion) selbst verantwortlich und müssen die hierfür benötigten Behälter auf eigene Rechnung beschaffen. Die Transportbestände der EURO-Gitterboxen und EURO-Paletten (DIN 15155 und 13698) sind durch die jeweils für den Transport verantwortliche Partei zu beschaffen.

#### 1.5.3 Beschaffung Sonderladungsträger

Sonderladungsträger sind alle nicht unter Ziff. 1.5.2 genannten Mehrwegbehälter. Die Verantwortlichkeit für die Beschaffung wird durch den Einkauf individuell mit dem Lieferant vereinbart.

### 1.5.4 Leerguttausch und Leergutrückführung

Das Leergut wird in der Regel Zug um Zug getauscht. Leere Mehrwegbehälter werden von der BSH in ordnungsgemäßem „besenreinem“ Zustand dem Lieferanten zurückgeführt oder am Ort der Materialanlieferung übergeben. Im Falle eines Leerguttausches oder einer Leergutrücklieferung ist der Lieferant nicht berechtigt, der BSH Kosten in Rechnung zu stellen. Die Verantwortung ist wie folgt geregelt:

- Bei Anlieferung durch den Lieferanten (z.B. Incoterm DAP oder DDP) stellt die BSH das Leergut zur Abholung bereit. Die Rückführungskosten werden durch den Lieferanten getragen. Dies gilt auch, wenn der Anlieferort nicht die BSH-Fabrik ist (z.B. Leergutrückführung ab Konsolidierungspunkt bei einem Logistikdienstleister).
- Erfolgt der Materialtransport in Verantwortung der BSH (z.B. Incoterm FCA Lieferant), trägt die BSH Kosten und Risiko für die Leergutrückführung zum vereinbarten Übernahmeort. Die Lieferanten verpflichten sich, das Leergut bei der Warenabholung abzunehmen. Die Leergutrücklieferungen erfolgen von allen BSH-Fabriken mit separatem Lieferschein.
- Erfolgt keine automatische Leergutrückführung durch die BSH, liegt es in der Verantwortung des Lieferanten, rechtzeitig bei der relevanten BSH-Fabrik zu bestellen.

### 1.5.5 Behälterbuchhaltung

Für EURO-Gitterboxen und EURO-Paletten (DIN 15155 und 13698) wird für Lieferbeziehungen von Lieferanten mit liefernder Einheit in Deutschland an Lipsheim und alle deutschen BSH-Fabriken vom Lieferanten und BSH jeweils ein Konto mit dem Logistikdienstleister geführt. Für alle anderen Lieferbeziehungen werden die Behälterkonten direkt zwischen Lieferanten und BSH-Fabrik geführt. Dies gilt auch für Lieferungen über einen deutschen Konsolidierungspunkt (HUB) für BSH-Fabriken im Ausland (außer Lipsheim).

Ausnahmen sind individuell zwischen dem Lieferanten und der BSH-Fabrik zu vereinbaren (z.B. Rücklieferungen als Komplettlagerung, Milkruns/Rundläufer). Der Logistikdienstleister ist vom Lieferanten und der BSH-Fabrik umgehend über Abweichungen vom Standardprozess zu informieren.

Für Sonderladungsträger sind zwischen dem Lieferanten und allen beteiligten BSH-Fabriken jeweils separate Leergutkonten zu führen, auch für Lieferungen innerhalb Deutschlands und nach Lipsheim. Jede Leergutlieferung erfolgt mit einem Lieferschein. Es darf kein gemeinsames BSH-Konto geben, da es sich immer um fabrikspezifische Lieferungen handelt.

Die Leergutkonten müssen mindestens monatlich mit den beteiligten Lieferanten, Logistikdienstleistern und BSH-Fabriken abgeglichen werden. Zum Leergutkontenabgleich versenden die BSH-Fabriken die Kontensalden an die Lieferanten und Logistikdienstleister. Sollten den Kontenständen nicht innerhalb von 2 Wochen nach Zugang schriftlich widersprochen werden, gelten die Salden als bestätigt. Hiervon abweichende Regelungen oder Fristen sind in der Logistikvereinbarung festzulegen.

Zur gegenseitigen Transportoptimierung werden vom Lieferanten und BSH positive und negative Salden im handelsüblichen Rahmen toleriert. Sollten einzelne BSH-Fabriken dauerhaft mehr Behälter binden, als für diesen Kreislauf vorgesehen waren, sind im Fall von Behälterengpässen die zur Verfügung stehenden Behälter für diejenigen BSH-Fabriken zu verwenden, die ordnungsgemäße Salden aufweisen.



### **1.5.6 Handhabung von Kleinladungsträgern (KLT)**

Die Anlieferung von Kleinladungsträgern erfolgt auf Europaletten mit Abdeckung. Es ist dringend darauf zu achten, dass die Behälter auf das Grundmaß der Palette abgestimmt sind (siehe auch Ziff. 1.2) und immer vollständige Lagen geliefert werden. Die Absicherung gegen Verrutschen ist obligatorisch. Eine Stapelung der Behältergebände (KLT auf Palette) muss gewährleistet sein. KLT-Label müssen grundsätzlich an der Stirn- oder Längsseite des Behälters angebracht werden.

### **1.5.7 Ausweichverpackung**

Sollten Mehrwegverpackungen eingesetzt werden, muss vom Lieferanten immer eine Ausweichverpackung definiert und lieferbar sein. Ein Verpackungseingpass muss vom Lieferanten rechtzeitig dem zuständigen BSH-Disponenten mitgeteilt werden. Der Einsatz der Ausweichverpackung wird fallbezogen vom BSH-Disponenten freigegeben.

## **1.6 Detaillierte Anforderungen an Ladungsträger und Verpackung**

Das Verpackungsvolumen ist soweit wie möglich zu reduzieren. Der Lieferant hat die richtige Handhabung der Ladungsträger, der Verpackung und der Kennzeichnung im Rahmen der Belieferung der BSH-Fabriken entsprechend den fabrikspezifischen Anforderungen gem. der Logistikvereinbarung sicherzustellen.

Bei der Bildung von Ladeeinheiten und deren Sicherung sind folgende Anforderungen vom Lieferanten zu beachten:

- Von Verpackungen darf keine Verletzungsgefahr ausgehen (z.B. scharfe Kanten)
- Verwendung von funktionstüchtigen (z.B. ESD für elektronische Materialien), beschädigungsfreien und sauberen Verpackungen,
- Die Sicherung der Ladeeinheit ist auf minimalen Packmitteleinsatz zu beschränken,
- Optimale Auslastung der Ein- bzw. Mehrwegverpackungen,
- Unvollständige Lagen, z.B. „Pyramidenstapelung“ sind zu vermeiden,
- Mindestens 2-fache Stapelung der Ladeeinheiten muss gewährleistet sein,
- Die Auflast auf die Ladeeinheiten muss mindestens 250 kg betragen. Abweichungen sind in der Logistikvereinbarung zu vereinbaren und auf den Ladeeinheiten kenntlich zu machen,
- Stabilität bezüglich Beschaffenheit, Form und Volumen (Ladeeinheit muss in sich stabil sein – kein Einsacken durch Eigengewicht),
- Festgelegte Füllmengen müssen eingehalten werden,
- Kartonagen sind nur vollständig gefüllt zu versenden, ggf. mit Füllmaterial aus Kartonagen/Papier. (Ladungssicherung, Qualität),
- Ladungssicherung durch Umreifung mit Kunststoffbändern.
- Metallbänder und -klammern sind nur bei Stahllieferungen oder nach individueller Vereinbarung zulässig.
- Das Einschneiden von Umreifungsbändern in Kartonagen und Behälter ist unzulässig,
- Alle verwendeten Packstoffe dürfen keine Zusätze enthalten, die einem Recycling entgegenstehen. Landesspezifische gesetzliche Regelungen auf Versender- und Empfängerseite sind einzuhalten.
- Handhabungsmöglichkeit (längs und quer) mittels Flurförderzeug,
- Soweit in der BSH-Fabrik automatische Förder- und Lagereinrichtungen vorhanden sind, muss die Förderfähigkeit der Ladeeinheit auf diesen Einrichtungen gewährleistet sein,
- Feuchtigkeits-/Korrosionsschutz muss gewährleistet sein.
- Jede Materialnummer ist sortenrein in einer separaten Verpackungseinheit anzuliefern.
- Der Einsatz von Inka-Paletten ist aufgrund der mangelnden Stapelfähigkeit und Stabilität nicht zulässig. Ausnahmen müssen individuell vereinbart werden.

## 1.7 Ladungssicherung

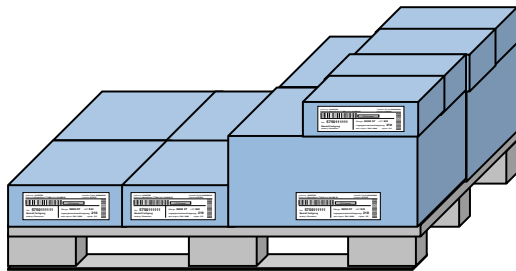
Die ordnungsgemäße Ladungssicherung ist vom Lieferanten sicherzustellen. Der Verlager muss darauf achten, dass die gesetzlichen Vorgaben eingehalten werden. Dies gilt auch, wenn der Transport von einem durch die BSH beauftragten Logistikdienstleister durchgeführt wird (z.B. Incoterm FCA). Der Lieferant haftet für Schäden einschließlich von Folgeschäden durch schuldhaftes Nichtbeachten der gesetzlichen Vorgaben. Wird die Ware bei einem durch BSH beauftragten Logistikdienstleister umgeschlagen, haftet der Lieferant für die Ladungssicherung nur bis zum vereinbarten Umschlagsort.

## 1.8 Kennzeichnung der Ladungsträger

### 1.8.1 Behälterlabel allgemein

Der Lieferant ist verpflichtet, die verwendeten Ladungsträger mit einem Label zu kennzeichnen. Grundsätzlich ist das von BSH vorgegebene Labellayout (Beispiel in Logistikvereinbarung) zu verwenden. Änderungen dürfen nur nach vorheriger Zustimmung des BSH-Disponenten vorgenommen werden. Dies gilt auch, wenn das Label unmittelbar im Lieferanten-System generiert wird. Über das BSH Lieferantenportal kann das Label automatisch nach der Avisierung erstellt werden.

Sollten mehrere Packstücke (Karton oder Kunststoffkiste) auf einer Palette geliefert werden, so ist jedes mindestens mit Lieferantennamen, Materialnummer, Materialbezeichnung, Zeichnungsnummer (soweit Zeichnung vorhanden ist), Inhalt (Stück), Netto-/Bruttogewicht zu kennzeichnen. Die Einzellabels können ebenfalls im Lieferantenportal generiert werden. Jede Palette muss zusätzlich mit einem Sammellabel (vorzugsweise DIN A5) mit Angabe von Gewicht, Absender, Empfänger gekennzeichnet sein. Die Behälter sind mit der etikettierten Seite zur Längsseite (siehe Skizze) der Palette zu platzieren.



### 1.8.2 Label an Mehrwegverpackung

Label an Mehrwegladungsträger müssen rückstandsfrei entfernt werden können. Eine Beschriftung an der dafür vorgesehen Befestigung am Ladungsträger (z.B. Einstecklasche) ist vorzuziehen. Eine weitergehende Kennzeichnung ist mit den BSH-Fabriken individuell zu vereinbaren (z.B. Barcodelabel für Kleinteilelager).

Sollten Mehrwegbehälter nicht offensichtlich als Mehrweg erkennbar sein (z.B. Mehrwegkartonagen), ist die Verpackung ausdrücklich als „Mehrweg“ zu kennzeichnen, um eine versehentliche Entsorgung zu verhindern. Die Art der Kennzeichnung ist mit den betroffenen BSH-Fabriken abzustimmen.

### 1.8.3 Fabrikspezifische Anforderungen

Weitergehende Vorgaben für die Anbringung des Labels am Transportbehälter, z.B. für BSH-Fabriken mit automatischen Fördersystemen, werden soweit erforderlich in der Logistikvereinbarung gesondert festgelegt.