



Standardisation	
Collaboration	
Information	
Learning	
Support	
Events	
Network	

Der Einsatz von Dollies in der Schweizer Konsumgüterindustrie

Eine Empfehlung

Version 1.0



Excellence in
Process Management
www.gs1.ch



Zusammenfassung des Dokuments

	aktueller Inhalt
Titel des Dokuments	Der Einsatz von Dollies in der Schweizer Konsumgüterindustrie Eine Empfehlung
Datum der letzten Änderung	Januar 2010
Aktuelle Ausgabe	1.0
Status	genehmigt
Beschreibung des Dokumentes (ein Satz)	

Teilnehmer

Name	Vorname	Organisation
Bürli	René	GS1 Schweiz
Fischer	Marcel	Rivella AG
Frankowski	Rolf	Valora AG
Gfeller	Ueli	Beiersdorf AG
Gisler	Thomas	HUG AG
Hanke	Mario	Container Centralen CC
Kaelin	Hanswerner	Lagerhäuser Aarau
Landolt	Fridel	SCM Nestlé Suisse SA
Mathys	Arthur	Denner AG
Naef	Stefan	Volg
Rahm	René	Dr. Acel & Partner
Sturm	Marco	Migros Genossenschafts Bund
Stutz	Simon	Wander AG
Wepfer	Valentin K.	GS1 Schweiz
Wieland	Hans Jürg	Nestlé Suisse SA
Zbinden	Köbi	Kambly SA

Änderungsverzeichnis in Version 1.0

Ausgabe	Datum der Änderung	Geändert durch	Zusammenfassung der Änderungen

Haftungsausschluss

Trotz aller Bemühungen, die Korrektheit der im vorliegenden Dokument enthaltenen GS1 System Standards sicherzustellen, erklären GS1 und jede weitere Partei, die an der Erstellung dieses Dokumentes beteiligt war, dass das vorliegende Dokument ohne ausdrückliche oder implizite Gewähr für Schäden oder Verluste, die in Zusammenhang mit der Verwendung dieses Dokumentes stehen, bereit gestellt wird. Das Dokument wird von Zeit zu Zeit auf Grund von Entwicklungen in der Technologie, Änderungen in den Standards oder neuen rechtlichen Gegebenheiten verändert.

Einige Produkte und Firmennamen, die hier erwähnt werden, können eingetragene Warenzeichen und/oder eingetragene Warenzeichen ihrer jeweiligen Firmen sein.

Vorwort

Vereinfachungen in der Supply Chain, mit dem Ziel Kosteneinsparungen zu realisieren, gehören durch die Entwicklung und Anwendung von ECR Methoden zu den Bestrebungen von Handel und Industrie. Die rationellere Abwicklung von Prozessen ab der Bereitstellung von Ware beim Hersteller bis hin an die Verkaufsfrent ist dabei ein zentrales Anliegen.

Insbesondere bei schnell drehenden Produkten mit grossem Gewicht besteht für alle im Prozess Beteiligten das Bestreben, möglichst einfache, gut handhabbare Ladungsträger einzusetzen. Generell ist schnelles Handling auch bei leichteren Gütern und insbesondere für Promotionen, welche auf einem 2. Verkaufspunkt platziert werden, anzustreben.

Heutzutage sind verschiedene Ladungsträger im Einsatz. Diese erfüllen die Anforderungen, welche die Beteiligten an sie stellen, nur teilweise. In den letzten Jahren sind Ladungsträger auf den Markt gelangt, welche infolge polyvalenter Einsatzmöglichkeiten und aufgrund der Tatsache, dass sie in ihren Abmessungen dem Raster der Euro Palette entsprechen, sich immer grosserer Beliebtheit erfreuen.

Namentlich Dollies haben grossen Anklang gefunden. Sie sind bereits in verschiedenen Ländern im Einsatz. Auch in der Schweiz wurde dieser Ladungsträger bei gewissen Händlern geprüft. Einige Kanäle im Lebensmittel Detailhandel sind nun dabei und wollen Dollies für die Präsentation von Promotionen einsetzen.

Da die Hersteller vom Einsatz von Dollies ebenfalls betroffen sind, entstand die Idee am runden Tisch von GS1 Schweiz, die Vor- und Nachteile zu erläutern und einen kollaborativen Weg zum Einsatz dieser neuen Ladungsträger zu ermitteln.

Zu diesem Zweck wurde eine Arbeitsgruppe von Detailhandel, Konsumgüterindustrie und Logistikdienstleister unter der Leitung von GS1 Schweiz gebildet. Der Auftrag der Gruppe war es, eine Klärung der Sachverhalte und eine gemeinsame Lösung zu erarbeiten.

In der Zwischenzeit liegt das Resultat der Arbeitsgruppe vor.

Valentin K. Wepfer



GS1 Schweiz

Arthur Mathys



Denner AG

Hans-Jürg Wieland



Nestlé Suisse SA

Inhaltsverzeichnis

1. Ausgangslage und Einleitung	5
2. Mögliche Ladungsträger im Einsatz	7
2.1. Ladungsträger Allgemein.....	7
2.2. Dollies	7
2.2.1. Definition	7
2.2.2. Einsatzmöglichkeiten	7
2.2.3. Adapter Tray	7
2.2.4. Rahmenbedingen für den Einsatz von Dollies.....	7
2.2.5. Vor- und Nachteile von Dollies	8
3. Der Prozess Ablauf mit Dollies	9
3.1. Die Prozessbeschreibung.....	11
3.2. Das Kostenmodell beim Einsatz von Dollies	12
3.3. Das Kalkulationsmodell	13
3.4. Das Handling mit Dollies und Adapter Trays.....	14
3.4.1. Wie werden die Dollies richtig verdichtet:	14
3.4.2. Worauf ist bei der Transportsicherung zu achten.....	16
3.4.3. Worauf ist bei der Einlagerung der Dollies zu achten.....	17
3.4.4. Sicherung von Displays auf dem Dolly	18
3.5. Der Adapter Tray	19
3.5.1. Die Lagerung des Adapter Tray's	20
3.5.2. Die Stapelung des Adapter Tray (Leergut)	20
3.5.3. Stapelung von Dollies mit Display auf dem Adapter Tray	21
4. Empfehlung/Schlussbetrachtung	24

1. Ausgangslage und Einleitung

Vermeehrt wird in der Schweiz insbesondere bei Promotionen auf $\frac{1}{4}$ oder $\frac{1}{2}$ Palettenformat der Einsatz von Dollies gefordert.

Davon sind sowohl Hersteller, Händler als auch Logistikdienstleister direkt betroffen. Der Einsatz von Dollies stellt alle vor neue Herausforderungen.

Der Einsatz von Dollies bietet verschiedene Vor-, aber auch gewisse Nachteile:

- Vorteile:
 - Vielfach vereinfachtes Handling mit Zeiteinsparungen (speziell am POS)
 - Unterstützung von Cross Docking Prozessen
 - Gute Warenpräsentation am POS
- Nachteile:
 - Komplexere Prozesse
 - Kostenfaktor, insbesondere seitens der Industrie
 - Zusätzliche Anforderungen an die Lagerhaltung

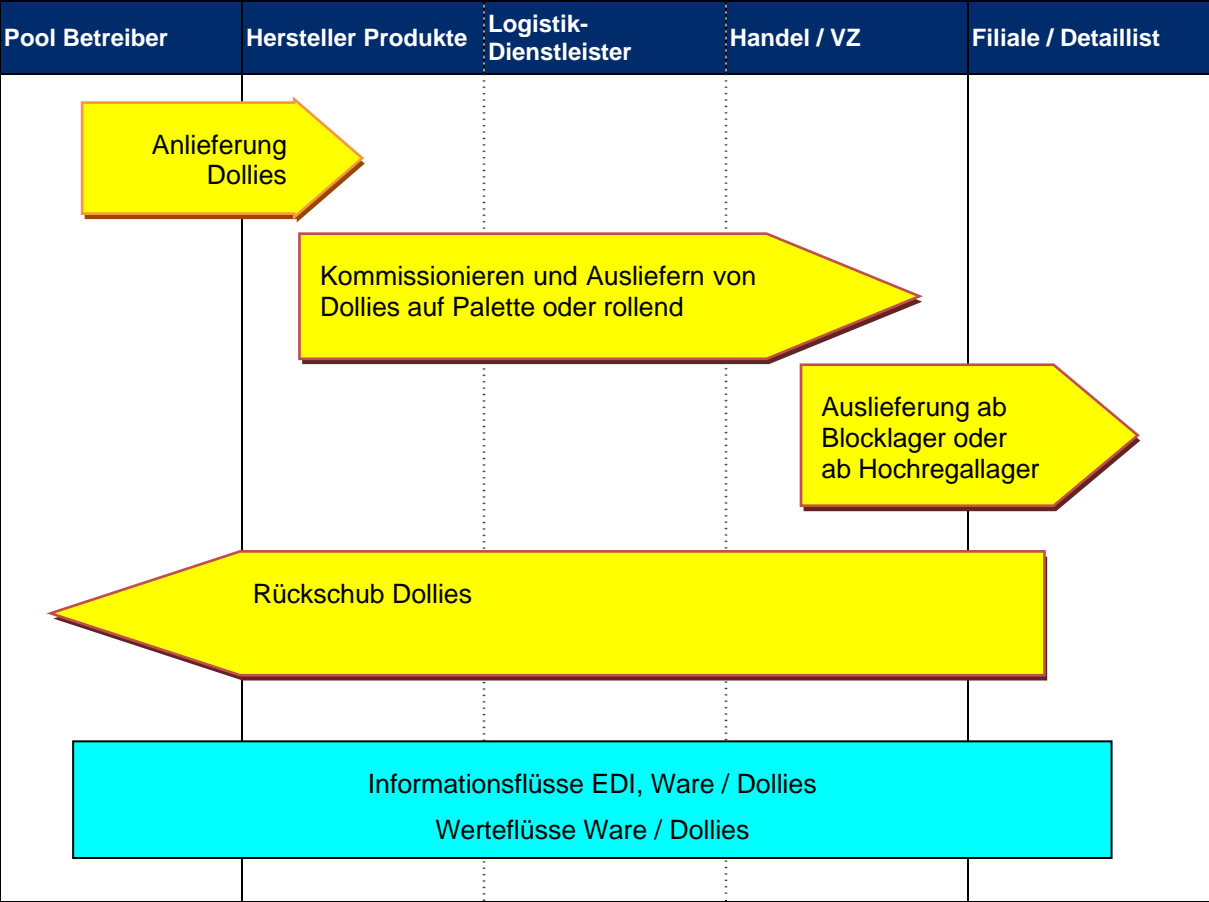
Der Einsatz von Dollies ist nebst bei Promotionen insbesondere bei schnell drehenden Volumenartikeln sinnvoll.

Die vorliegende Empfehlung wurde anhand der Praxis und in Zusammenarbeit mit dem Dolly-Pool Container Centralen erstellt. Wir weisen aber darauf hin, dass es noch weitere Anbieter von rollenden $\frac{1}{4}$ Paletten gibt. Auch diese bieten ein funktionierendes Pool-System an.

Der nachstehende generische Prozess wurde auf der Basis der Kooperation der Arbeitsgruppe erarbeitet, mit dem Ziel, interessierten bzw. betroffenen Kreisen die notwendige Unterstützung bei der Bewältigung dieser Materie zu bieten.

Auf der nächsten Seite bilden wir den Grobprozess ab.

Grob-Prozess Dollies



2. Mögliche Ladungsträger im Einsatz

2.1. Ladungsträger Allgemein

Wie bereits geschildert, existieren verschiedene Ladungsträger auf dem Markt. Speziell bei Promotionen werden $\frac{1}{4}$ oder auch $\frac{1}{2}$ Paletten eingesetzt, welche verschiedene Anbieter im Programm führen.

Einerseits gelangen Einweg-Minipaletten zum Einsatz. Es existieren aber auch Mehrweg-Ladungsträger. Sie haben aber alle gemeinsam, dass das Handling nur mittels Paletten-Rollwagen oder Gabelstapler möglich ist. Dies erschwert das Handling und den Austausch leerer 2. Verkaufspunkte an der Verkaufsfond.

2.2. Dollies

2.2.1. Definition

Ein Dolly ist ein ohne fremde Hilfsmittel rollender Ladungsträger, der den in Europa üblichen Normen für Supply Chains der Konsumgüterindustrie ("Fast Moving Consumer Good" Sektor) entspricht (z.B. ISO 3394 ff.).

2.2.2. Einsatzmöglichkeiten

- betriebsinterne Zwecke
- unternehmensübergreifender Einsatz in der Supply Chain
 - schnell drehende Normalware
 - Aktionen
 - Zweitplatzierungen mit Displays
- als Systemlösung in der Verbindung mit Mehrweggebinden
- schwergewichtige Schnelldreher (z.B. Getränke)

Die Arbeitsgruppe hat den Schwerpunkt auf "unternehmensübergreifender Einsatz in der Supply Chain" gelegt und hier das Einsatzgebiet "Zweitplatzierungen mit Displays" besonders intensiv behandelt.

2.2.3. Adapter Tray

Beim Adapter Tray handelt es sich um eine Ladungsträger-Hilfe, welche es ermöglicht, Dollies auf Standard Euro-Paletten zu platzieren. Damit können jeweils 4 Dollies auf einer Palette transportiert bzw. zwischen gelagert werden.

2.2.4. Rahmenbedingen für den Einsatz von Dollies

- durchgängiger Warenfluss, da eine Zwischenlagerung in herkömmlichen Regalen nur schwer möglich ist.
- Hohe Abverkäufe, um die relativ hohen Anschaffungskosten des Dollies zu rechtfertigen.
- funktionierendes Poolsystem, da ein Dolly kein allgemeiner "Tauschartikel" ist, sondern zentral gesammelt und im Normalfall an neue / andere Partner verteilt werden muss.

2.2.5. Vor- und Nachteile von Dollies

Der Einsatz von Dollies weist Vor- und Nachteile auf. Es zeigt sich, dass der Nutzen überwiegend beim Handel liegt. Zusätzliche Prozessschritte und Mehraufwand hingegen liegen vielfach auf der Seite der Industrie bzw. der Logistikdienstleister.

Für die Handelspartner ist der Einsatz von Dollies vorteilhaft, da das Handling mit den ¼ Paletten auf Rollen für alle beim Händler in den Prozess involvierten Parteien infolge des fahrbaren Untersatzes einfacher wird. So ist es einerseits beim Rüstprozess im Zentrallager einfacher, einzelne Dollies der jeweiligen Filiale zuzuordnen. Damit wird auch der Crossdocking Prozess stark vereinfacht.

Vor- und Nachteile des Dolly-Einsatzes	Handel	Industrie	Logistik-Dienstleister
Vorteile:			
■ Vereinfachtes, mobiles Handling mit Zeiteinsparungen	+	-	-
■ Unterstützung von Cross Docking Prozessen	+		+
■ Reduktion von Abfall (Wegfall der Einwegpaletten)	+		
■ Vereinfachter Nachschub bei mehreren Dollies pro Laden	+		
■ Auch Kleinstfilialen sind ¼-palettenfähig	+	+	
Nachteile:			
■ Komplexere Bewirtschaftungsprozesse		+	+
■ Kostenfaktor insbesondere seitens der Industrie		+	+
■ Zusätzliche Anforderungen Lagerhaltung / Platzbedarf	+	+	+
■ Mehraufwand bei Palettenförderprozessen		+	+
■ Umstellung der Displayausmasse		+	

In der Filiale entsteht kein zusätzlicher Aufwand durch

- Umordnen von Ware
- Dollies können direkt an ihren Bestimmungsort gefahren werden
- Geringe körperliche Beanspruchung des Ladenpersonals

Generell wird der Nachschub an die Filialen vereinfacht und auch kleinere Verkaufsstellen können problemlos mit Dollies beschickt werden.

Nach dem Abverkauf der Produkte gelangt das Dolly zurück in den Mehrwegkreislauf. An der Verkaufsstelle entsteht also kein zusätzlicher Abfall wie er beim Einsatz von Einweg ¼ Paletten entstehen würde.

Im Gegensatz zum Händler entsteht beim Hersteller und auch beim Logistikdienstleister erhöhter Aufwand gegenüber der herkömmlichen Belieferung mit Einwegpaletten. Als Vorteil für den Hersteller sieht man die erhöhte Distribution - auch kleinflächige Verkaufsstellen lassen sich mit Promotionsware bestücken. Dadurch verbessert sich die Produktpresenz.

Im Wesentlichen aber entstehen für den Hersteller infolge verschiedener zusätzlicher Prozessschritte und aufgrund des Miete-/Pfandsystems zusätzliche Kosten. So muss für die Einlagerung der Dollies bzw. der auf Dollies konfektionierten Produkte zusätzlicher Lagerplatz geschaffen werden.

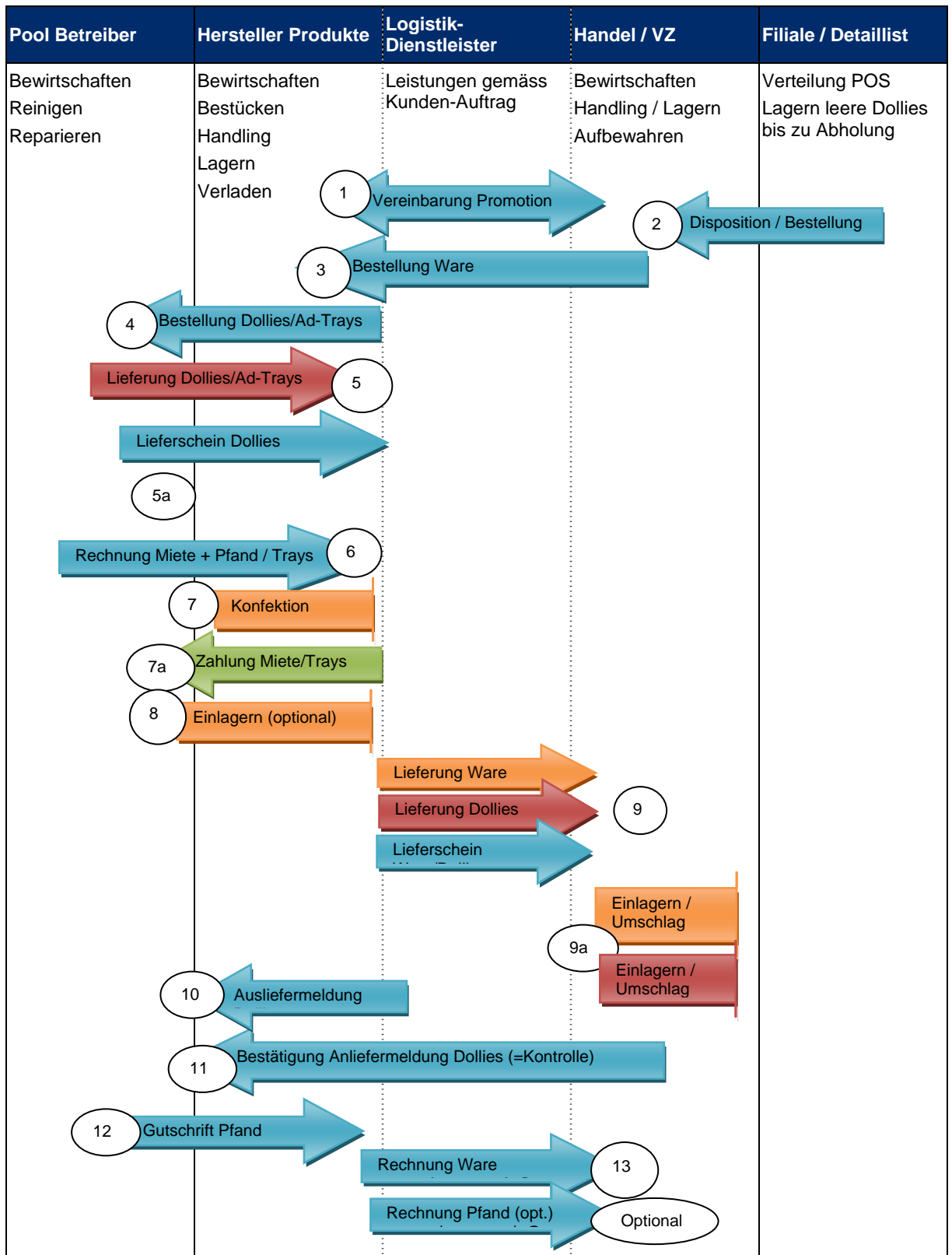
Die Palettierung der Dollies kann nur unter Einsatz von dazu passenden "Adapter Trays" erfolgen, deren Anschaffung und Handling wiederum Kosten verursachen. Die Platzierung der Dollies auf die Palette, welche mit dem Adapter Tray versehen ist, ist aufwändig und erfordert hohe Präzision der entsprechenden Mitarbeiter.

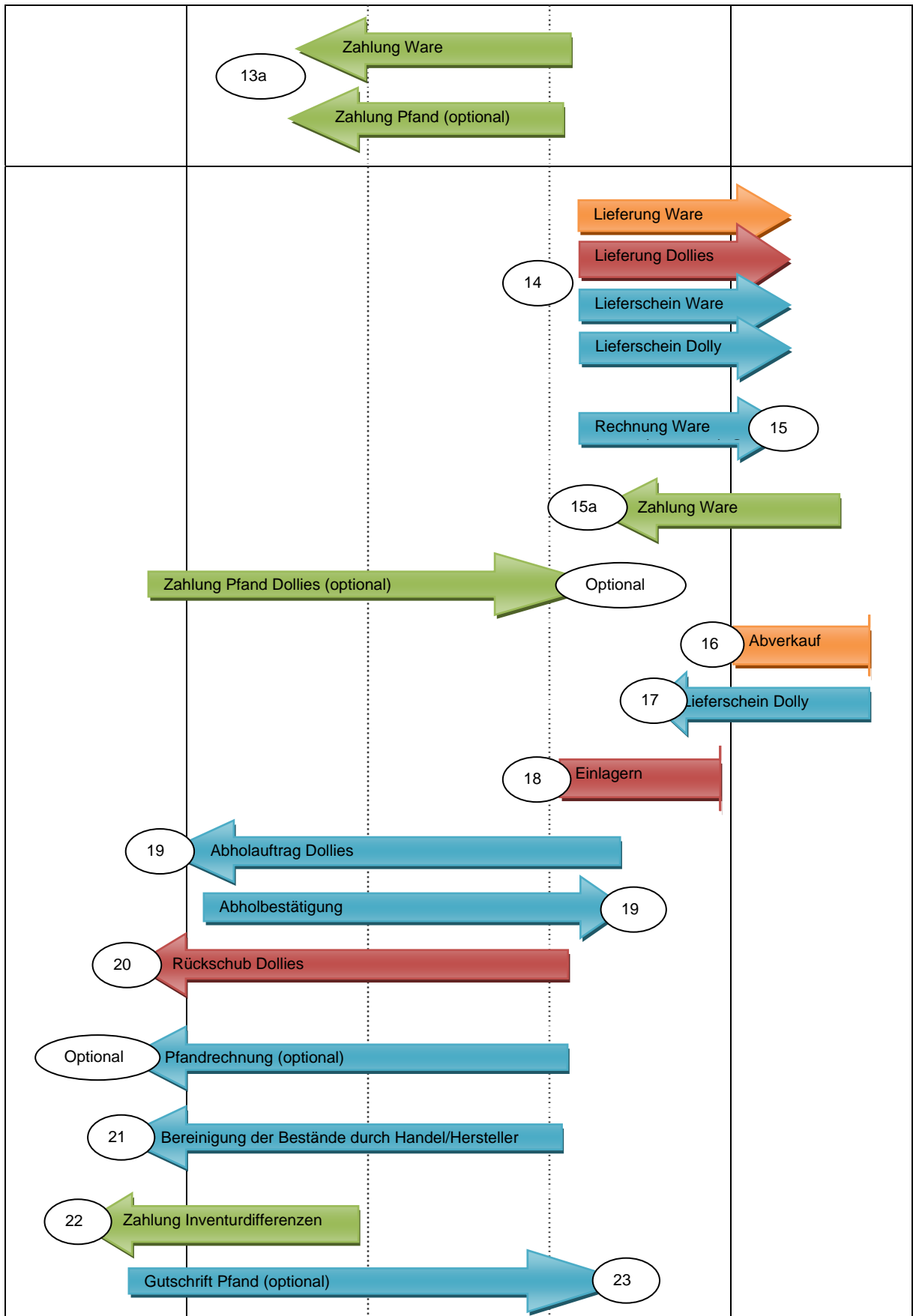
Auch bei einzelnen Displays, welche auf die Dollies platziert werden müssen, werden Anpassungen in der Herstellung erforderlich, welche Zeitaufwand und Kosten verursachen.

3. Der Prozess Ablauf mit Dollies

Der Prozessablauf wurde durch die Arbeitsgruppe entwickelt. Dabei wurden die involvierten Partner in den Prozess mit einbezogen und ihnen die entsprechenden Aufgaben zugeordnet.

Auf der folgenden Doppelseite bilden wir die Prozesse "Waren-, Informations- und Geldfluss beim Einsatz von Dollies bei Promotionen" ab. Die verschiedenen Nummern werden im Anschluss an die Graphik erläutert.





Zu beachten ist zur Verdeutlichung des Prozesses die nachfolgende Prozessbeschreibung, welche den Ablauf und die eingesetzten Mittel benennt und beschreibt:



3.1. Die Prozessbeschreibung

Nr.	Fl. ¹	Prozessbeschreibung	Mittel	EANCOM-Meldung
1	I	Handel und Hersteller Produkte vereinbaren eine Promotion	Planung / Offerte Hersteller	
2	I	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hersteller tätigt Vorverkäufe bei Filialen / Detailhändler ■ Händler tätigt Zuteilungen an Filialen ■ Filiale / Detailhändler tätigt Bestellung 	Vorverkaufsformular Interne VK-Zahlen Bestellformular	
3	I	Handel bestellt Ware beim Hersteller	EDI / Fax / Telefon Bestellformular	ORDERS
4	I	Hersteller bestellt Dollies und Adapter Trays bei Pool Betreiber	EDI / Fax / Telefon / Bestellformular	ORDERS
5	I/D	Pool Betreiber liefert Dollies und Adapter Trays an Hersteller Lieferschein folgt mit Warentransport	Physischer Warentransport, Lieferschein für Dollies und Adapter Trays	DESADV
5a	D	Hersteller legt Dollies und Adapter Trays bei sich an Lager	Lagerplatz für Dollies und Adapter Trays	
6	I	Pool Betreiber sendet Rechnung für Miete von Adapter Trays und Dollies	Rechnung - Miete Trays und Dollies	INVOIC
7	W	Hersteller konfektioniert Ware auf Dollies und stellt Dollies auf Palette mit Adapter Tray	Adapter Trays, Dollies und Produkte	
7a	G	Hersteller bezahlt Miete für Adapter Trays und Dollies an Pool Betreiber	Rechnung für Kauf Adapter Trays und Miete Dollies / Zahlungsbasis	REMADV
8	W	Hersteller stellt konfektionierte Ware auf Adapter Trays palettiert ins Lager (optional)	Lagerplatz für Ware auf Dollies	
9	W/D /I	Hersteller liefert Produkte auf Dollies auf Paletten mit Adapter Trays an Handel VZ. Lieferschein folgt mit.	Physischer Warentransport, Lieferschein, Dollies	DESADV Abbildung Dollies gemäss T2T- Arbeitsgruppe (cs)
9a	W	Handel VZ lagert Produkte auf Dollies auf Adapter Tray und Palette im Zwischenlager ein oder leitet diese direkt an die Filiale weiter	Lagerplatz für Ware auf Dollies palettiert	
10	I	Hersteller meldet die Anlieferung von Dollies an Kunde X / an Pool Betreiber	Fax / Meldeformular für Dollies	DESADV
11	I	Handel (Kunde X) bestätigt den Eingang der Dollies an Pool Betreiber	Fax / Meldeformular für Dollies	RECADV
12 / 12a	I	Pool Betreiber sendet Gutschrift für Pfand der Dollies an Hersteller Hersteller bezahlt Rechnung für Pfand für Differenzen Dollies gegenüber der bestellten Menge an Pool Betreiber	Gutschrift / Rechnung für Dollies	Separater Prozess: In AG zu diskutieren
13	I/G	Hersteller verrechnet Produkte an Handel	Rechnung / Zahlungsanweisung	INVOIC Abbildung Dollies gemäss T2T- Arbeitsgruppe (cs)
13a/ b	G	Handel bezahlt Rechnungen an Hersteller	Zahlungsauftrag an Bank	REMADV
14	W/D /I	Handel liefert Produkte auf Dollies an Filiale / Handel	Lieferschein	Interne Prozesse

¹ I = Informationsfluss, W = Warenfluss, D = physischer Fluss der Dollies, G = Geldfluss

15	I	Handel verrechnet Produkte an Filiale / Detaillist	Rechnung	Interne Prozesse
15a	G	Filiale / Detaillist bezahlt Ware an Handel	Zahlungsauftrag an Bank	Interne Prozesse
16	W	Filiale / Detaillist verkauft Ware	Kasse / ERP	Interne Prozesse
17	I/D	Filiale / Detaillist gibt Dollies an Handel VZ zurück	Lieferschein für Dollies	Interne Prozesse
18	D	Einlagerung Dollies beim Handel VZ	Lagerplatz für Dollies	
19	I	Handel sendet Abholauftrag an Pool Betreiber	Formular für Abholung Dollies	Separater Prozess: In AG zu diskutieren
20	D/I	Pool Betreiber holt Dollies mit Lieferschein ab	Lieferschein für Dollies	Separater Prozess: In AG zu diskutieren
21	I	Bereinigung der Bestände durch Handel und Hersteller gegenüber dem Poolbetreiber	Inventur der Dollies	Separater Prozess: In AG zu diskutieren
22	G	Bezahlung der Inventurdifferenzen an den Poolbetreiber	Zahlungsauftrag Bank	Separater Prozess: In AG zu diskutieren
23	I	Pfandgutschrift an den Logistikdienstleister / Händler	Gutschrift	

3.2. Das Kostenmodell² beim Einsatz von Dollies

Nutzungsdauer in Tagen Produzent	Nutzungsdauer in Tagen Handel	Nutzungsdauer in Tagen Gesamt	Umläufe p.a. pro Dolly	Logistikkosten in CHF	Mietpreis in CHF	Gesamtkosten in CHF
7	56	63	6			
14	56	70	5			
28	56	84	4			
42	56	98	4			
56	56	112	3			

Erläuterungen zum Kostenmodell:

1. Nutzungsdauer in Tagen beim Produzenten beginnt am Tag der Anlieferung und endet bei der Auslieferung an den Handelspartner.
2. Nutzungsdauer in Tagen beim Handel beginnt am Tag der Anlieferung vom Produzenten und endet bei der Abholung durch den Logistikdienstleister des Pool Betreibers
3. Bei einer Nutzungsdauer von 7 und / oder 14 Tagen beim Produzenten verringert sich erfahrungsgemäss die Umlaufzeit beim Handel ebenfalls. Bei der Nutzungsdauer beim Handel handelt es sich um eine kalkulierte Nutzungsdauer, basierend auf Erfahrungen.
4. Logistikkosten bleiben von der Umlaufzeit und der Nutzungsdauer unberührt. Ebenfalls verändern die bestellten Mengen den Logistikpreis nicht.
5. Bei einer Überschreitung der angegebenen Nutzungsdauer wird zu der nächsten Stufe eine Anpassung vorgenommen. Beispiel: Vereinbarte Nutzungsdauer 14 Tage, tatsächliche Nutzungsdauer 22 Tage = neue Nutzungsdauer 28 Tage.

² Die aktuellen Preise können beim Dolly-Lieferanten in Erfahrung gebracht und verhandelt werden.

3.3. Das Kalkulationsmodell

Im Zuge der Entwicklung des Prozesses wurde die Frage nach den kostenrelevanten Positionen erörtert. Diese wurden aufgrund des vorliegenden Prozessmodells ermittelt und zusammen mit den Teilnehmern festgelegt. Der Einsatz erfolgt je nach Unternehmen und Situation mit Bezug auf die Aktivitäten, welche sich im Zusammenhang mit dem Dolly-Einsatz ergeben.

Position	Aufwand
Bestellung Ware beim Hersteller	Manuelle Erfassung bei Industrie
Bestellung Dollies durch Hersteller	Einkauf erfasst Bestellung
Transport Dollies an Hersteller	Palettenformat / Entladung / Erfassung
Einlagerung Dollies	Mehraufwand Dollies (Handling und Lagerung)
Rechnung für Miete & Pfand	Erstellung der Rechnung
Konfektionierung Ware	Ausrichtung auf Adapter Display (2 Jahres-Amortisierung)
Miete für Dollies	Mögliche Zusatzkosten im Vergleich zu anderen Ladungsträgern
Zwischenlagerung Dollies	Mehraufwand Lagerung
Lieferung Produkte an Handel	Etikettierung / Trennung Dollies/ Trennung von Adapter-Trays
Meldung Dollies-Anlieferung an Pool	Möglicher Mehraufwand Meldung im Vergleich zu anderen Ladungsträgern
Zahlung Pfand Dollies	Überweisungsauftrag
Gutschrift Pfand	Verarbeitung Rückzahlung
Lieferschein Dollies	Erstellen des Lieferscheins
Abholbestätigung	Erstellen Abholauftrag
Rückschub Dollies / Lieferschein	Erstellen Lieferschein / Bereitstellen Dollies
Bestandes Bereinigung Dollies	Administrativer Aufwand
Zahlung Inventurdifferenz	Erstellen Zahlungsauftrag

Je nach Fertigungstiefe fallen für die Anwendung des Dolly-Systemy insbesondere für den Hersteller, aber auch für den Logistikpartner, Mehrkosten an.

Die vorliegenden Kosten-Positionen zeigen, welche möglichen Kostenpositionen allenfalls für die Kalkulation wirksam werden können.

3.4. Das Handling mit Dollies und Adapter Trays

3.4.1. So werden die Dollies richtig verdichtet



Um eine grösstmögliche Sicherheit für die Einlagerung sowie den Transport von Dollies zu gewährleisten, sollten folgende Richtlinien eingehalten werden:

- Die Dollies zu einem 15er Stapel aufbauen
- 4 x 15er Stapel Dollies zu einem 60iger Gebinde zusammenstellen
= 1 Palettenstellplatz. Hierbei ist zu beachten, dass die Rollen wie folgt gestellt sind: Lenkrollen aussen und die Bockrollen innen



Folierung von 60 Dollies zu einem Gebinde (Palettenstellplatz)



So werden die Dollies vom Poolbetreiber an die Produzenten geliefert, um eine einheitliche standardisierte Anlieferung zu gewährleisten.

3.4.2. Darauf ist bei der Transportsicherung zu achten

- Die gesetzlich vorgeschriebene Ladungssicherung muss nach jeder Palettenstellplatzreihe erfolgen. Weiter kann eine normale Transportsicherung oder Transportsicherung durch transportierte Ware erfolgen.
- Beim Transport vom Produzenten zur Verteilzentrale des Handels, empfiehlt Container Centralen die produzierten Displays auf den Dollies im 4er Gebinde (1 Palettenstellplatz) zu folieren.
- Die Be- und Entladung der LKW mit dem 4er Gebinde (4 Dollies, ohne Adapter) muss durch Schieben des 4er Gebindes erfolgen. Das bedeutet ohne den Einsatz von Hilfsmittel (Ameise/Hubstapler). Dies muss insbesondere dann beachtet werden, wenn der Schwerpunkt des Displays relativ hoch liegt (Display mit Karton-Sockel).



Bei Nichteinhaltung der üblichen Transportsicherungen besteht erhöhte Bruchgefahr der Ware.

3.4.3. Darauf ist bei der Einlagerung der Dollies zu achten

Im Lager können die 60er Gebinde auf Rollen eingelagert werden. Sollten die Bodenflächen nicht eben sein, kann hier mit Verwendung eines Gummiringes an einer der aussen stehenden Lenkrolle der Dollies zusätzlich gesichert werden.



Um Platz zu sparen ist es möglich, zwei 60er Gebinde übereinander zu stapeln. Dies ist aber nur möglich, wenn die 60er Gebinde auf Adapter Trays (siehe Kapitel „Adapter Tray“) gestapelt sind.



Im Hochregallager dürfen Dollies nur auf dem Adapter Tray oder anderen vom Lieferanten empfohlenen Adapterpaletten gelagert werden. Eine Einlagerung ohne das Adapter Tray bzw. einer Adapterpalette ist technisch nicht möglich.

3.4.4. Sicherung von Displays auf dem Dolly

Die Displays müssen die Grundform des Dolly aufweisen (60 x 40 cm) und sollten weder grösser noch kleiner sein.



Die Displays dürfen maximal ein Gewicht von 250 kg haben (auf die gesamte Fläche verteilt).

Jedes Display wird einzeln an dem Dolly per Kraftschluss befestigt und für den Transport gebändert und / oder foliert. Das Aufsetzen des 4er Gebindes auf die Palette mit Adapter Tray sowie das Entfernen der 4er Gebinde vom Adapter Tray erfordert sorgfältiges Arbeiten.



Ein Kraftschluss zwischen dem Ladungsträger und dem Display sowie die Bänderung und / oder Folierung für den Transport gewährleisten die Stabilität des Gebindes.

Die Anlieferung der Displays vom Produzenten beim Handel sollte im 4er Gebinde foliert, mit den Lenkrollen nach aussen zeigend, erfolgen. Nur so ist eine einheitliche und standardisierte Anlieferung beim Handel möglich. Des Weiteren ist es nur so möglich, das 4er Gebinde ohne technische Hilfsmittel kontrolliert zu steuern.



Beim Schieben von einzelnen Dollies auf die Verloaderampe von LKW's oder ähnlichem ist darauf zu achten, dass die Laderampe leicht schräg angesteuert wird. Dadurch wird ein mögliches Kippen des Displays verhindert.

3.5. Der Adapter Tray



3.5.1. Die Lagerung des Adapter Tray's

Das Adapter Tray wird auf einer normalen Standard Europalette gelagert. Es können bis zu 100 Adapter Tray's übereinander gestapelt werden. Die Höhe beträgt dann ca. 120 cm



3.5.2. Die Stapelung des Adapter Tray (Leergut)



Es wird ein einzelner Adapter Tray mit den Einbuchtungen für die Rollen nach oben auf eine Europalette gelegt.

Dollies im 60er Gebinde, foliert (siehe Dolly Punkt 1) werden mit den Lenkrollen nach aussen per Gabelstapler auf das Adapter Tray gehoben. Der Orientierungspunkt (siehe Bild) für den Gabelstaplerfahrer sind dabei die äusseren Ecken des Euro Dolly sowie die äussere Kante der Europalette / Adapter Tray.



3.5.3. Stapelung von Dollies mit Display auf dem Adapter Tray

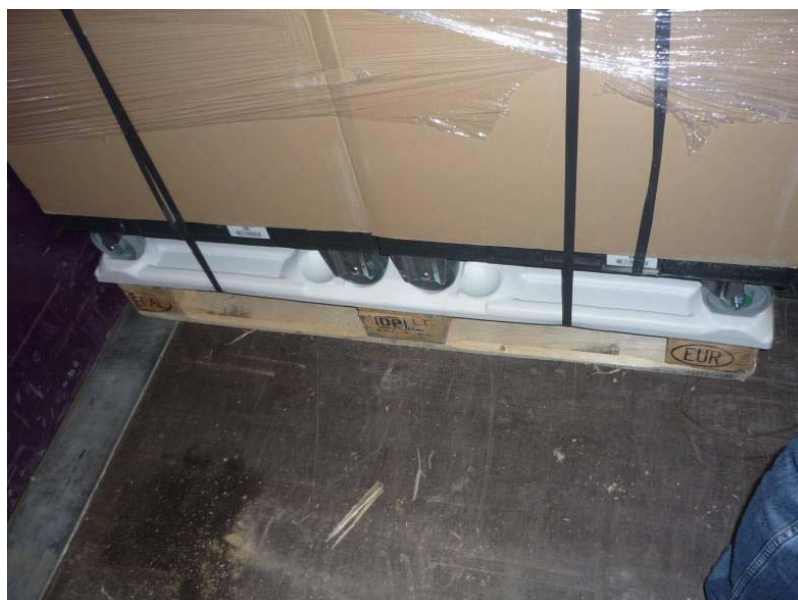
- Es wird ein Adapter Tray mit den Rollen Einbuchtungen nach oben auf eine Europalette gelegt.
- Es werden 4 Dollies mit den Displays und den Lenkrollen nach aussen zeigend durch Folie oder Bänderung verbunden. Eine Folierung bietet hier die bestmögliche Stabilität.



Das 4er Gebinde wird mit dem Gabelstapler auf das Adapter Tray gehoben. Der Orientierungspunkt für den Gabelstaplerfahrer ist hierbei die Ecke des Euro Dollies sowie die äussere Kante der Europalette.



Das 4er Gebinde sollte jetzt noch mit der Europalette durch Bänderung oder Folierung gesichert werden.



Die Displays sind nun gesichert für die Einlagerung im Hochregallager oder für den Transport



4. Empfehlung / Schlussbetrachtung

GS1 Schweiz und die Arbeitsgruppe "Displays & Dollies" empfiehlt im Promotions-Einsatz rollende Ladungsträger einzusetzen. Nach Prüfung diverser Anbieter von Dollies war eine der Grundvoraussetzungen für die Empfehlung, einen Anbieter zu wählen, welcher einen leistungsfähigen Dolly-Pool in der Schweiz betreiben kann.

Aus der Selektion ergab sich, dass derzeit Container Centralen diese Bedingungen in vollem Umfang erfüllt. Der Mehrweg-Service in der Schweiz ist organisatorisch sichergestellt. Nebst diversen Zertifikaten verfügt der CC Euro Dolly serienmässig über je 1 RFID Tag auf der Längsseite des Dolly (GRAI Standard) sowie einen GS1-128 Barcode für einen bestehenden Abwicklungs-Standard.

GS1 Switzerland
Länggassstrasse 21
CH-3012 Bern
T +41 58 800 70 00
F +41 58 800 70 99

**Excellence in
Process Management**
www.gs1.ch

Standardisation



T +41 58 800 72 00 | F +41 58 800 72 99 | standardisation@gs1.ch

Collaboration



T +41 58 800 73 00 | F +41 58 800 73 99 | collaboration@gs1.ch

Information



T +41 58 800 77 00 | F +41 58 800 77 99 | information@gs1.ch

Learning



T +41 58 800 75 00 | F +41 58 800 75 99 | learning@gs1.ch

Support



T +41 58 800 74 00 | F +41 58 800 74 99 | support@gs1.ch

Events



T +41 58 800 77 00 | F +41 58 800 77 99 | events@gs1.ch

Network



T +41 58 800 74 00 | F +41 58 800 74 99 | network@gs1.ch

Der Einsatz von Dollies in der Schweizer Konsumgüterindustrie, Eine Empfehlung
Version 1.0, Januar 2010 | 76 12345 00171 5