

Kennzeichnung und Begleitpapiere

- Alle Lieferungen sind in jedem Fall so zu kennzeichnen, dass alle zur Lieferung gehörenden Teile eindeutig identifiziert werden können.
- Termingut muss als solches gekennzeichnet sein.
- Gelieferte Erstmuster sind eindeutig zu kennzeichnen und der Erstmusterprüfbericht ist beizulegen.
- Alle nicht gültigen und nicht benötigten Kennzeichnungen/Dokumente sind zu entfernen.

Fehlende Lieferdaten/Dokumente

- Bei fehlenden Dokumenten/Lieferscheinen behält sich BÄR vor, die Ware nicht anzunehmen und zu Lasten des Verkäufers zu retournieren.

Lieferscheininformationen:

- Empfänger
- Absender
- Lieferschein Nummer
- Lieferscheindatum
- Bär-Bestellnummer
- Bär-Artikelnummer
- Artikelbezeichnung
- Liefermenge
- Fertigungszeichnungsnummer (Index/Version)
- Erstmusterkennzeichnung

Artikeletikettinformationen:

- Bär-Artikelnummer
- Artikelbezeichnung
- Menge pro Packeinheit/Behälter
- Bär-Bestellnummer (ggf. Bär-Bestellposition)

Allgemeine Anforderung an die Verpackung

- Alle Materialien sind so zu verpacken, dass bei der von BÄR vorgegebenen oder vereinbarten Transportart keinerlei Schäden am Transportgut auftreten und eine effektive Einlagerung oder Bereitstellung für die Fertigung ohne Umpacken ermöglicht wird.
- Die Ladung muss auf dem Ladungsträger so gesichert sein, dass diese den ganzen Transportweg bis zu BÄR schadlos übersteht. Die Ladung muss daher so gesichert sein, dass sich während des Transports keine Überstände über den Ladungsträger hinaus ergeben.
- Mehrwegverpackungen werden von BÄR favorisiert und sind vorrangig vom Lieferanten einzusetzen.
- Artikel sind sortenrein auf dem Ladungsträger anzuliefern.
- Werden mehrere Artikel auf einem Ladungsträger verpackt, dann sind diese auf dem Ladungsträger so zu verpacken, dass diese einzeln und sortenrein entnehmbar sind.
- Die individuell vereinbarten BÄR Verpackungsvorschriften sind zu beachten. Wenn die abgestimmte Verpackung nicht eingehalten wird, behält BÄR sich vor, den Lieferanten mit den entstehenden Handlings- und Umpackkosten zu belasten. Abweichungen in begründeten Fällen sind mit den entsprechenden Kontaktpersonen rechtzeitig abzustimmen. Ein entsprechender Vermerk ist im Lieferschein einzutragen.
- BÄR eigenes Leergut wird dem Lieferanten zur Verfügung gestellt. Die Bereitstellung erfolgt im direkten Austausch bzw. durch separate Anlieferung. BÄR und der Lieferant werden jährlich den Bestand des Leergutes im Rahmen der Jahreshauptinventur überprüfen.
- Der Korrosionsschutz (soweit in den Zeichnungen oder Spezifikationen/Güthenormen nicht speziell vorgeschrieben) ist vom Lieferanten, entsprechend der ihm bekannten Empfindlichkeit seiner Erzeugnisse festzulegen. Die gewählte Schutzmethode darf die Funktionsfähigkeit und Verwendungsmöglichkeit der Erzeugnisse nicht beeinträchtigen. Eingesetzte Schutzmittel müssen rückstandsfrei und auf wirtschaftliche Weise entfernt und entsorgt werden können.

Kartonunterlage auf Europaletten

- Zwischen dem Ladungsträger und der Ladung muss bei (Euro-)Paletten zwingend eine Kartonunterlage, zwischengelegt sein, welche im Format den ganzen Ladungsträger abdeckt, seitlich jedoch nicht überragt.

Allgemeine Anforderungen an den Auslieferungszustand von Waren:

- Die angelieferte Ware muss der Bestellung entsprechen.
- Die Ware ist vollständig frei von Schmiermitteln, Betriebsmitteln und Fremdstoffen, wie beispielsweise Kühlschmiermittel, Späne, Schweißspritzer und Strahlmittel anzuliefern.

Dies gilt vor allem bei Erzeugnisse, welche durch Zerspannung bzw. mechanischem Abtrag gefertigt wurden.

Die Gerd Bär GmbH empfiehlt bei zerspannender Fertigung von Erzeugnissen aus Aluminium folgendes Kühlschmiermittel: **AVILUB METAPRESS 9682** der Firma **AVIA Bantleon**.

AVILUB METAPRESS 9682 verdunstet nach angepasster Lagerzeit der Ware rückstandsfrei.

Kommt ein anderes Kühlschmiermittel zum Einsatz, muss vom Lieferant sichergestellt sein, dass Rückstände von Schmiermitteln, Betriebsmitteln und Fremdstoffen vor Auslieferung vollständig entfernt werden.

Rückstände von Schmiermittel, Betriebsmittel und Fremdstoffe beeinflussen den weiteren Veredelungsprozess (Schweißen, Oberflächenbehandlung, Beschichtung) negativ.