

Prozessmodellierung Palettenbewirtschaftung in Deutschland

1. Einführung

In dieser Anlage werden die Ergebnisse einer durchgeführten Ist-Analyse der bestehenden physischen und administrativen Prozesse des Zug-um-Zug Palettentausches präsentiert. Zur Visualisierung der Analyse wurden ARIS-Charts der einzelnen Schritte erstellt. Diese Schnittstellen wurden in separaten Prozesscharts erarbeitet und unterschiedlich fein definiert. Zum besseren Verständnis dieser unterschiedlichen Detailebenen wird zuerst eine Grafik und anschließend eine dazugehörige Erläuterung vorgestellt.

2. Leerguteingang

2.1 Anlieferung von Europaletten

Hauptprozess:

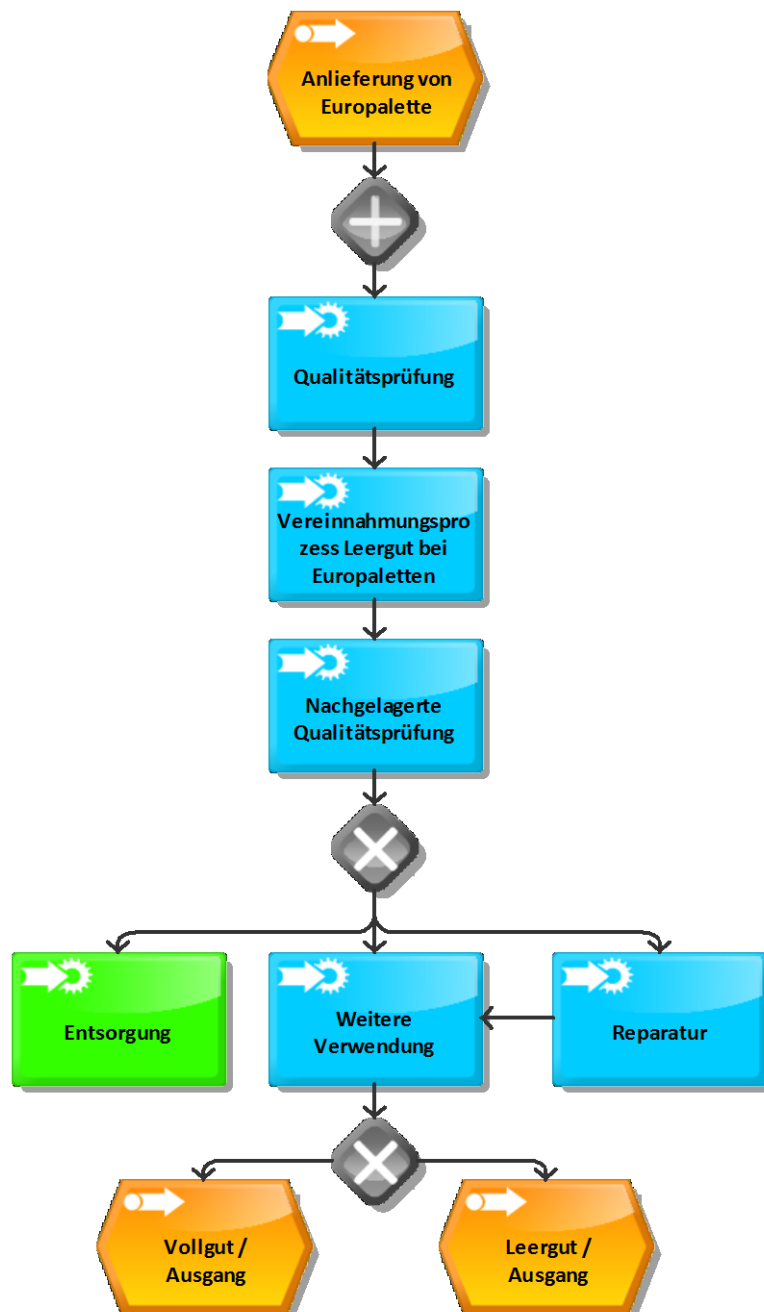


Abbildung 1: Anlieferung einer Europalette

Zunächst wird die Qualität der angelieferten Palette überprüft bevor sie vereinnahmt wird. Im Rahmen der unternehmensinternen Prozesse findet

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

nachgelagert eine weitere Qualitätsprüfung statt. Hierbei wird entschieden, ob die Palette entsorgt werden muss, da es sich um eine nicht mehr reparaturfähige Palette handelt. Ebenso kann entschieden werden, dass die Palette reparaturfähig ist und instand gesetzt wird oder dass sie der weiteren Verwendung (z.B. Beladung der Palette mit Ware, Lagerung der Palette) zugeführt wird. Entsprechend der weiteren Verwendung wird die Palette zum Vollgutausgang bzw. zum Leergutausgang gebracht. Alle in der Abbildung in blau markierten Prozesse werden im folgenden als Teilprozesse noch detaillierter betrachtet.

Teilprozess: Qualitätsprüfung

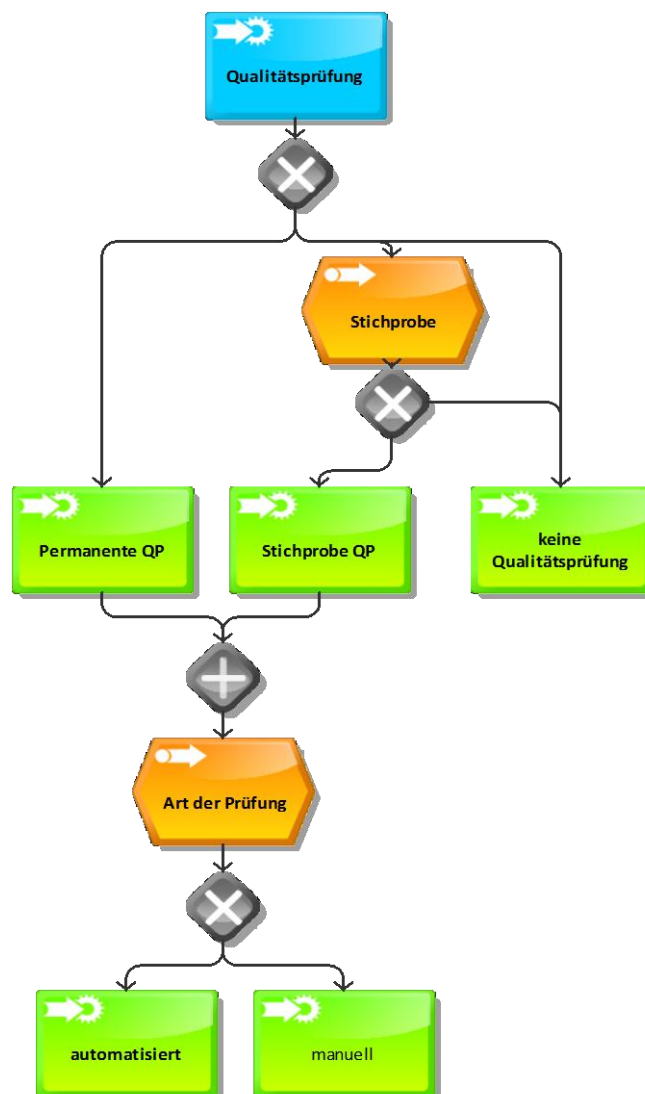


Abbildung 2: Teilprozess der Qualitätsprüfung, Teil 1

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

Im Rahmen des Teilprozesses der Qualitätsprüfung wird zuerst nach der Häufigkeit der Stichprobe unterschieden. Es kann zum einen eine permanente Überprüfung der Qualität der Palette erfolgen. Ebenso kann ein Unternehmen aber auch nur im Rahmen von Stichproben Qualitätsprüfungen durchführen oder es finden überhaupt keine statt. Wird eine Prüfung durchgeführt, so muss zwischen einer automatisierten und einer manuellen Prüfung unterschieden werden.

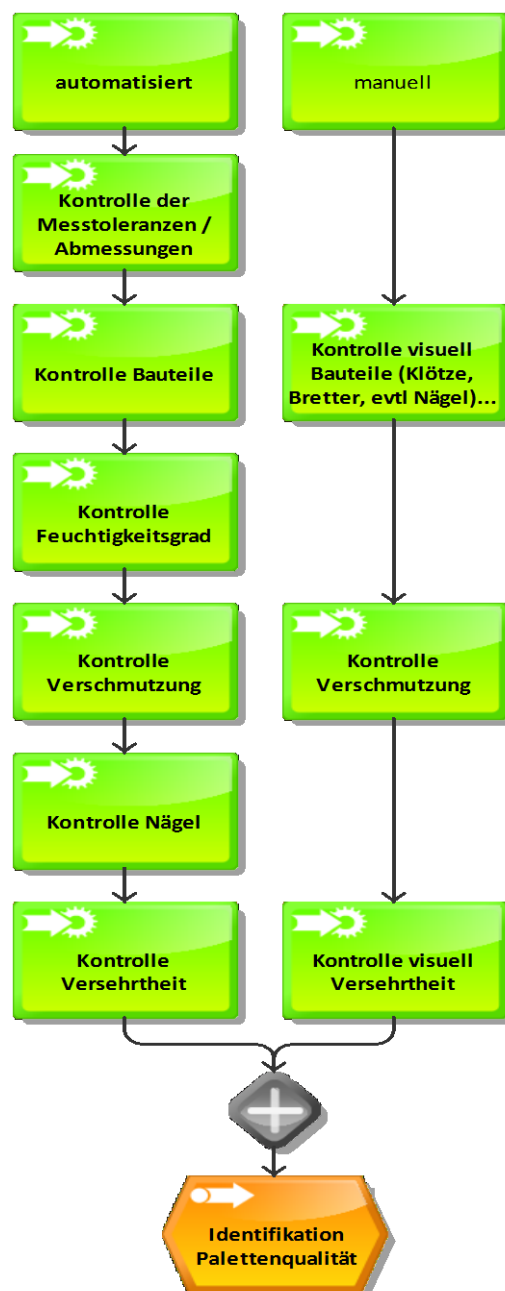


Abbildung 3: Teilprozesse der Qualitätsprüfung, Teil 2

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

Bei der automatisierten Kontrolle findet eine Überprüfung der Abmessungen, der Bauteile, des Feuchtigkeitsgrades, des Verschmutzungsgrades, der Nägel und der Versehrtheit statt. Dagegen können bei der manuellen Kontrolle Kriterien wie der Feuchtigkeitsgrad oder die richtigen Abmessungen nicht oder nur sehr aufwendig kontrolliert werden. Im Anschluss kann die Qualität der vorliegenden Palette identifiziert werden, anhand derer entschieden wird, ob die Palette vereinnahmungsfähig ist oder nicht.

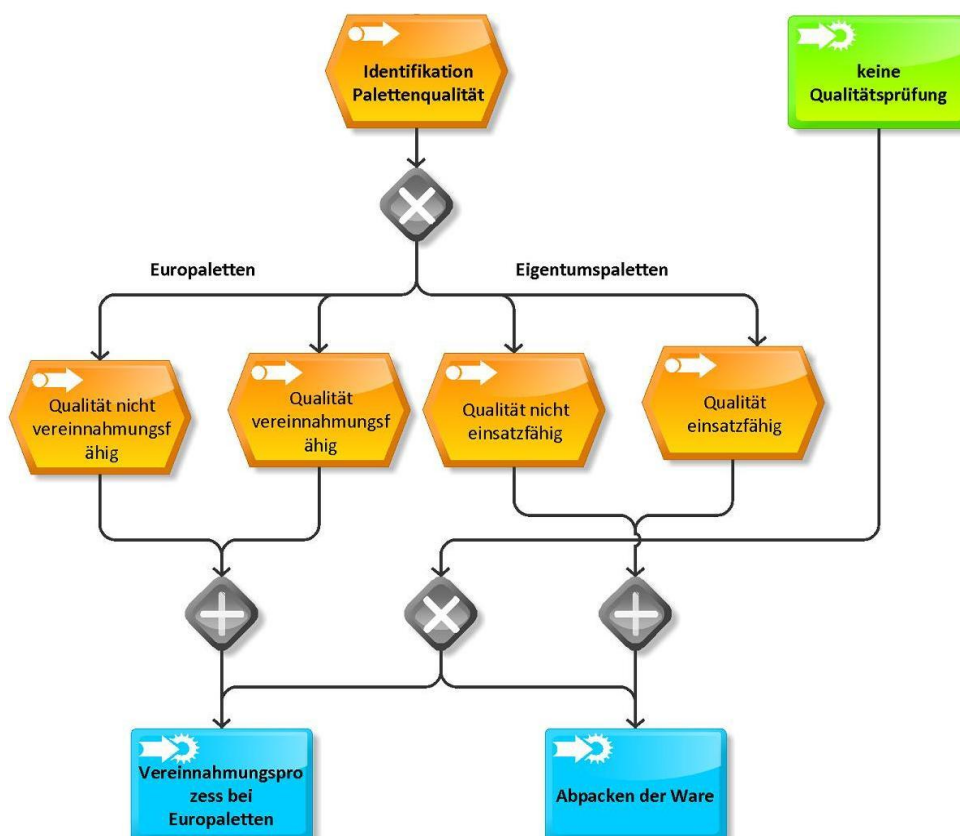


Abbildung 4: Teilprozess der Qualitätsprüfung, Teil 3

Nachdem die Qualität identifiziert wurde, wird zwischen Europaletten und Eigentumspaletten unterschieden und hier geprüft ob die Qualität vereinnahmungsfähig bzw. gebrauchsfähig ist oder nicht. Im Anschluss daran, wird bei den geprüften Paletten sowie bei jenen, die keiner Qualitätsprüfung unterzogen wurden, entweder der Vereinnahmungsprozess (bei Europaletten) oder das Abpacken der Ware eingeleitet.

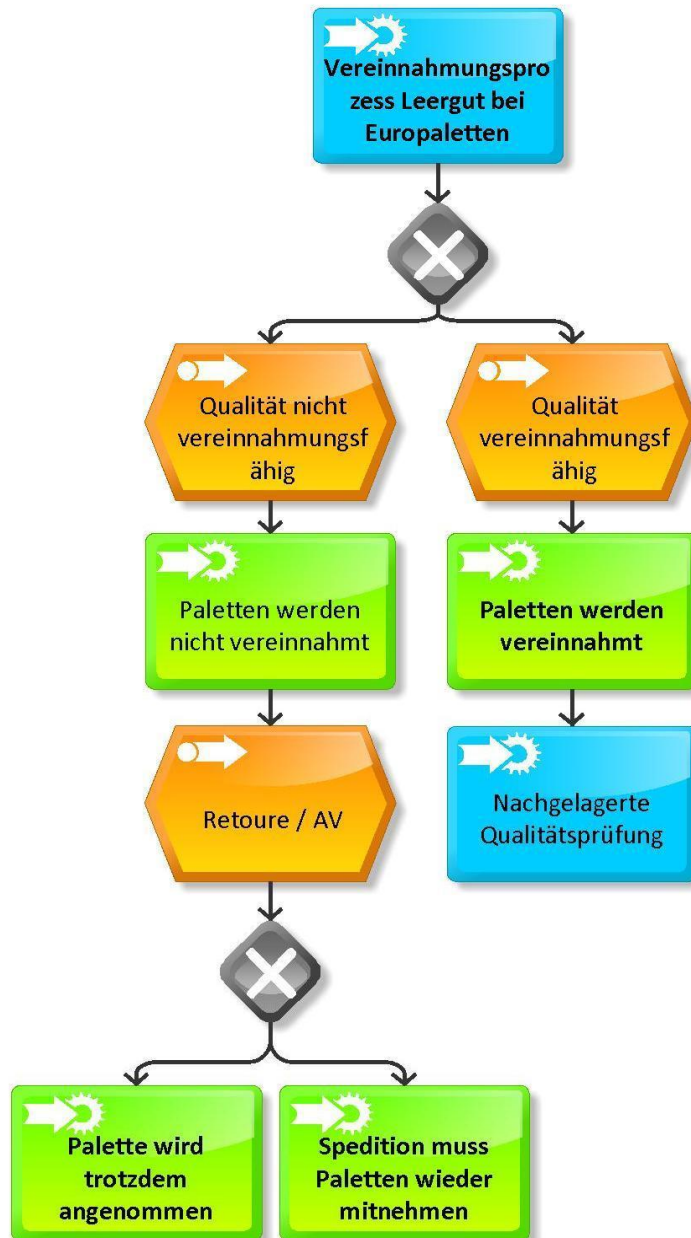


Abbildung 5: Teilprozess Vereinnahmungsprozess Leergut bei Europaletten, Teil 1

Beim Vereinnahmungsprozess von Leergut bei Europaletten wird zunächst hinsichtlich der Qualität zwischen vereinnahmungsfähigen und nicht vereinnahmungsfähigen Paletten unterschieden. Bei letzterem werden die Paletten nicht vereinnahmt und zurückgeschickt/abgeschrieben. An dieser Stelle werden die Paletten dann vom Empfänger entweder trotzdem (ohne

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

Schuldenaufbau) angenommen, oder die Spedition muss die Paletten wieder mitnehmen. Vereinnahmungsfähige Paletten werden vereinnahmt und die nachgelagerte Qualitätsprüfung beginnt.

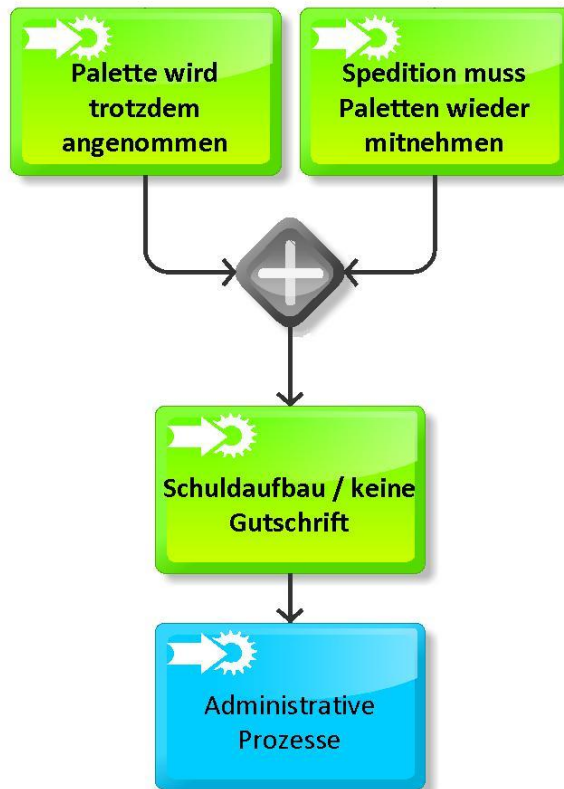


Abbildung 6: Teilprozess Vereinnahmungsprozess Leergut bei Europaletten, Teil 2

In beiden Fällen (Die Paletten werden trotzdem angenommen bzw. die Spedition nimmt die Paletten wieder mit) steht der Versender der Paletten beim Empfänger in der Schuld. Er bekommt keine Tauschpaletten und auch die Gutschrift entfällt. Ein Vermerk auf den Lieferpapieren bzw. den Palettenbegleitscheinen kann notwendig sein. Administrative Prozesse setzen anschließend ein.

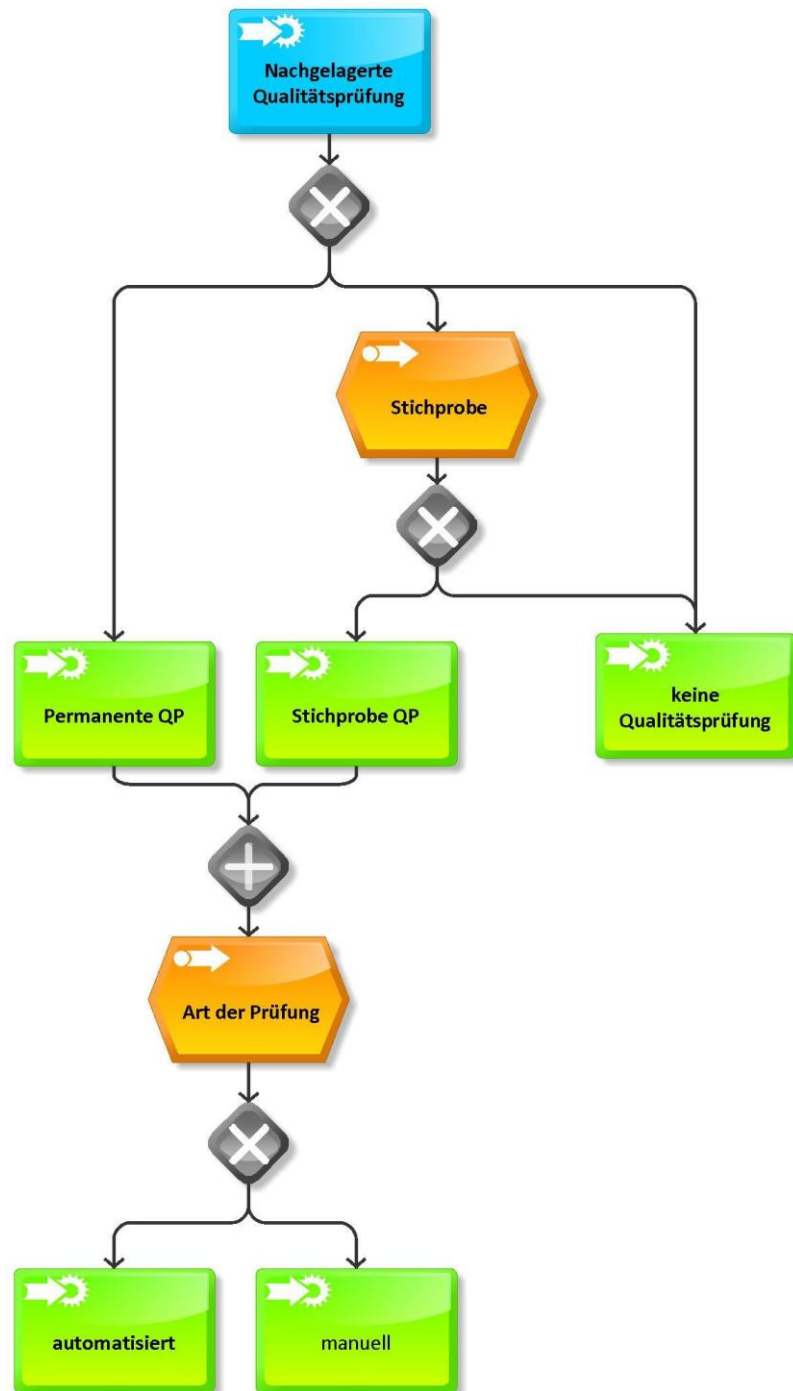


Abbildung 7: Teilprozess nachgelagerte Qualitätsprüfung, Teil 1

Im Rahmen des Teilprozesses der nachgelagerten Qualitätsprüfung wird zuerst nach der Häufigkeit der Stichprobe unterschieden. Es kann zum

Anlage 8 Prozessmodellierung Palettenbewirtschaftung

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

einen eine permanente Überprüfung der Qualität der Palette erfolgen. Ebenso kann ein Unternehmen aber auch nur im Rahmen von Stichproben Qualitätsprüfungen durchführen oder es finden überhaupt keine statt. Bei der Permanenten Qualitätsprüfung und bei der Stichproben Qualitätsprüfung wird daraufhin über die Art der Prüfung unterschieden - ob automatisiert oder manuell geprüft werden soll.

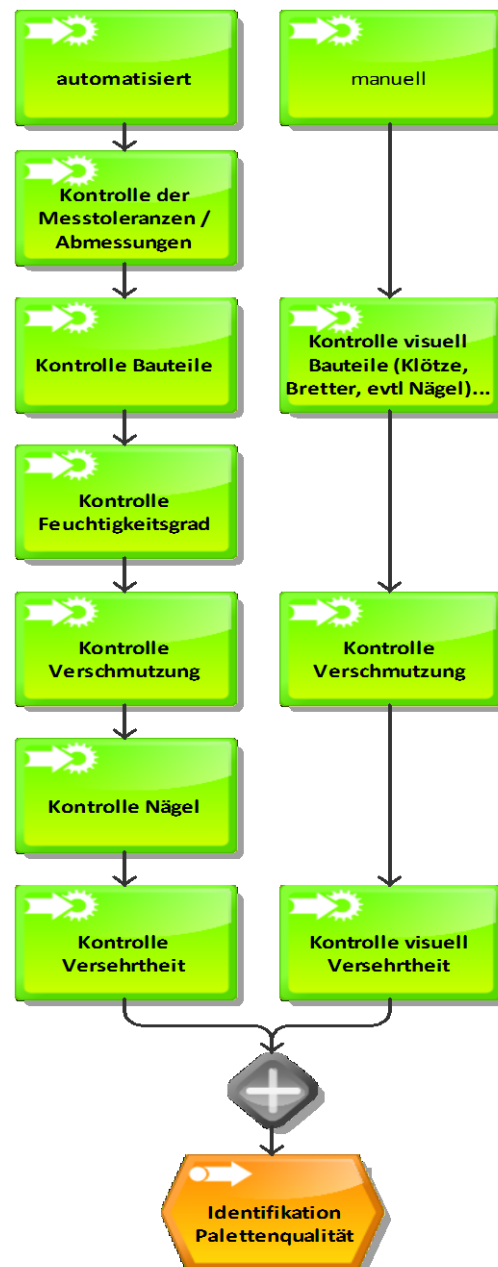


Abbildung 8: Teilprozess nachgelagerte Qualitätsprüfung, Teil 2

Anlage 8 Prozessmodellierung Palettenbewirtschaftung

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

Bei der automatisierten Kontrolle findet eine Überprüfung der Abmessungen (wobei hier auf Normen und bestehende Toleranzen verwiesen werden sollte), der Bauteile, des Feuchtigkeitsgrades, des Verschmutzungsgrades, der Nägel und der Versehrtheit statt. Dagegen können bei der manuellen Kontrolle Kriterien wie der Feuchtigkeitsgrad oder die richtigen Abmessungen nicht oder nur sehr aufwendig kontrolliert werden. Im Anschluss kann die Qualität der vorliegenden Palette identifiziert werden, anhand derer entschieden wird, ob die Palette gebrauchsfähig ist oder nicht.

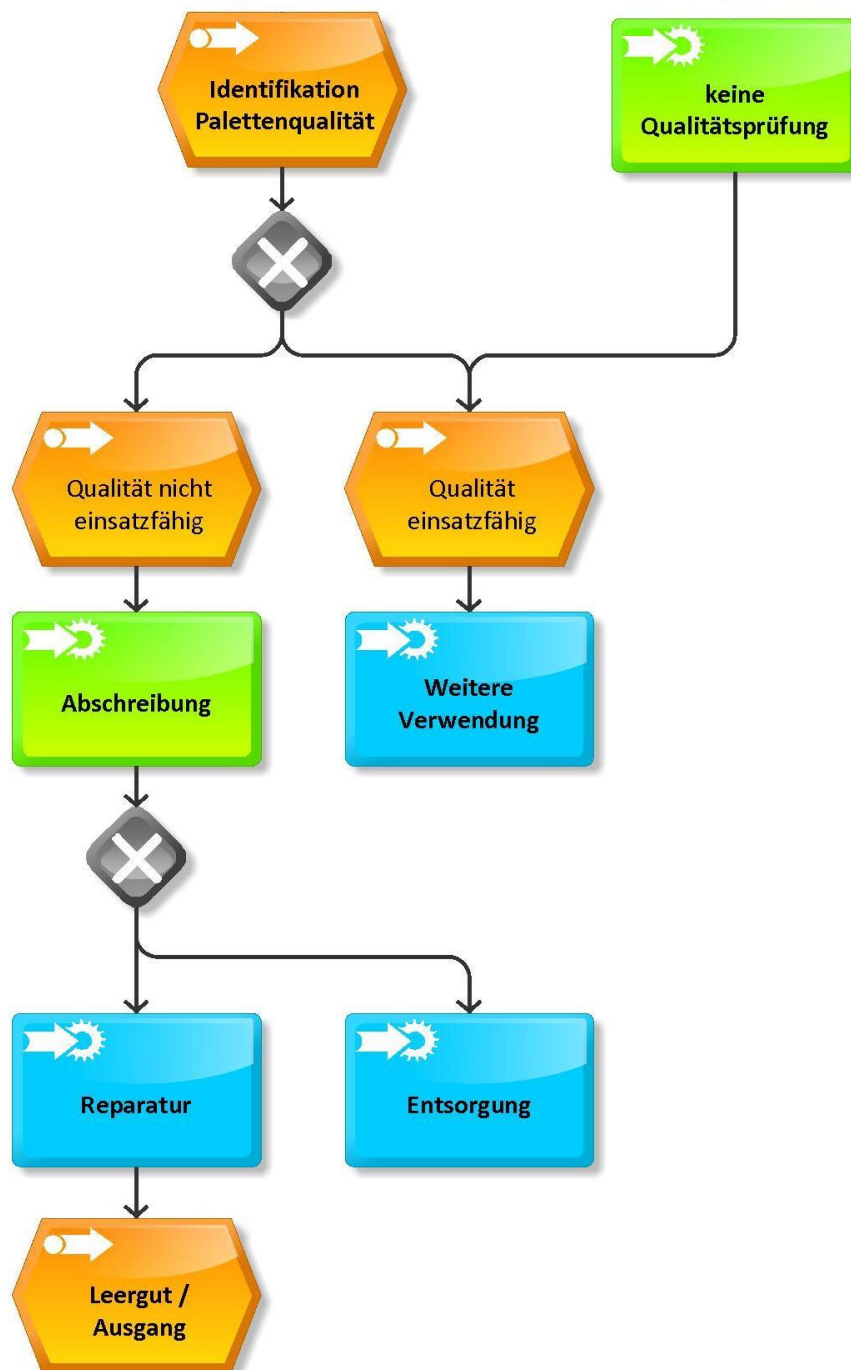


Abbildung 9: Teilprozess nachgelagerte Qualitätsprüfung, Teil 3

Ist die Qualität ausreichend bzw. gebrauchsfähig so empfiehlt sich die Palette zur weiteren Verwendung. Ist die Palette aufgrund mangelnder Qualität nicht mehr gebrauchsfähig oder handelt es sich z.B. um eine Einweg- und keine Euro-Tauschpalette wird sie abgeschrieben und danach wird

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

entschieden ob sie entsorgt oder repariert werden soll. Bei letzterem wird sie nach der Reparatur wieder zum Leergutausgang gebracht.

Teilprozess: Administrative Prozesse

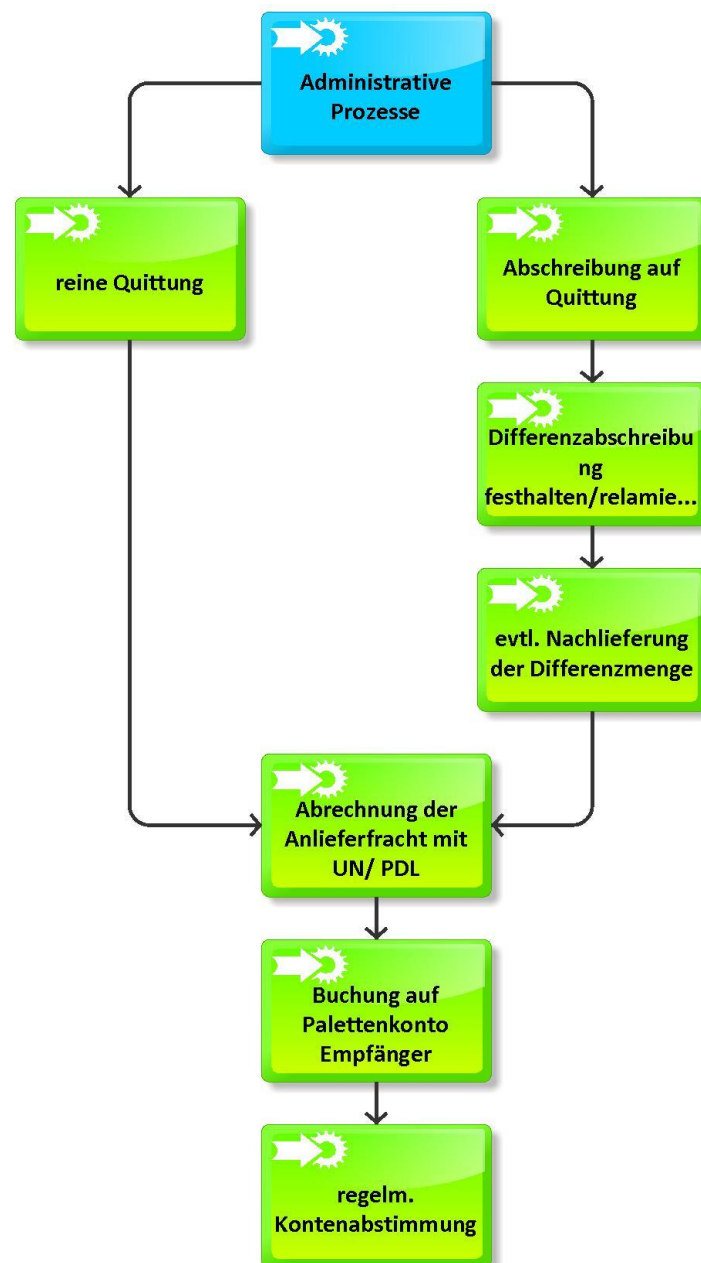


Abbildung 10: Teilprozess Administrative Prozesse

Anlage 8 Prozessmodellierung Palettenbewirtschaftung

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

Bei diesem Auszug aus den Administrativen Prozessen wird entweder die reine Quittung betrachtet oder es werden Abschreibungen auf die Quittung vorgenommen. Die Differenz zwischen Abschreibung und Quittung wird festgehalten und eventuell wird eine Nachlieferung der Differenzmenge fällig. Unabhängig davon ob abgeschrieben oder die Quittung als solche betrachtet wird, findet im Anschluss an diese Prozesse die Abrechnung der Anlieferfracht mit dem Unternehmen bzw. dem Palettendienstleister statt. Es folgt die Buchung auf das Palettenkonto des Empfängers. Über die Zeit finden regelmäßige Kostenabstimmungen statt.

Teilprozess: Weitere Verwendung

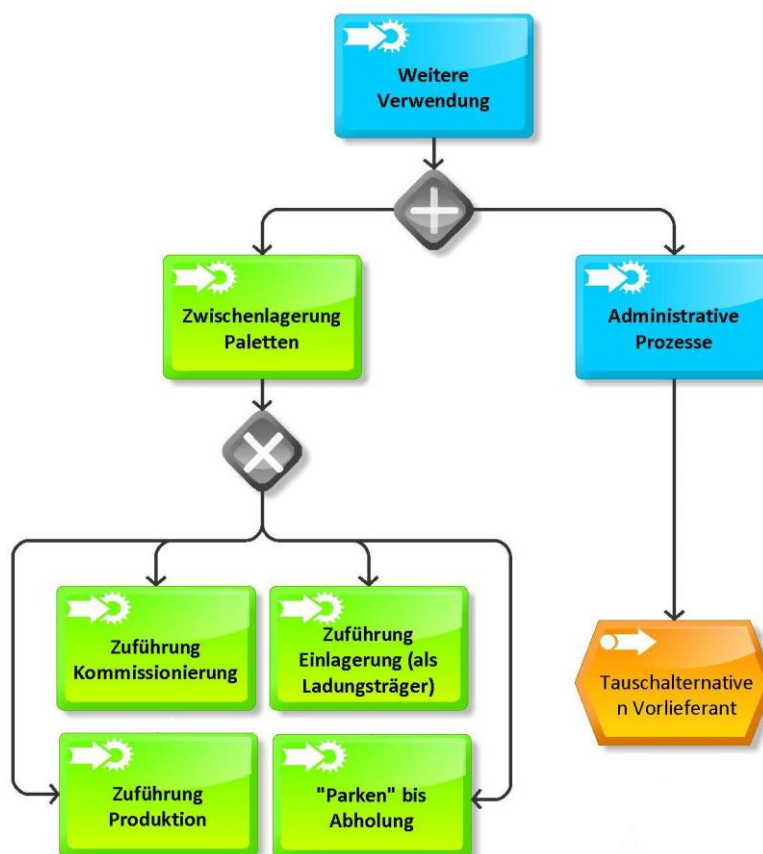


Abbildung 11: Teilprozess Weitere Verwendung, Teil 1

Zur weiteren Verwendung werden die Paletten entweder zwischengelagert oder administrative Prozesse setzen ein und dem Vorlieferanten werden Tauschalternativen angeboten. Bei der Zwischenlagerung wird unterschied-

Anlage 8 Prozessmodellierung Palettenbewirtschaftung

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

den zwischen der Zuführung zur Kommissionierung, der Zuführung zur Einlagerung (als Ladungsträger), der Zuführung zur Produktion und dem „Parken“ bis zur Abholung.

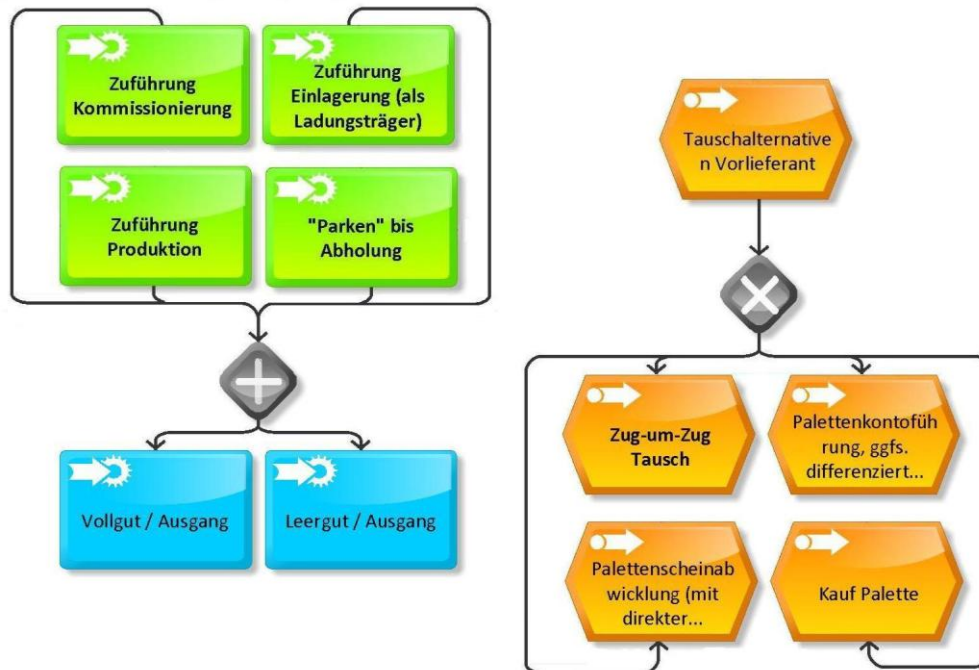


Abbildung 12: Teilprozess Weitere Verwendung, Teil 2

Schließlich werden die Paletten aus den verschiedenen Alternativen zur Zwischenlagerung entweder zum Voll- oder zum Leergutausgang gebracht. Die Tauschalternativen mit dem Vorlieferanten belaufen sich auf einen Zug-um-Zug Tausch, eine Palettenscheinabwicklung oder den Kauf der Palette. Des Weiteren kann auch ein Palettenkonto geführt werden, sodass Paletten gegeneinander aufgerechnet werden können.

2.2 Anlieferung durch Palettendienstleister im offenen Pool

Hauptprozess

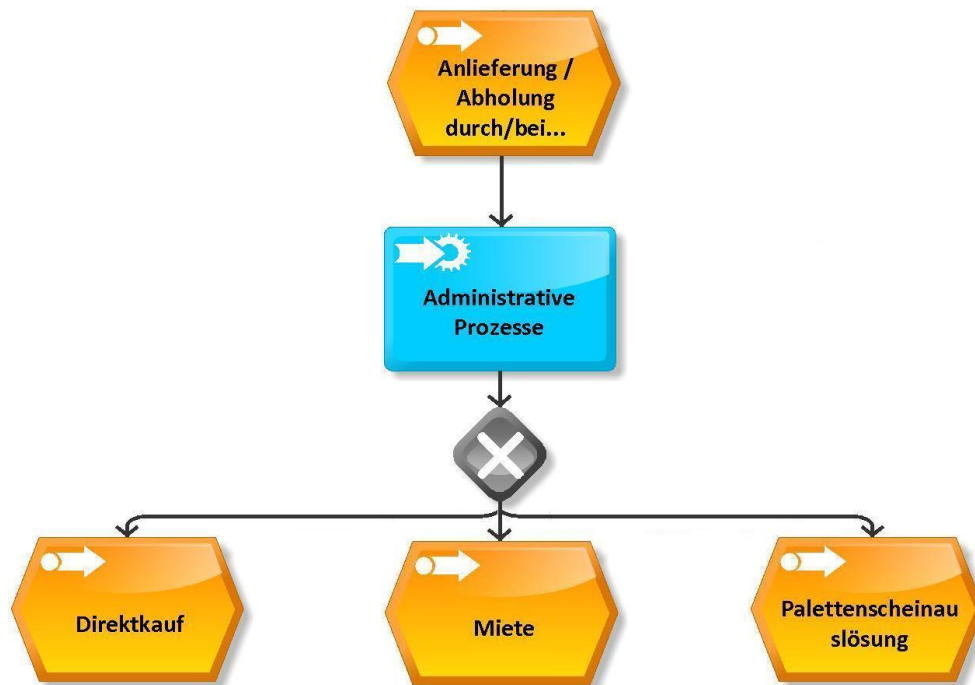


Abbildung 13: Anlieferung durch PDL im offenen Pool, Teil 1

Nach der Anlieferung durch einen Palettendienstleister im offenen Pool setzen Administrative Prozesse ein (s.o.). Es kann zwischen einem Direktkauf bzw. Miete oder einer Palettenscheinauslösung unterschieden werden.

Teilprozess: Direktkauf und Miete

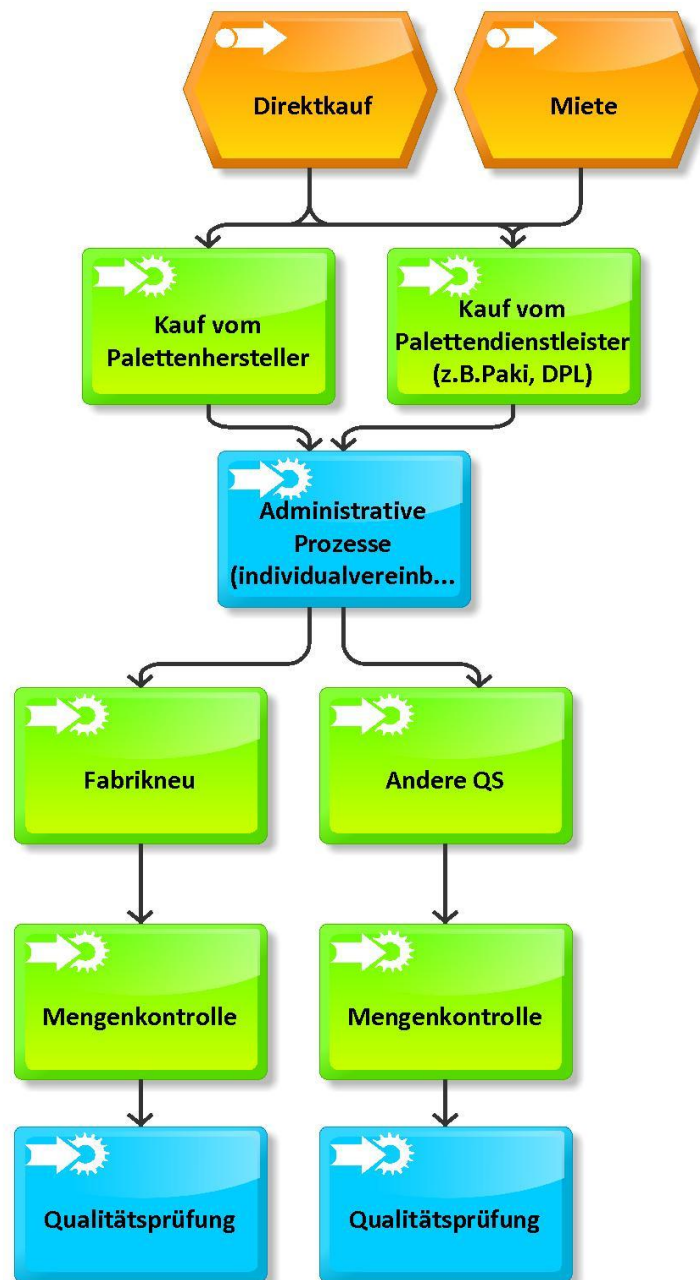


Abbildung 14: Anlieferung durch PDL im offenen Pool, Teil 2

Beim Direktkauf bzw. bei der Miete wird die Palette entweder direkt vom Palettenhersteller oder vom Palettendienstleister gekauft. Danach setzen individual vereinbarte Administrative Prozesse ein. Bei der Qualität wird unterschieden zwischen Fabrikneu und anderen Qualitätsstufen. Bei beiden erfolgen danach eine Mengenkontrolle und anschließend eine Qualitätsprüfung.



Abbildung 15: Anlieferung durch PDL im offenen Pool, Teil 3

Es folgt die Vereinnahmung der Paletten. Die Fabrikneuen Paletten werden im Anschluss direkt weiter verwendet. Für die anderen Qualitätsstufen erfolgt nach der Vereinnahmung noch die nachgelagerte Qualitätsprüfung bevor die Paletten dann, vorausgesetzt die Prüfung verläuft positiv, zu weiteren Verwendung freigegeben werden.

Teilprozess: Palettscheinauslösung

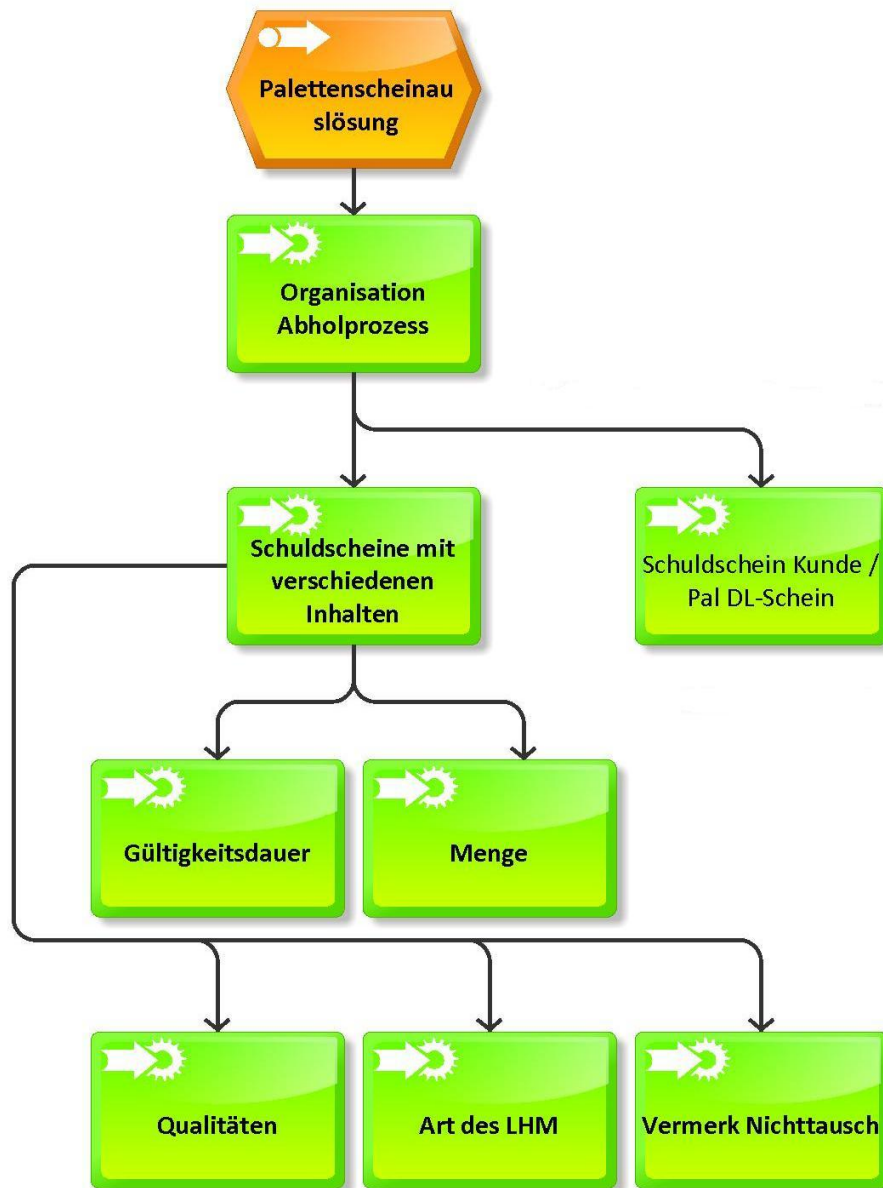


Abbildung 16: Anlieferung durch PDL im offenen Pool, Teil 4

Bei der Palettscheinauslösung wird zunächst der Abholprozess organisiert. Der Schuldschein wird hinsichtlich der Gültigkeitsdauer und der eingetragenen Menge geprüft und anschließend die Qualität und die Art des Ladehilfsmittels geprüft sowie ein Vermerk bei einem Nichttausch gemacht.

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

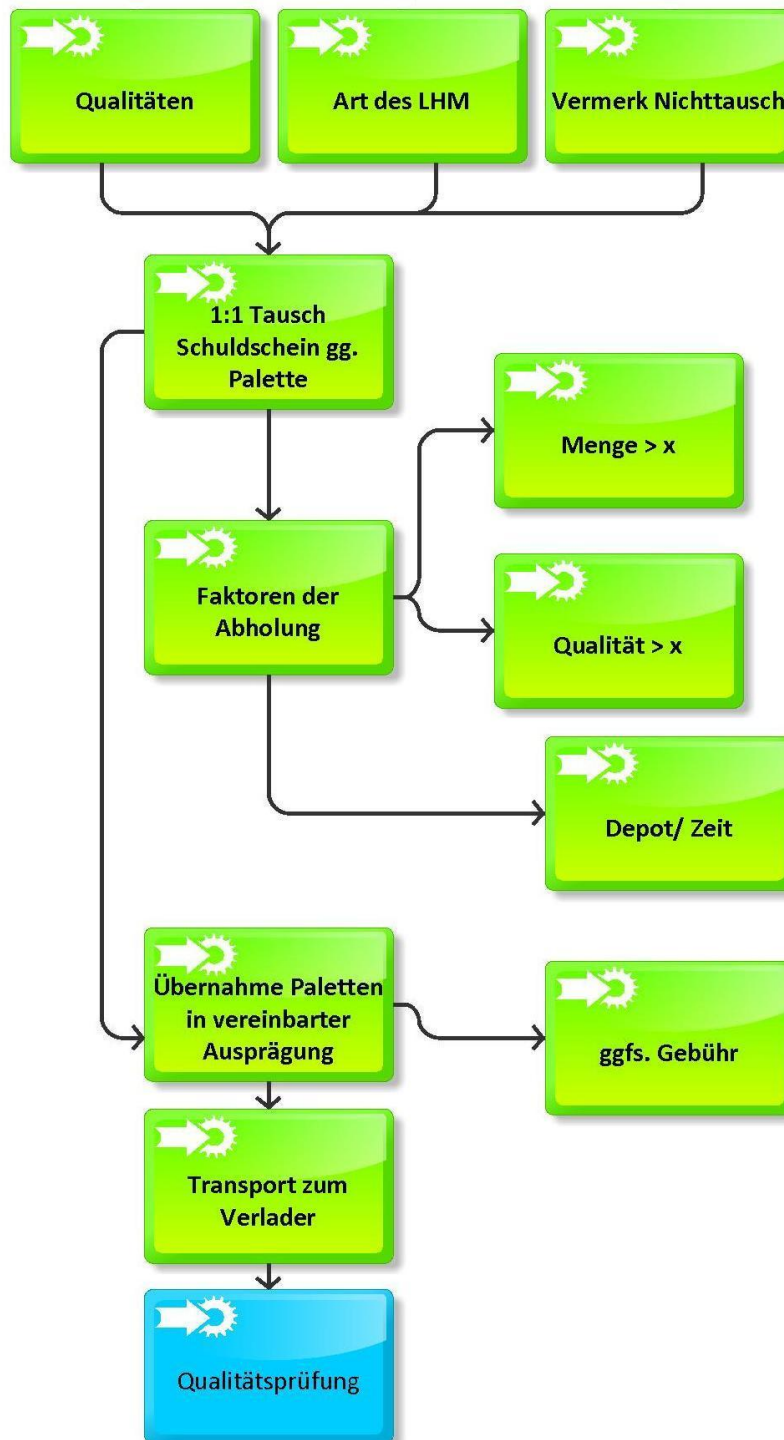


Abbildung 17: Anlieferung durch PDL im offenen Pool, Teil 5

In Folge dessen kommt es zu einem Tausch – Schuldschein gegen Palette. Bei der anschließenden Abholung spielen Faktoren wie Qualität, Menge und Zeit eine Rolle. Die Paletten werden in der vereinbarten Ausprägung übergeben und übernommen, wofür gegebenenfalls eine Gebühr anfällt.

2.3 Anlieferung von Eigentumspaletten

Hauptprozess

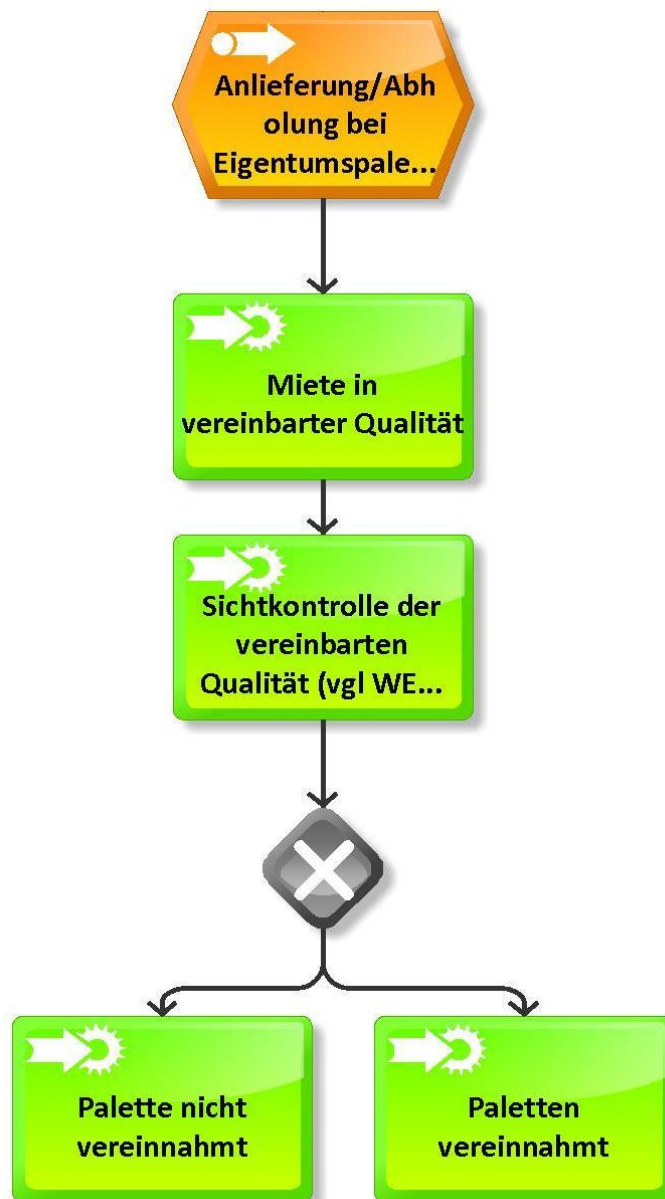


Abbildung 18: Anlieferung/Abholung bei Eigentumspalette, Teil 1

Bei Eigentumspaletten wurde vor der Anlieferung/Abholung eine Qualität der Palette zur Miete vereinbart. Diese Qualität wird mittels Sichtkontrolle geprüft. Danach wird entschieden ob die Palette vereinnahmt wird oder nicht.

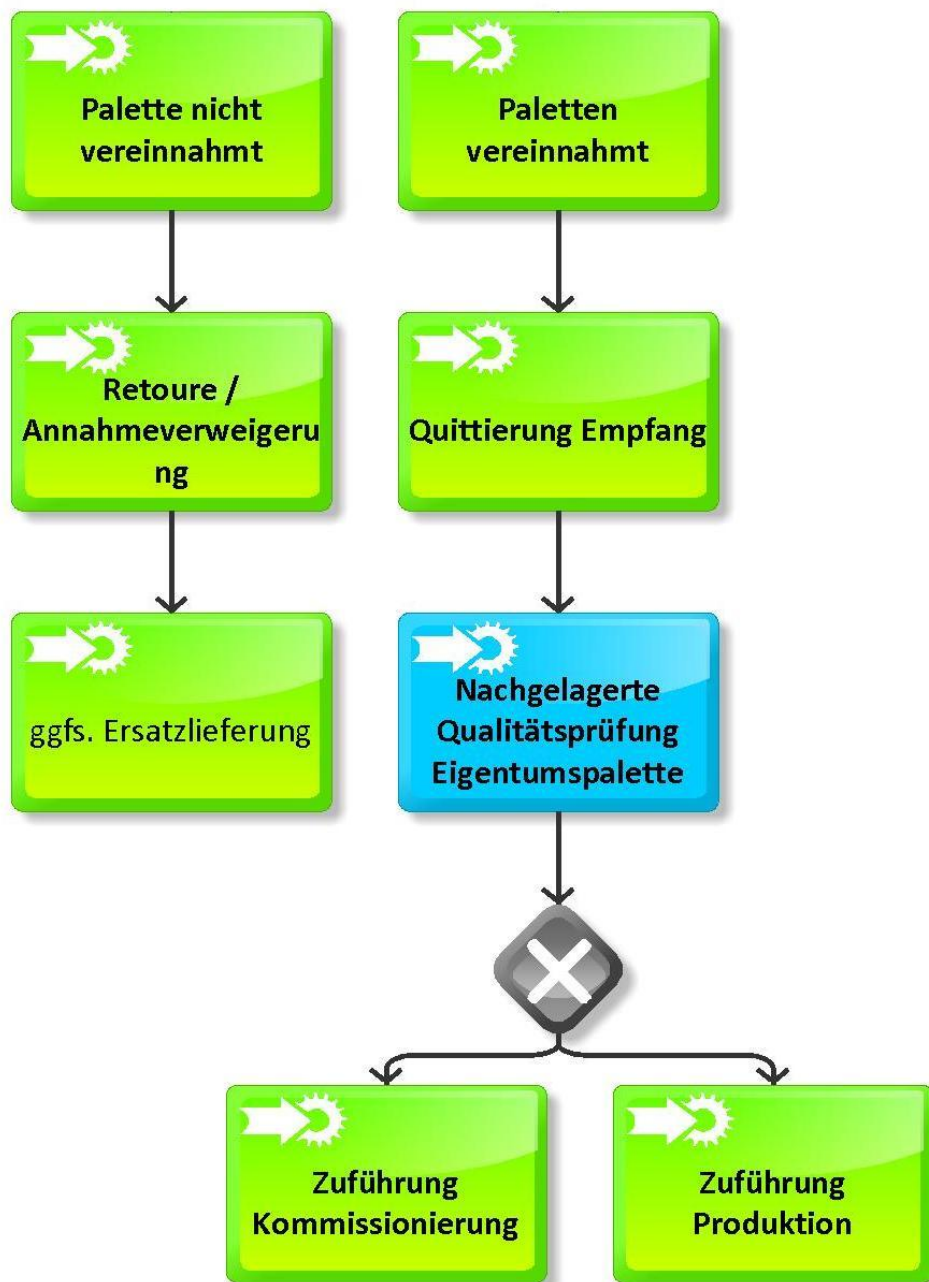


Abbildung 19: Anlieferung/Abholung bei Eigentumspalette, Teil 2

Nicht vereinnahmte Paletten werden mit einer Annahmeverweigerung zurückgeschickt. Gegebenenfalls wird eine Ersatzlieferung verhandelt. Wird die Palette vereinnahmt, wird deren Empfang quittiert und die nachgelagerte Qualitätsprüfung der Eigentumspalette beginnt. Hier wird die Palettenqualität identifiziert vor allem in Hinblick auf Hochregallagerfähigkeit. Erst danach wird über die Zuführung zur Kommissionierung oder Zuführung zur Produktion entschieden.

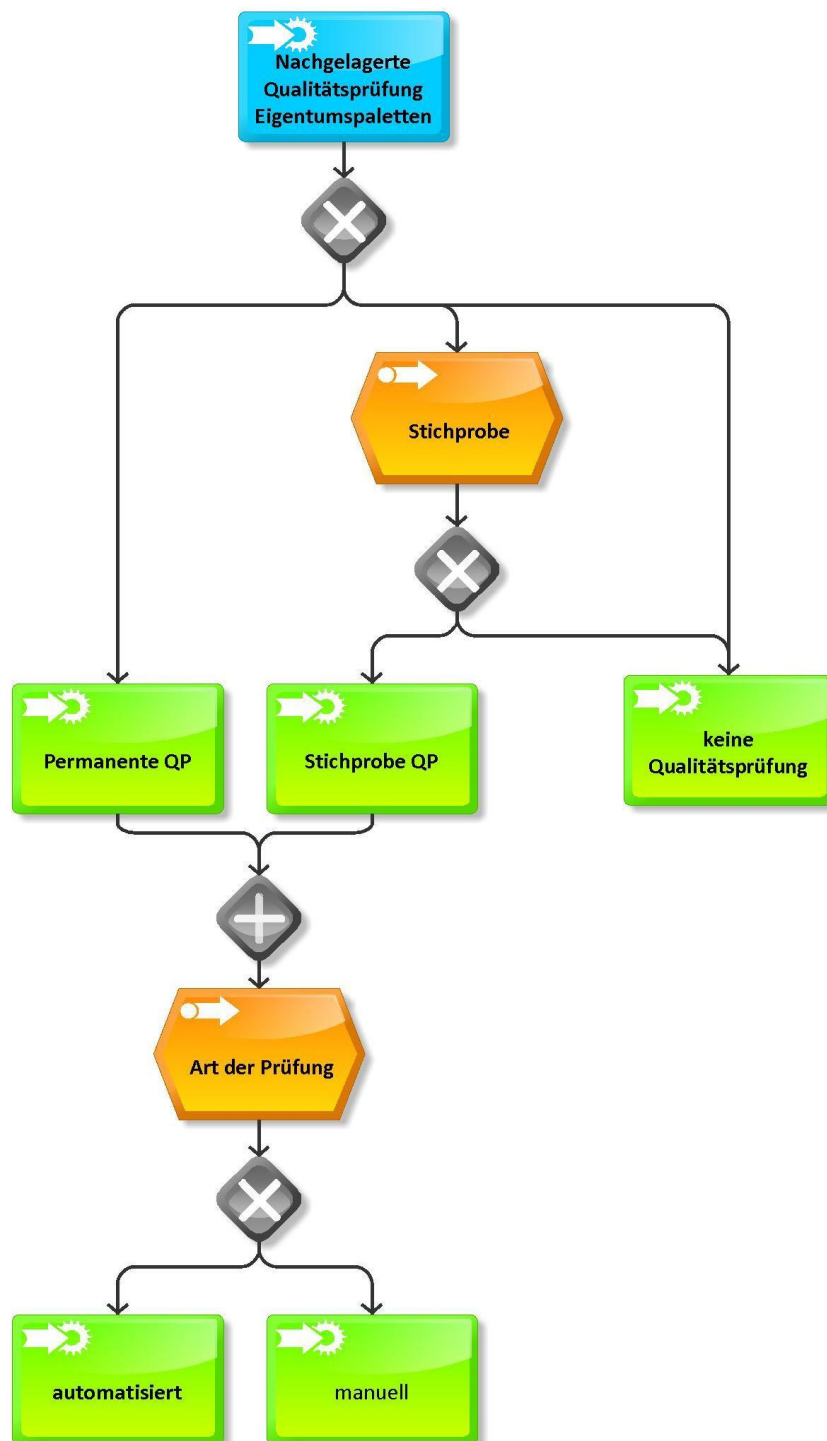


Abbildung 20: Nachgelagerte Qualitätsprüfung Eigentumspaletten, Teil 1

Die nachgelagerte Qualitätsprüfung bei Eigentumspaletten spielt sich sehr ähnlich der nachgelagerten Qualitätsprüfung bei normalen Europaletten ab. Es kann also eine permanente Qualitätsprüfung oder keine Qualitätsprü-

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

fung durchgeführt werden. Des Weiteren ist es möglich eine Stichprobe zu entnehmen aufgrund derer dann entschieden wird ob keine weitere Qualitätsprüfung oder eine ausgedehntere Qualitätsprüfung durchgeführt werden soll. Bei der Permanenten Qualitätsprüfung und bei der Stichproben Qualitätsprüfung wird daraufhin über die Art der Prüfung unterschieden - ob automatisiert oder manuell geprüft werden soll.

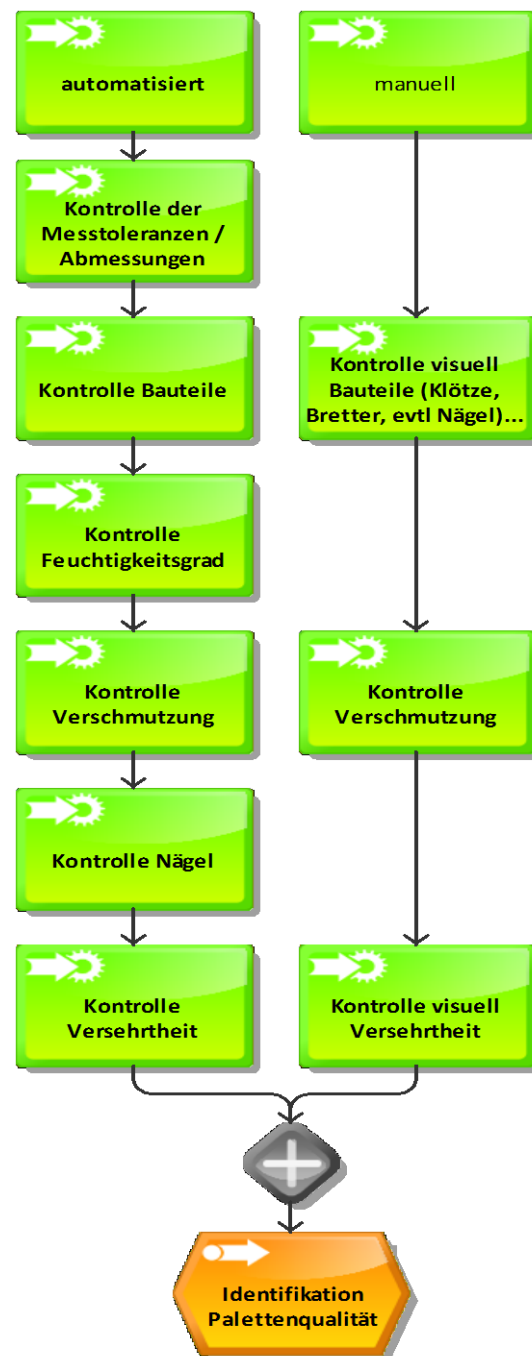


Abbildung 21: Nachgelagerte Qualitätsprüfung Eigentumspaletten, Teil 2

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

Bei der automatisierten Kontrolle findet eine Überprüfung der Abmessungen (wobei hier auf Normen und bestehende Toleranzen verwiesen werden sollte), der Bauteile, des Feuchtigkeitsgrades, des Verschmutzungsgrades, der Nägel und der Versehrtheit statt. Dagegen können bei der manuellen Kontrolle Kriterien wie der Feuchtigkeitsgrad oder die richtigen Abmessungen nicht oder nur sehr kontrolliert werden. Im Anschluss kann die Qualität der vorliegenden Palette identifiziert werden, anhand derer entschieden wird, ob die Palette gebrauchsfähig ist oder nicht.

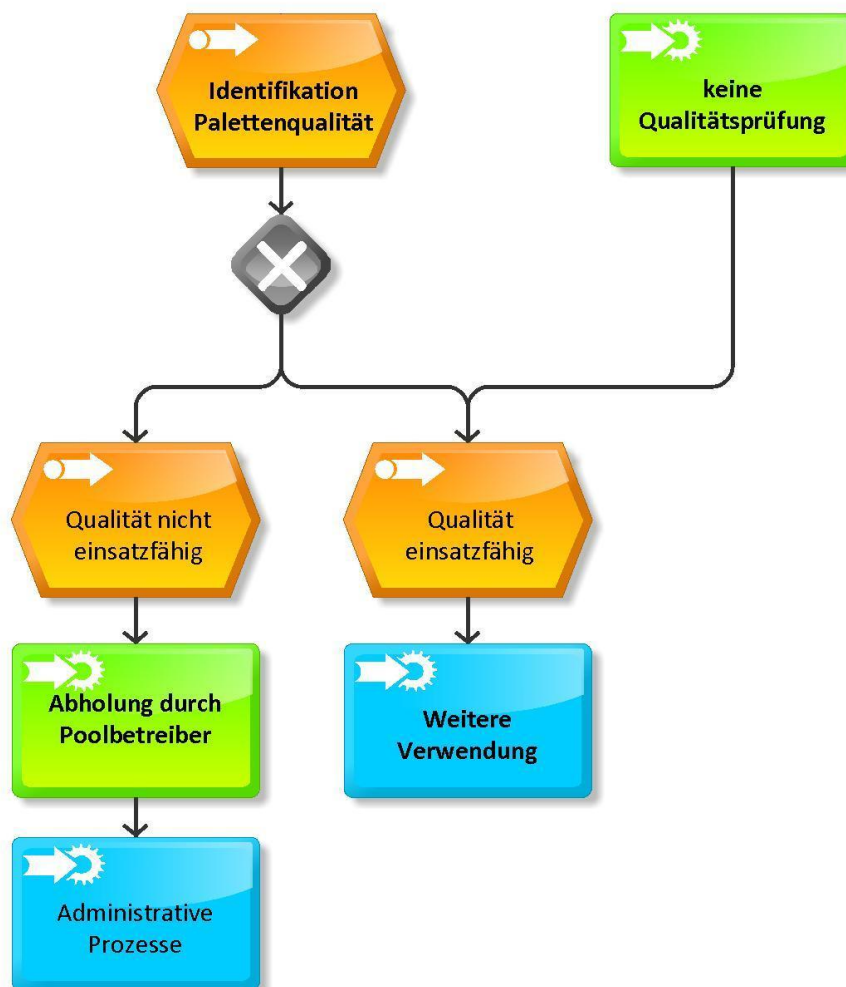


Abbildung 22: Nachgelagerte Qualitätsprüfung Eigentumspaletten, Teil 3

Ist die Qualität ausreichend bzw. gebrauchsfähig so empfiehlt sich die Palette zur weiteren Verwendung. Ist die Palette nicht mehr gebrauchsfähig muss sie durch den Poolbetreiber abgeholt werden. Danach setzen weitere Administrative Prozesse ein.

2.4 Leerguthandling beim Empfänger

Anforderungen von Leerpaletten:

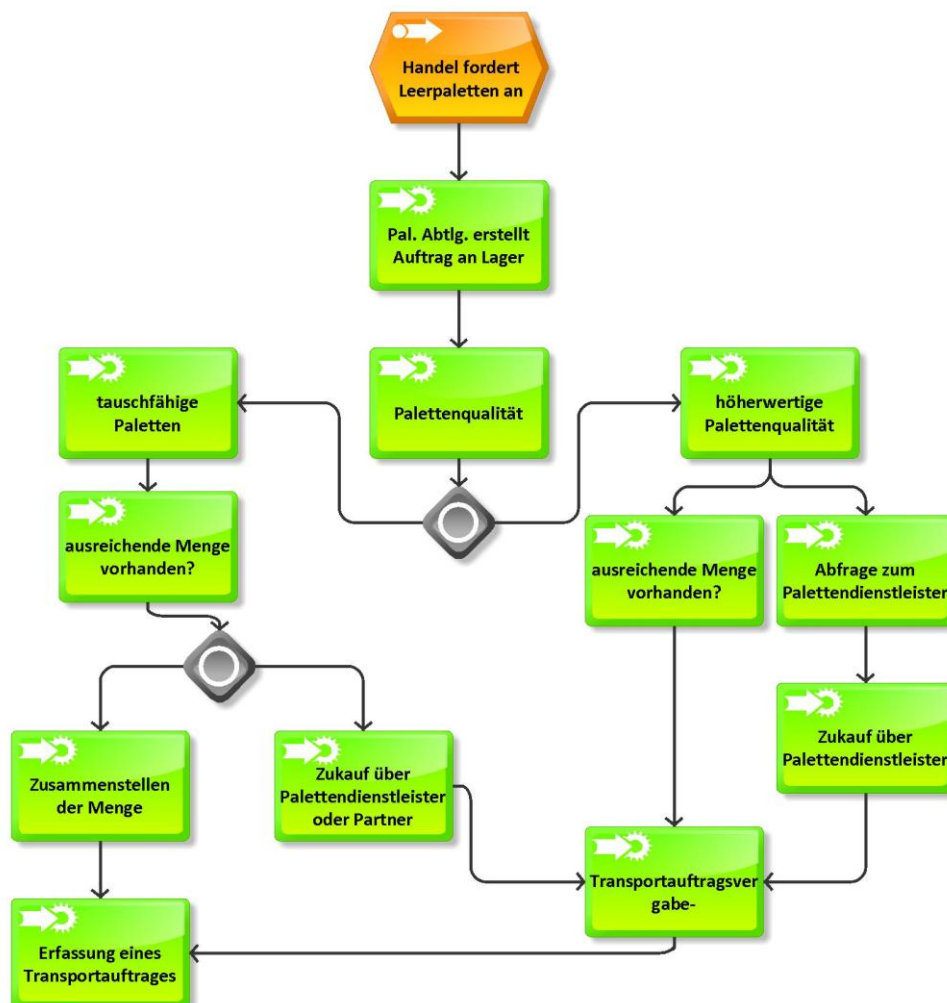


Abbildung 23: Anforderungen an Leerpaletten, Teil 1

Eine Anforderung des Handels an Leerpaletten geht ein. Daraufhin erstellt die Paletten Abteilung einen Auftrag an das Lager. Diese unterscheidet hinsichtlich der Palettenqualität tauschfähige Paletten und höherwertige Paletten. Bei höherwertiger Palettenqualität wird entweder durch den Handel oder durch den eingesetzten Palettendienstleister geprüft ob eine ausreichende Menge an Paletten vorhanden ist. Bei einer nicht ausreichenden Menge wird evtl. zugekauft bevor es zur Transportauftragsvergabe und anschließend zur Erfassung des Transportauftrages kommt. Ist bei tauschfähigen Paletten eine ausreichende Menge vorhanden wird diese Menge zusammengestellt und danach der Transportauftrag erfasst. Ist die-

Anlage 8 Prozessmodellierung Palettenbewirtschaftung

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

se Menge nicht vorhanden kommt es zu einem Zukauf durch den Palettendienstleister. Dann wird über die Transportauftragsvergabe entschieden die im Anschluss vollständig erfasst wird.

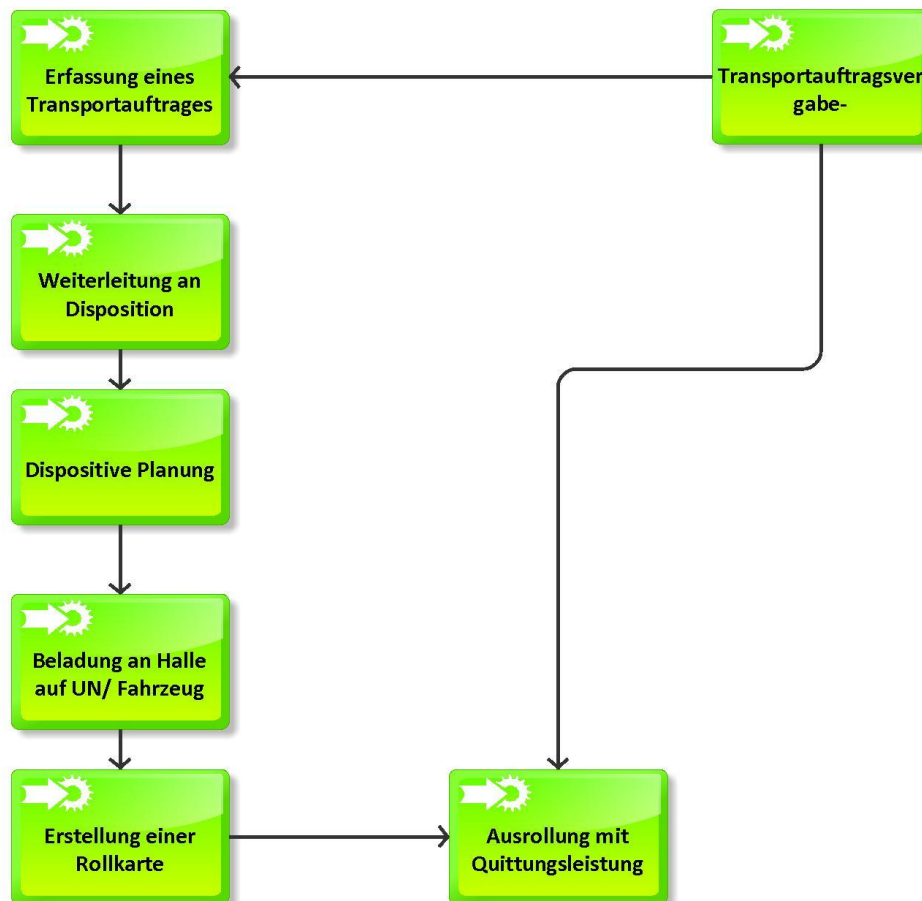


Abbildung 24: Anforderungen an Leerpalletten, Teil 2

Nach der Erfassung eines Transportauftrages wird dieser an die Disposition weitergeleitet. Es beginnt die dispositive Planung und danach die Beladung auf ein Fahrzeug. Im Anschluss wird eine Rollkarte erstellt und dann erfolgt die Ausrollung mit Quittungsleistung.

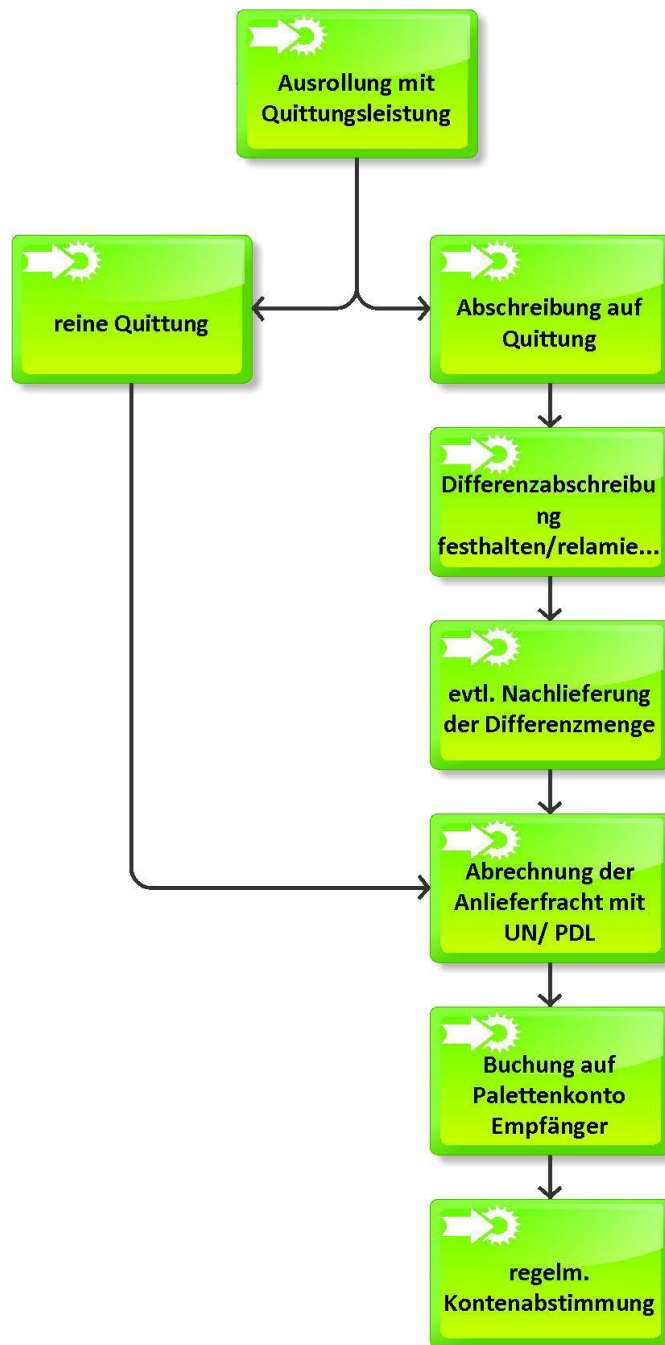


Abbildung 25: Anforderungen an Leerpalletten, Teil 3

Bei der Quittung unterscheidet man zwischen einer reinen Quittung und einer Quittung auf die noch eine Abschreibung vorgenommen wird. Die Differenzabschreibung wird auf dieser festgehalten und evtl. erfolgt dann eine Nachlieferung der Differenzmenge. Unabhängig ob es sich um eine reine Quittung oder eine Quittung inklusive einer Abschreibung handelt erfolgt die Abrechnung der Anlieferfracht mit dem Unternehmen bzw. dem

Anlage 8 Prozessmodellierung Palettenbewirtschaftung

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

Palettendienstleister. Eine Buchung auf dem Palettenkonto des Empfängers wird vorgenommen. Über die Zeit finden regelmäßige Kostenabstimmungen statt.

Abholung des Leerguts

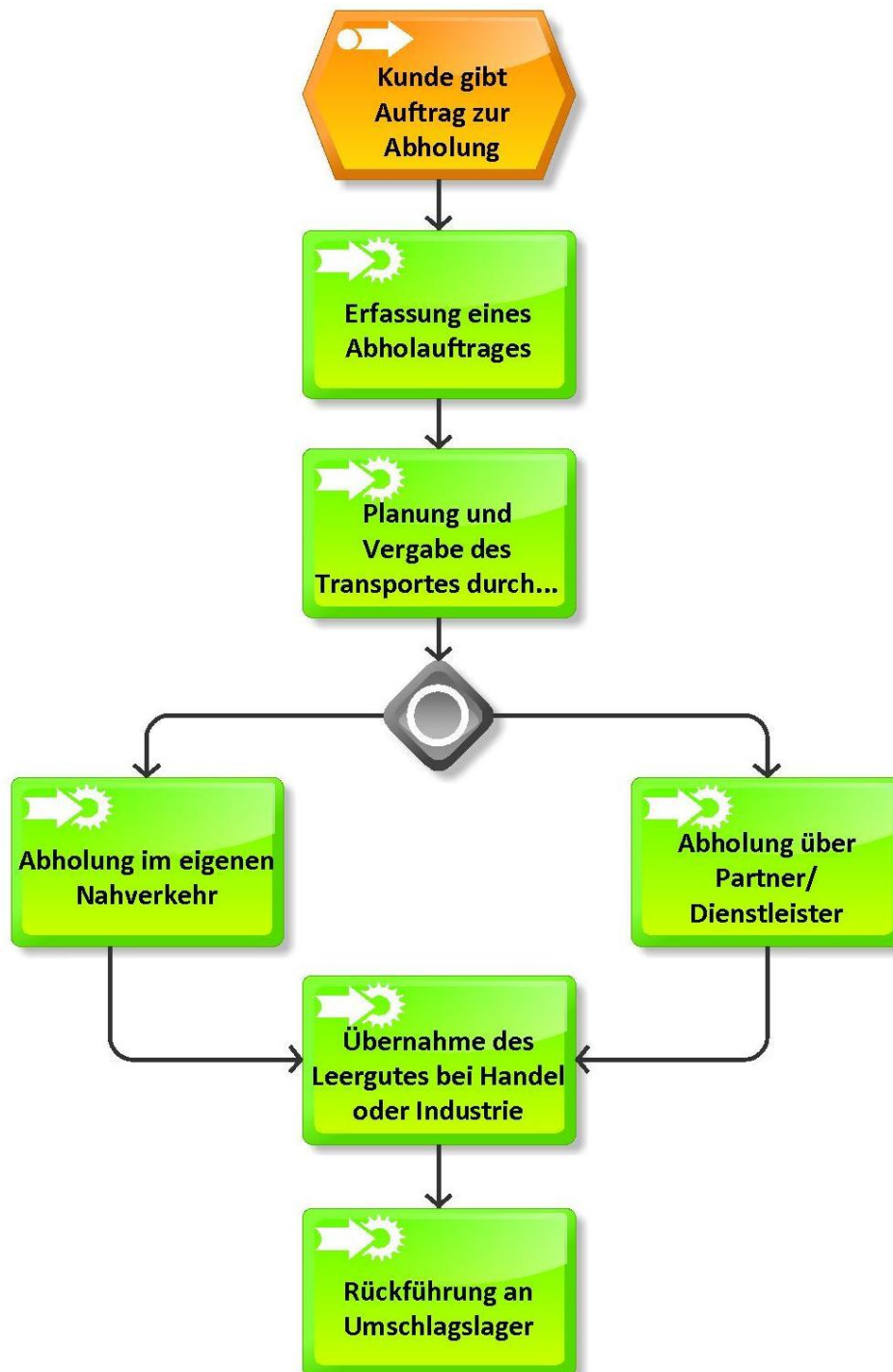


Abbildung 26: Abholung des Leerguts, Teil 1

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

Ein Kunde gibt den Auftrag zur Abholung. Der Abholauftrag wird erfasst und die Planung und Vergabe des Transportes erfolgt durch die Disposition. Entweder wird die Abholung durch den eigenen Nahverkehr vollzogen oder durch einen Partner bzw. Dienstleister vorgenommen. Anschließend wird das Leergut beim Handel oder der Industrie übernommen und ins Umschlaglager zurückgeführt.

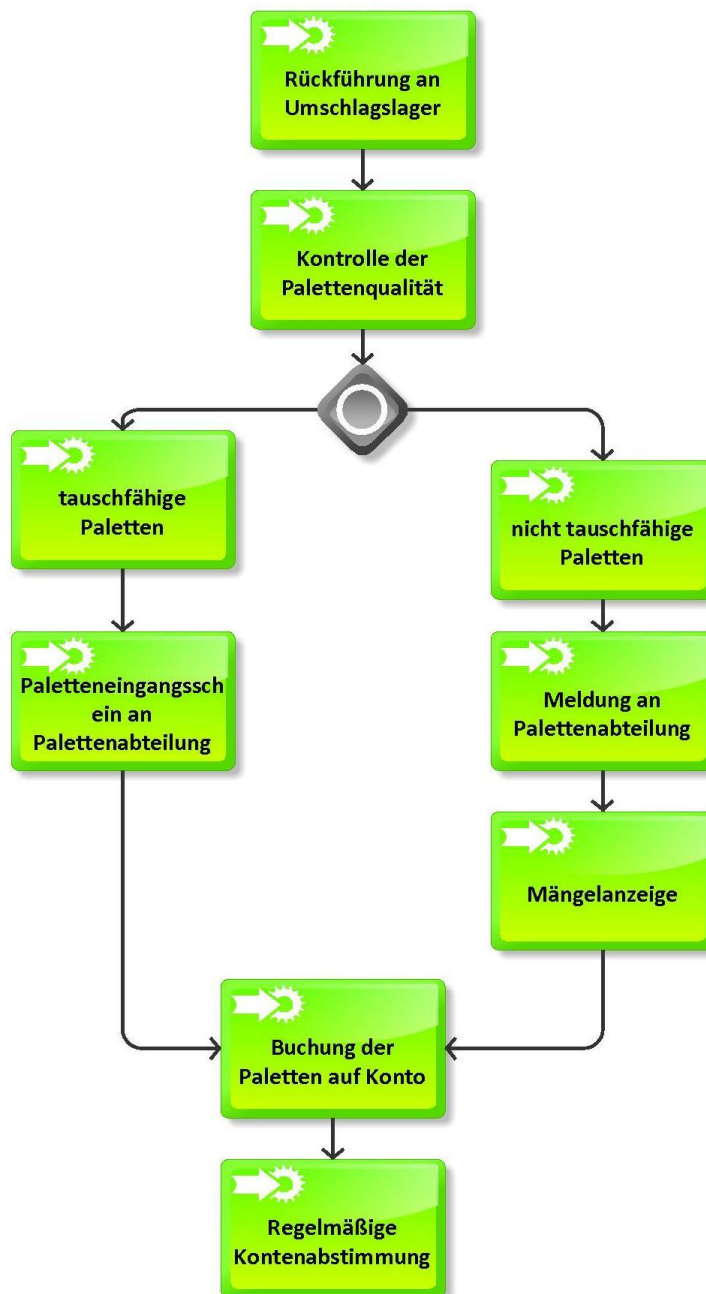


Abbildung 27: Abholung des Leerguts, Teil 2

Anlage 8 Prozessmodellierung Palettenbewirtschaftung

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

Im Umschlaglager wird die Palettenqualität ermittelt. Bei tauschfähigen Paletten wird der Paletteneingangsschein an die Palettenabteilung geschickt und die Buchung der Paletten auf dem Konto erfolgt. Nicht tauschfähige Paletten werden der Palettenabteilung gemeldet, die Mängel werden angezeigt und die Buchung erfolgt ebenfalls auf dem Palettenkonto. Eine regelmäßige Kontenabstimmung sollte durchgeführt werden.

3. Leergutausgang

3.1 Leergutausgang Allgemein

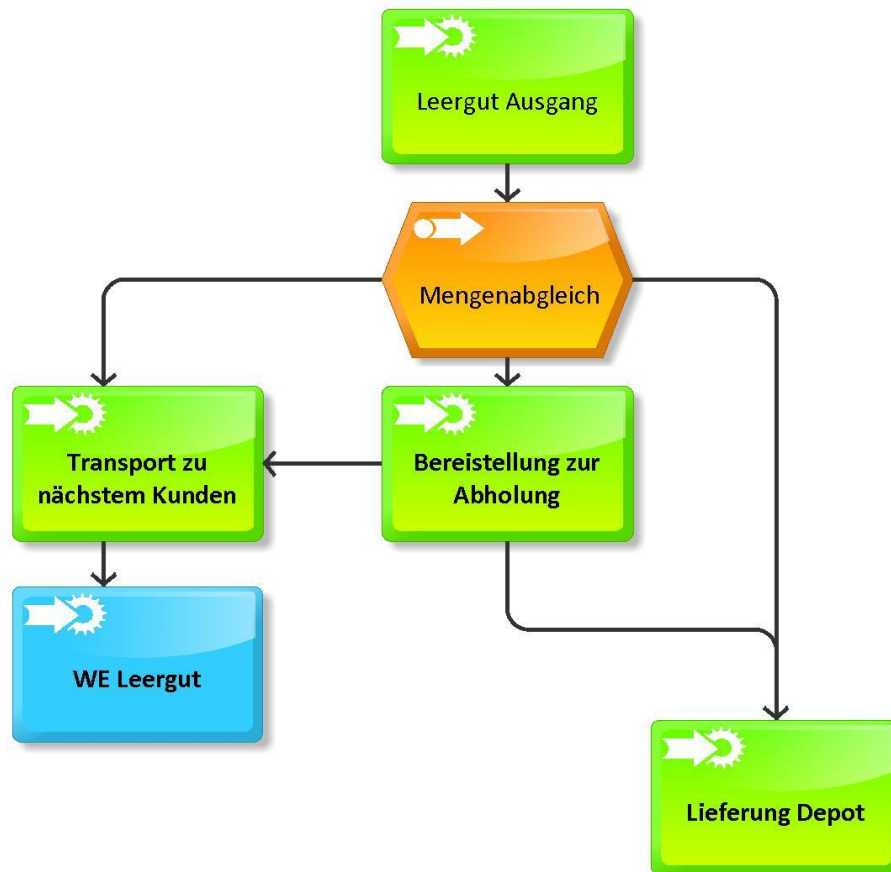


Abbildung 28: Leergut Ausgang Allgemein

Beim Leergut Ausgang wird i.A. zuerst ein Mengenabgleich vollzogen. Diese werden dann zur Abholung bereit gestellt oder direkt zum nächsten Kunden transportiert. Bei diesem erscheint dann das Leergut im Wareneingang. Es kommt auch vor, dass das Leergut ins Depot geliefert wird.

3.2 Ausgang der Leerpalette bei Palettendienstleistern

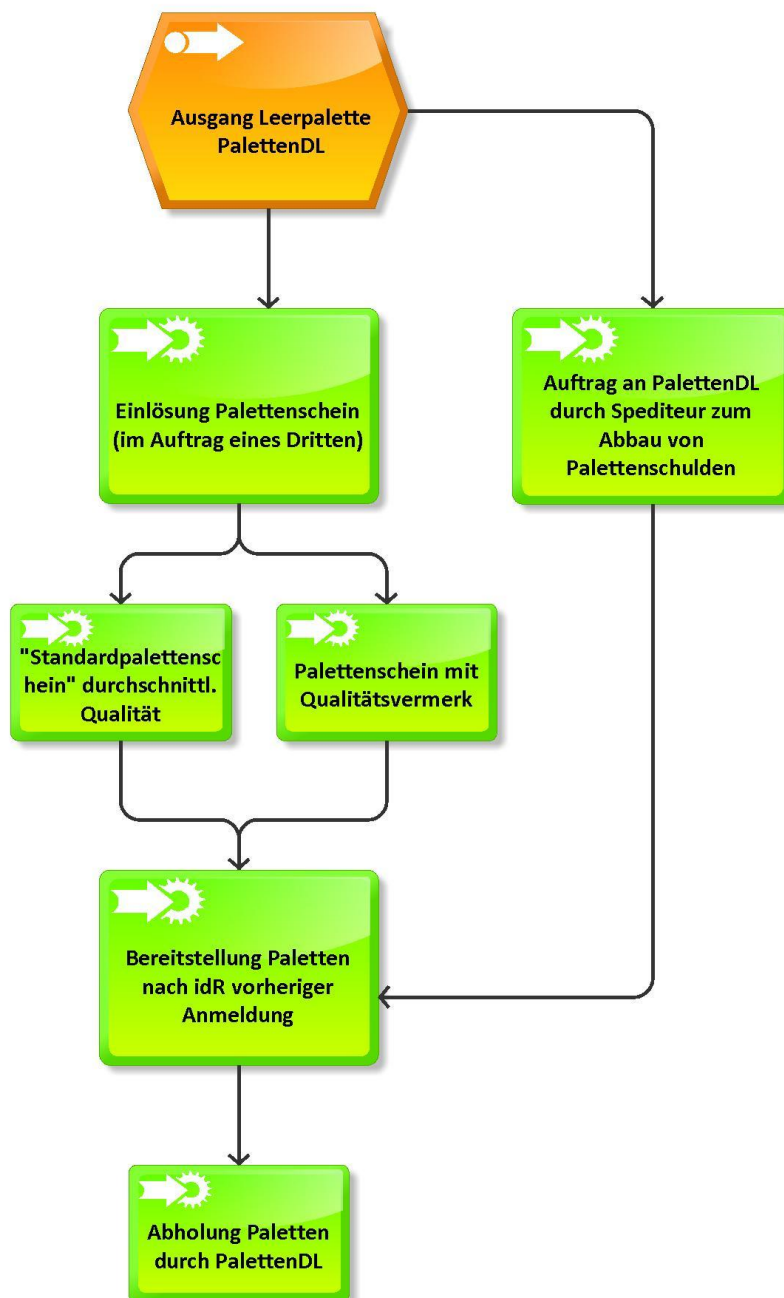


Abbildung 29: Ausgang Leerpalette Palettendienstleister

Beim Ausgang der Leerpalette beim Palettendienstleister kommt es entweder zur Einlösung des Palettscheins (im Auftrag eines Dritten) oder es gibt einen Auftrag an den Palettendienstleister durch einen Spediteur zum Abbau von Palettschulden. Bei ersterem unterscheidet man zwischen einem Standardpalettschein mit durchschnittlicher Qualität und einem

Anlage 8 Prozessmodellierung Palettenbewirtschaftung

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

Palettenschein mit Qualitätsvermerk. Beide führen zur Bereitstellung der Paletten – in der Regel nach vorheriger Anmeldung. Im Anschluss daran können die Paletten vom Palettendienstleister abgeholt werden.

4. Vollguteingang/Vollgutausgang

4.1 Anlieferung von Euro- und Eigentumspaletten

Hauptprozess:



Abbildung 30: Vollgut Hauptprozess Teil 1

Als Vollguteingang wird der Paletteneingang in Kombination mit einer Warenlieferung verstanden. Dies kann in Form einer klassischen Anlieferung geschehen, aber auch in Form einer Abholung (Vollgutausgang). Beim Eingang eines Vollguts wird zwischen einer Europalette und einer Eigentumspalette unterschieden. Nach der Übergabe der Europalette wird die Qualität geprüft und der Vereinnahmungsprozess beginnt. Bei einer Eigentumspalette beginnt nach der Übergabe der Vereinnahmungsprozess. Eventuell kommt es aber auch zu einer Annahmeverweigerung, wenn die

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

Qualität einen automatisierten Wareneingang nicht gewährleistet (Alternative: Umpacken). Nach dem Vereinnahmungsprozess kommt es zur Qualitätsprüfung.

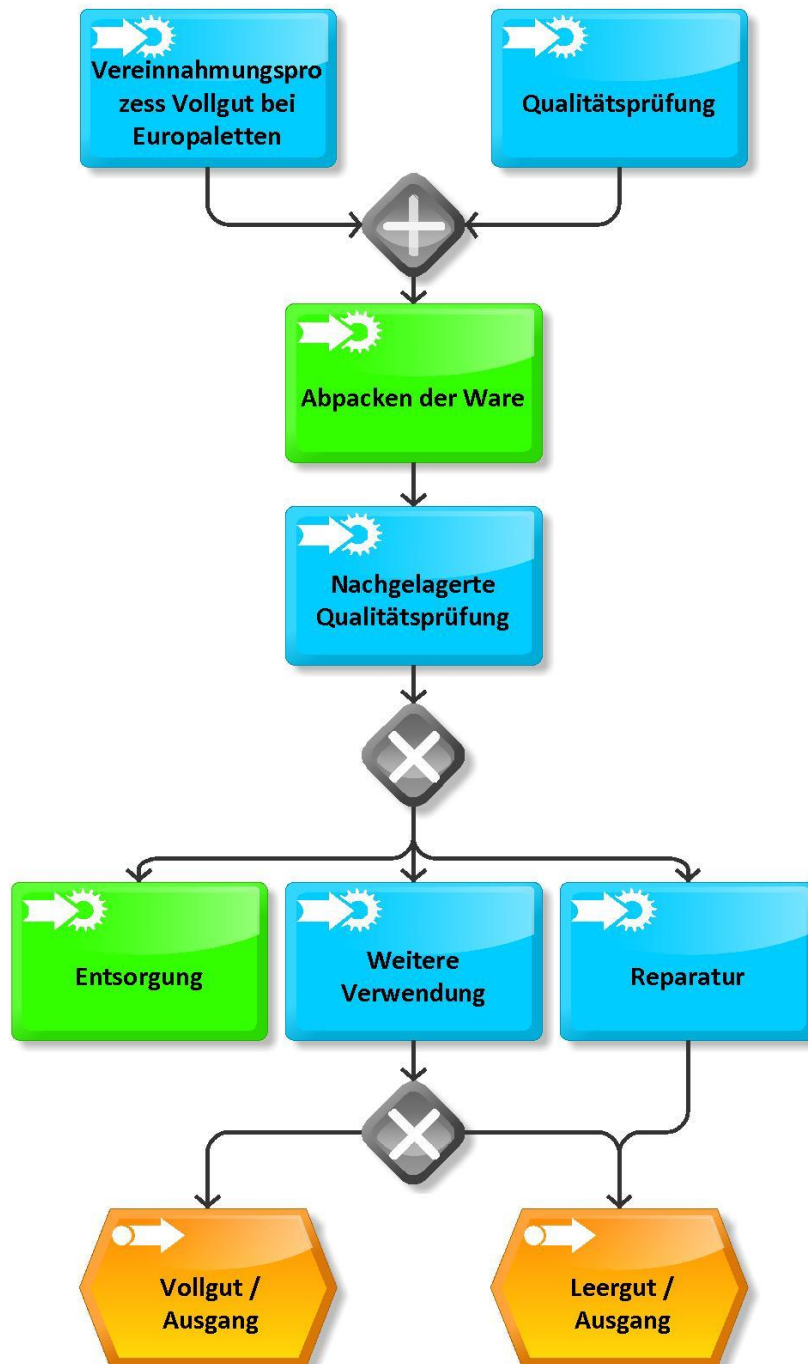


Abbildung 31: Vollgut Hauptprozess Teil 2

Bei beiden Palettenarten kommt es nach dem Vereinnahmungsprozess (Europalette) bzw. nach der Qualitätsprüfung (Eigentumspalette) zum Ab-

Anlage 8 Prozessmodellierung Palettenbewirtschaftung

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

packen der Ware. Danach wird die nachgelagerte Qualitätsprüfung durchgeführt. Im Anschluss wird entschieden ob die Paletten entsorgt werden müssen, repariert werden können oder ohne Reparatur direkt weiter verwendet werden können. Anschließend werden die reparierten bzw. ohne Reparatur weiter nutzbaren Paletten zum Vollgut- bzw. Leergutausgang gebracht.

Teilprozess: Qualitätsprüfung

Für die Grafik siehe 1.1 Anlieferung von Europaletten:

Im Rahmen des Teilprozesses der Qualitätsprüfung wird zuerst nach der Häufigkeit der Stichprobe unterschieden. Es kann zum einen eine permanente Überprüfung der Qualität der Palette erfolgen. Ebenso kann ein Unternehmen aber auch nur im Rahmen von Stichproben Qualitätsprüfungen durchführen oder es finden überhaupt keine statt. Wird eine Prüfung durchgeführt, so muss zwischen einer automatisierten und einer manuellen Prüfung unterschieden werden.

Bei der automatisierten Kontrolle findet eine Überprüfung der Abmessungen, der Bauteile, des Feuchtigkeitsgrades, des Verschmutzungsgrades, der Nägel und der Versehrtheit statt. Dagegen können bei der manuellen Kontrolle Kriterien wie der Feuchtigkeitsgrad oder die richtigen Abmessungen nicht oder nur sehr aufwendig kontrolliert werden. Im Anschluss kann die Qualität der vorliegenden Palette identifiziert werden, anhand derer entschieden wird, ob die Palette vereinnahmungsfähig ist oder nicht.

Nachdem die Qualität identifiziert wurde, wird zwischen Europaletten und Eigentumspaletten unterschieden und hier geprüft ob die Qualität vereinnahmungsfähig bzw. gebrauchsfähig ist oder nicht. Im Anschluss daran, wird bei den geprüften Paletten sowie bei jenen, die keiner Qualitätsprüfung unterzogen wurden, entweder der Vereinnahmungsprozess (bei Europaletten) oder das Abpacken der Ware eingeleitet.

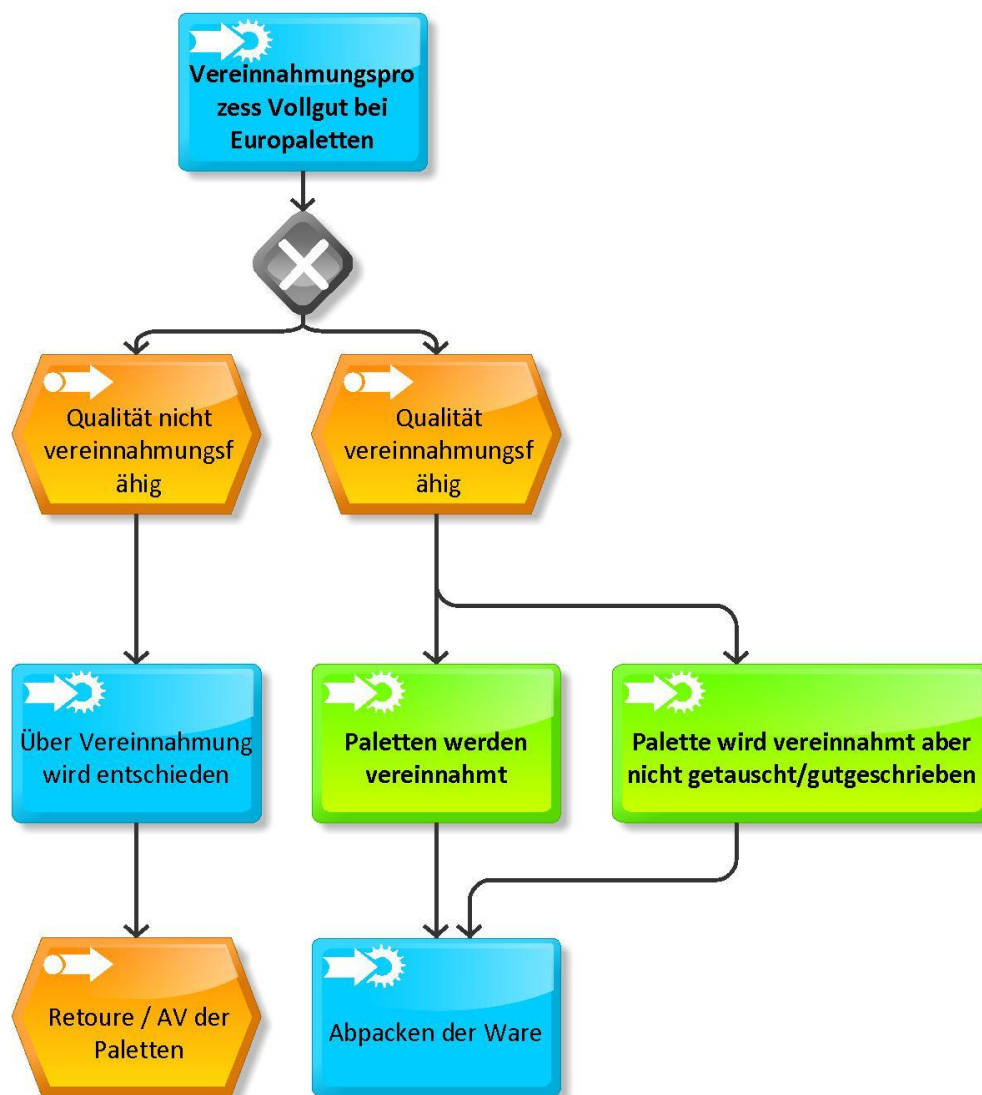


Abbildung 32: Teilprozess Vereinnahmungsprozess Vollgut bei Europaletten, Teil 1

Beim Vereinnahmungsprozess eines Vollguts bei Europaletten wird zuerst unterschieden zwischen einer vereinnahmungsfähigen und einer nicht vereinnahmungsfähigen Qualität. Bei letzterem wird über die Vereinnahmung der Paletten in einem eigenen Teilprozess entschieden und es kommt eventuell zu einer Annahmeverweigerung der Paletten des Lieferanten aufgrund einer Reklamation. Ist die Qualität entsprechend gut, werden die Paletten vereinnahmt bzw. vereinnahmt aber nicht getauscht/gutgeschrieben und die Ware wird abgepackt.

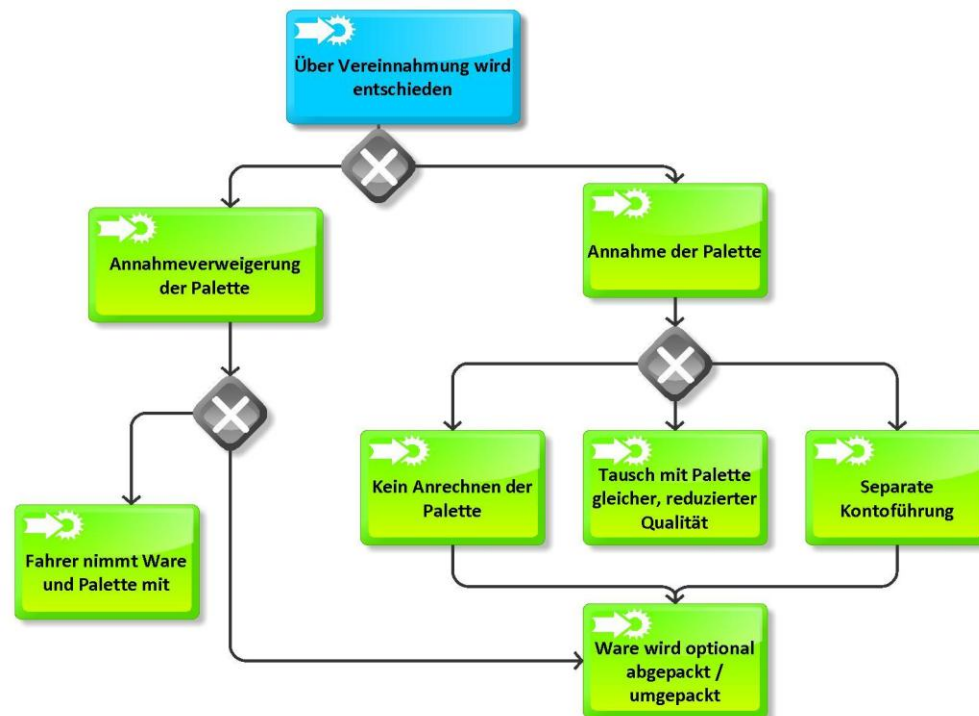


Abbildung 33: Teilprozess über Vereinnahmung wird entschieden, Teil 1

Bei der Entscheidung über die Vereinnahmung der Palette kann die Annahme entweder akzeptiert oder verweigert werden. Bei Einwilligung zur Annahme wird die Palette nicht angerechnet und auf einem separaten Konto vermerkt. Dann wird sie optional ab- bzw. umgepackt. Gleiches passiert auch bei der Annahmeverweigerung der Palette. Ein Fahrer nimmt die Ware und die Palette wieder mit bzw. wird aufgefordert die Ware ab- bzw. umzupacken.

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

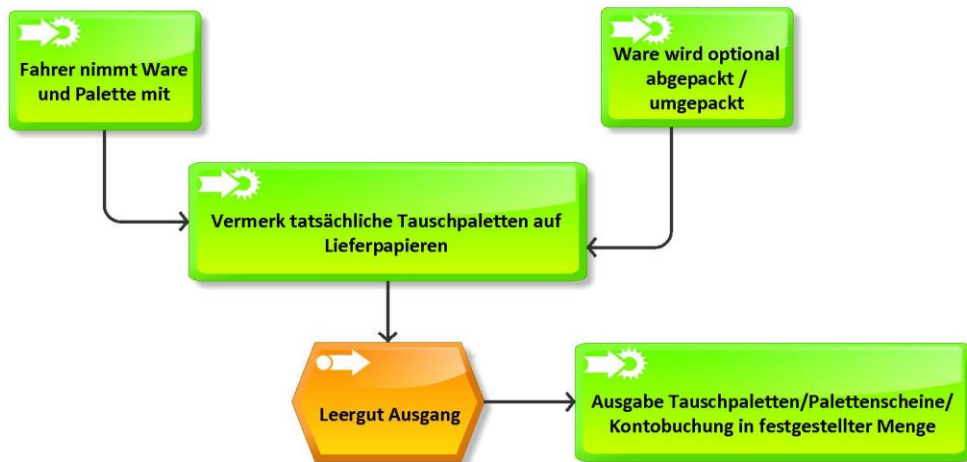


Abbildung 34: Teilprozess über Vereinnahmung wird entschieden, Teil 2

Anschließend wird die Anzahl der tatsächlichen Tauschpaletten auf den Lieferpapieren vermerkt und die Paletten zum Leergut Ausgang gebracht. Sie werden in festgestellter Menge mit Palettenschein wieder ausgegeben.

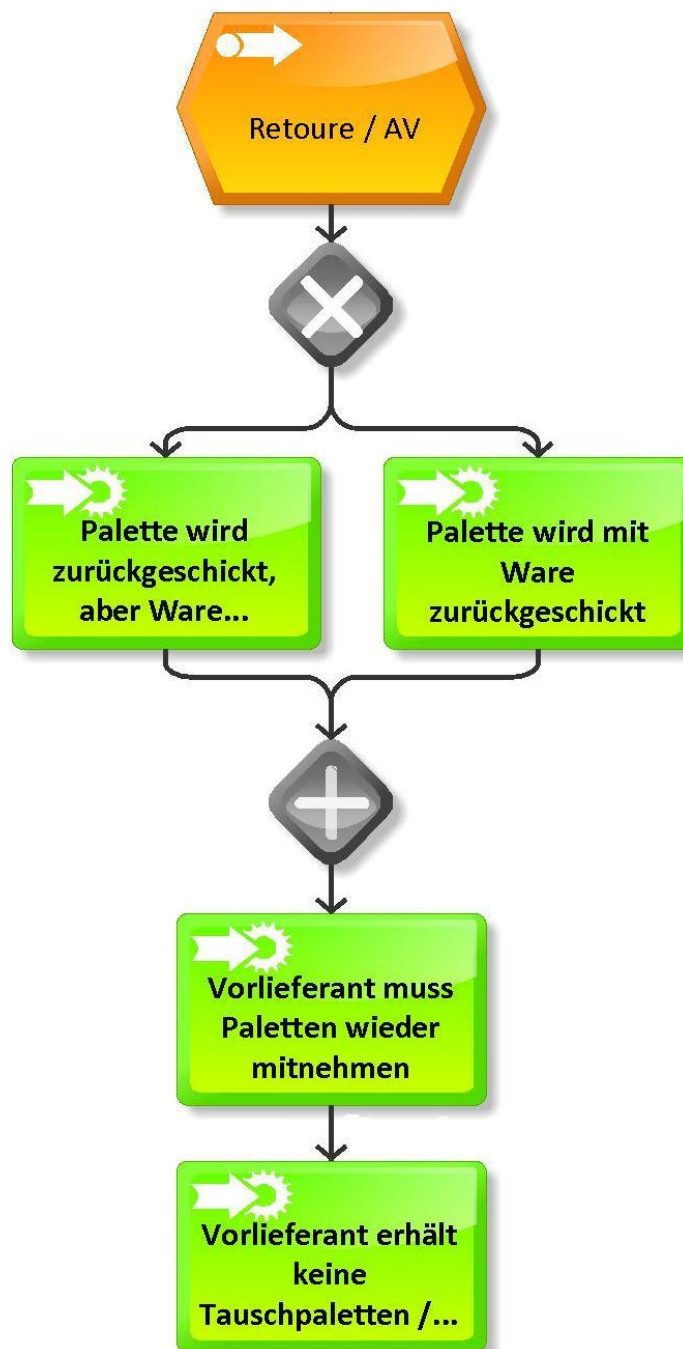


Abbildung 35: Teilprozess Vereinnahmungsprozess Vollgut bei Europaletten, Teil 2

Bei der Rücklieferung wird wiederum unterschieden zwischen einer Palette die ohne Ware, und einer Palette die inklusive der gesamten Waren mitgenommen wird. Der Vorlieferant muss in jedem Fall alle Paletten wieder mitnehmen. Hier sollte ein Vermerk auf den Lieferpapieren bzw. auf den Pa-

Anlage 8 Prozessmodellierung Palettenbewirtschaftung

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

ketbegleitscheinen gemacht werden. Der Lieferant erhält außerdem keine weiteren Tauschpaletten mehr.

Teilprozess: Nachgelagerte Qualitätsprüfung

Für die Grafik siehe 1.1 Anlieferung von Europaletten:

Im Rahmen des Teilprozesses der nachgelagerten Qualitätsprüfung wird zuerst nach der Häufigkeit der Stichprobe unterschieden. Es kann zum einen eine permanente Überprüfung der Qualität der Palette erfolgen. Ebenso kann ein Unternehmen aber auch nur im Rahmen von Stichproben Qualitätsprüfungen durchführen oder es finden überhaupt keine statt. Bei der Permanenten Qualitätsprüfung und bei der Stichproben Qualitätsprüfung wird daraufhin über die Art der Prüfung unterschieden - ob automatisiert oder manuell geprüft werden soll.

Bei der automatisierten Kontrolle findet eine Überprüfung der Abmessungen (wobei hier auf Normen und bestehende Toleranzen verwiesen werden sollte), der Bauteile, des Feuchtigkeitsgrades, des Verschmutzungsgrades, der Nägel und der Versehrtheit statt. Dagegen können bei der manuellen Kontrolle Kriterien wie der Feuchtigkeitsgrad oder die richtigen Abmessungen nicht oder nur sehr aufwendig kontrolliert werden. Im Anschluss kann die Qualität der vorliegenden Palette identifiziert werden, anhand derer entschieden wird, ob die Palette gebrauchsfähig ist oder nicht.

Ist die Qualität ausreichend bzw. gebrauchsfähig so empfiehlt sich die Palette zur weiteren Verwendung. Ist die Palette aufgrund mangelnder Qualität nicht mehr gebrauchsfähig oder handelt es sich z.B. um eine Einweg- und keine Euro-Tauschpalette wird sie abgeschrieben und danach wird entschieden ob sie entsorgt oder repariert werden soll. Bei letzterem wird sie nach der Reparatur wieder zum Leergutausgang gebracht.

Teilprozess: Weitere Verwendung

Für die Grafik siehe 1.1 Anlieferung von Europaletten:

Zur weiteren Verwendung werden die Paletten entweder zwischengelagert oder administrative Prozesse setzen ein und dem Vorlieferanten werden Tauschalternativen angeboten. Bei der Zwischenlagerung wird unterschieden zwischen der Zuführung zur Kommissionierung, der Zuführung zur Einlagerung (als Ladungsträger), der Zuführung zur Produktion und dem „Parken“ bis zur Abholung.

Anlage 8 Prozessmodellierung Palettenbewirtschaftung

Wege der kooperativen (Euro-)Palettenbewirtschaftung in DE

Schließlich werden die Paletten aus den verschiedenen Alternativen zur Zwischenlagerung entweder zum Voll- oder zum Leergutausgang gebracht. Die Tauschalternativen mit dem Vorlieferanten belaufen sich auf einen Zugum-Zug Tausch, eine Palettenscheinabwicklung oder den Kauf der Palette. Des Weiteren kann auch ein Palettenkonto geführt werden, sodass Paletten gegeneinander aufgerechnet werden können.