

サプライヤーロジスティクスマニュアル

第 6.0 版



目次

前書き.....	5
本サプライヤーロジスティクスマニュアルの対象範囲.....	5
1 ロジスティクスにおける情報管理.....	5
1.1 サプライヤーとボッシュとの間の連絡.....	5
1.1.1 連絡窓口.....	5
1.1.2 連絡可能な日・時間帯.....	6
1.2 EDIによる情報の伝達.....	6
1.3 事前出荷通知（ASN）.....	6
2 納入概念の種類および発注処理.....	7
2.1 納入概念の種類.....	7
2.2 柔軟性およびリリース期間.....	7
2.2.1 製造および材料のリリース.....	7
2.2.2 最低発注量.....	8
2.2.3 柔軟性および能力管理.....	8
2.2.4 増産および段階的終了管理.....	8
3 包装.....	8
3.1 包装仕様.....	8
3.1.1 包装の設計基準.....	8
3.1.2 包装設計に対する責任.....	10
3.1.3 包装データシートおよび包装承認プロセス.....	10
3.1.4 許可材料・不許可材料.....	10
3.1.5 静電気放電（ESD）保護に関する要件.....	12
3.1.6 防食および調湿.....	12
3.1.7 危険物または有害物質の包装.....	12
3.1.8 納入仕様.....	12
3.2 ワンウェイ包装.....	13
3.2.1 サプライヤーが包装設計に責任を負う場合における包装の品質に関する裏付証拠.....	13
3.2.2 サプライヤーによる処理単位（HU）のマーク表示.....	13
3.2.3 運送方法に依存する特定要件.....	13
3.3 リターナブル包装.....	14
3.3.1 リターナブル包装タイプに依存する仕様.....	14
3.3.2 空箱管理.....	15
3.3.3 ボッシュ所有のリターナブル空箱の供給および保管.....	15



3.3.4	修理および処分	16
3.3.5	洗浄	16
3.3.6	サプライヤーによるボッシュのリターナブル包装のマーク表示	16
4	運送ロジスティクス	16
4.1	運送	16
4.1.1	一般要件	17
4.1.2	インコタームズDDP – サプライヤーへの特別要件	17
4.1.3	運送管理システム (TMS) での処理による運送	17
4.1.4	TMS以外での処理による運送	19
4.1.5	宅配業者および積み荷の出荷	19
4.2	デリバリーノートおよび運送書類	19
4.2.1	デリバリーノート	19
4.2.2	運送書類	20
4.3	マーク表示 (ラベリング)	21
4.3.1	一般的要件	21
4.3.2	国際輸送ラベル (GTL)	21
4.3.3	特定事業部用のMATラベル	22
4.4	重要品の運送への特別手配	22
4.5	サンプル部品のラベル表示	22
4.6	物品の移動における安全およびセキュリティ	22
5	特別運送およびプロセス障害	23
5.1	特別運送	23
5.2	納入の混乱 (プロセス障害)、リスク管理および危機管理	23
6	ロジスティクス品質	24
6.1	クレームおよび請求管理	24
6.2	動的サプライヤー分類 (DSC – 「サプライヤーロジスティクス能力」 (SLC) セクション)	24
6.3	納期の遵守 (OTD)	24
7	ロジスティクスのさらなる開発	25
8	適用される関連文書	25
9	略語一覧	25
10	用語の定義	26
11	付属書	29
11.1	付属書1: 包装データシート	29



図の一覧

図 1 : 許可材料・不許可材料	11
図 2 : 表示マーク	13
図 3 : 地域別の洗浄責任	16
図 4 : 略語一覧	24
図 5 : 用語の定義	26



前書き

昨今、国内外の市場において競争の激化が顕著となっている。質、持続可能性、レジリエンスの面で顧客の期待が高まる中、当社およびサプライチェーン全体が直面する課題はますます厳しくなっている。

従来のロジスティクス業務は、統合した顧客重視の管理機能に変貌しており、これが当社の競争力上の戦略的成功要因となっている。ボッシュ・グループの各会社は、信頼でき専門的で顧客重視のサプライヤーとの協力を必要としている。

サプライヤーロジスティクスマニュアルの対象範囲

サプライヤーロジスティクスマニュアル（以下「本サプライヤーマニュアル」という）は、サプライヤー（以下「サプライヤー」という）による製品納入の条件を定めている。記載されている規則は、製品の納入に関してサプライヤーとの間で締結した契約（製品および原材料（EZRS）に関する法人契約、A サプライヤー契約、複数年契約、（価格）契約、注文書などであり、以下「供給契約」という）を補足するものとして適用される。

本サプライヤーマニュアルと異なる事項またはこれに追加する事項については、サプライヤーとボッシュとの間で書面により合意しなければならない。

ボッシュ・グループのすべての会社（Robert Bosch GmbH および Robert Bosch GmbH が直接または間接に支配しているすべての会社）（以下「ボッシュ」という）は、製品の購入先であるサプライヤーまたはそのグループ会社のいかなる会社であれ責任を負うもの（ドイツ株式会社法（AktG）第 15 条に基づく関係会社）との間のサプライヤーロジスティクスの実施において本サプライヤーマニュアルの定めを適用する権限を付与されている。

上記の「支配」とは、ボッシュ・グループが直接または間接に、ある企業の議決権の 50%超を保有しており、かつ、その経営を決定することができることをいう。

本サプライヤーマニュアルに定められている規則は、Bosch Siemens Hausgeräte (BSH) については適用されない。

サプライヤーは、その製品の品質、および本サプライヤーマニュアルに定められている要件および規則の確実な遵守に責任を負う。

本サプライヤーマニュアル第 6.0 版は、旧版に取って代わる。

1 ロジスティクスにおける情報管理

サプライヤーとボッシュとの間で建設的な協力関係を構築するためには、方向付けがなされた正確な情報交換が必要である。これには次のことが重要な要素となる。

- 供給関係に関わる変化が発生した場合における迅速かつ自発的な通知
- 締結した契約の遵守および監視
- 最新の通信技術の採用

1.1 サプライヤーとボッシュとの間の連絡

1.1.1 連絡窓口

サプライヤーおよびボッシュは、連絡窓口を務める特定の責任者を指名する。サプライヤーは、その連絡窓口を指名するにあたり、その氏名（役職を含む）、Eメールアドレス、営業所の固定電話番号および携帯電話番号、さらに緊急時用の電話番号（以下「緊急ホットライン」という）を明らかにする。

連絡で使用する言語は英語とする。サプライヤーとボッシュは、納入先ボッシュ工場で使用される言語の使用を合意することができる。

1.1.2 連絡可能な日・時間帯

サプライヤーは、その標準的な現地就業時間外においても、納入先ボッシュ工場の作業時間中は緊急ホットラインによりいつでも連絡が取れるようにする。緊急ホットラインにより連絡を受ける緊急連絡窓口には、即時の緊急対応措置を許可することのできる意思決定者に連絡を取れる権限が与えられる。

1.2 EDI による情報の伝達

原則として、電子データ交換（EDI）による情報伝達がボッシュとの供給関係における必要条件となる。サプライヤーは、ボッシュとの情報の送受信に EDI を使用する。サプライヤーに EDI 環境がない場合、ボッシュの要請に応じて、サプライヤーが本文書に署名をした後 3 か月以内に EDI について合意し、これを実施する。

技術要件および承認メッセージ形式は EDI 契約で合意する。詳細に関しては、ボッシュ EDI パンフレットに記載されており、次からダウンロードできる。<http://www.edi-service.bosch.com/>

ウェブ EDI を使用する場合、データの伝送は、インターネットプラットフォームである SupplyOn (<http://www.supplyon.com> にて利用可能) 経由で行われる。サプライヤーは、SupplyOn を利用するための費用を負担する。

次の業務プロセスは特に、それらが利用される場合においては、EDI を用いて実施する。

- ボッシュからサプライヤーへのスケジューリング契約に基づく納入指示計画（コールオフ）または個別発注の伝達
- サプライヤーからボッシュへの個別発注の注文確認の伝達
- サプライヤーからボッシュへの事前出荷通知（ASN）による納入、包装および運送に関するデータの伝達
- カンバン方式での納入指示計画（JIT コール）の伝達
- ベンダー管理在庫（VMI）情報の伝達。
- 自己発行請求書（SBI）の発行（国ごとに法的に認められる場合）
- 納入品が委託在庫となる場合：出庫報告および在庫移動リスト（別段の定めがない限り）
- 空箱管理（空箱管理システムが適用される場合）
- 電子インボイスの伝送（電子請求）

1.3 事前出荷通知（ASN）

発送または集荷される各出荷品につきサプライヤーは EDI を使用してボッシュに事前出荷通知（ASN）を送信する。ASN に記載される情報は、デリバリーノートに記載された情報と一致しなければならない。

ASN は、サプライヤーからボッシュへの物品の発送/集荷後直ちに送信する。

サプライヤーは、メッセージフォーマット ODETTE GLOBAL EDIFACT を使用する。ボッシュと調整した上で、異なるメッセージフォーマットを使用することもできる。

新たな EDI 接続について、転送プロトコルである OFTP2（オデットファイル転送プロトコル）または AS2（適用宣言書 2）、および ODETTE の推奨に基づくメッセージフォーマットである GLOBAL EDIFACT を使用する。ASN 内のどのデータ入力フィールドが、必須または任意のフィールドとして個別に指定され、サプライヤーがしかるべく伝達すべきかに関する詳細情報は、「メッセージ実行ガイドライン（Message Implementation Guideline）：GLOBAL DESADV D. 07A」および関連付録で確認することができる。これらの文書は、EDI ボッシュポータル (<http://www.edi-service.bosch.com/>) からダウンロードでき、EDI 契約において合意する。

従来の EDI 接続が可能でない場合、SupplyOn 経由でのウェブ EDI が必須となる。



国際輸送ラベル（GTL）を適用する場合（第 4.3.2 節参照）、サプライヤーは、GTL からの一意識別子を添付の ASN に記載して提供する。
サプライヤーは、メッセージ実行ガイドライン GLOBAL DESADV D.07A に従い、包装材番号および包装構造を ASN でボッシュに提供する。

2 管理概念の種類および発注処理

ボッシュは、ボッシュが採用している管理概念の種類により、自己のニーズおよび要件をサプライヤーに通知する。

これに基づき、サプライヤーは次のことを保証する。

- 二次サプライヤーが適切な原材料を納入すること
- 予告された資材所要量予測に対応するのに十分な生産能力を自己および自己の二次サプライヤーが保持すること、ならびに予告された数量および期間が遅滞なく二次サプライヤーに転送されること
- 出荷される供給品がボッシュに予定通り納入されること

2.1 管理概念の種類

1. カンバン方式（ラインへの出荷（STL）またはスーパーマーケットへの出荷（STS））-推奨される概念
2. 納入指示計画 | ROP プル（再発注点プル）に基づく委託（VMI（ベンダー管理在庫）を伴うか、伴わないかを問わない）
 - 別段の合意がなく、別段の法的制限も適用されない場合、オートモーティブ事業については必須であり、それ以外の事業部については推奨される。
3. 納入指示計画 | 個別発注書（PO） | 再発注点プル（ROP プル）
 - 納入指示計画はローリング方式で通知される。最新の納入指示計画が適用され、それ以前の納入指示計画に取って代わる。
 - DC 事業部については、第 10 章に従う「統計的納入日」が適用される。

ボッシュの要請に応じて、カンバン方式、VMI および委託を実施するために専用の契約を別途締結する。

発注処理および追跡

納入指示計画または個別発注に関しては通常、到着日および集荷日が指定される。（指定納入場所での）インコタームズの運送人渡し条件（FCA）のため、サプライヤーは集荷日までに、サプライヤーの施設で集荷車両に積み込んだ状態での納入か、指定納入場所での納入か、そのいずれかにより物品を納入する。納入指示計画または個別発注において到着日または納入日のみが指定されている場合、サプライヤーは出荷のために必要とされる時間を考慮に入れる。

インコタームズの仕向地持込渡し条件（DAP）または仕向地持込渡し・関税込み条件（DDP）で納入される出荷品については、納入先ボッシュ工場での到着日が決め手となる。

サプライヤーは、入ってくる注文を正確性および妥当性（サプライヤー名、部品番号、数量、日付など）の観点からチェックし、相違がある場合には直ちにボッシュに通知する。サプライヤーは継続的な社内発注追跡システムを運用する。サプライヤーはいつでも製造進捗情報を提供できるようにする。サプライヤーは、二次サプライヤーにも透明性の高いエンドツーエンドの発注追跡システムを運用させることを保証する。

2.2 柔軟性およびリリース期間

2.2.1 製造および材料のリリース

通例、指定された数量および集荷日（インコタームズの FCA による）に基づき製造のリリースに 4 週間、材料のリリースに 8 週間が与えられる。

インコタームズの DAP または DDP に基づき発送される出荷品については、上記リリース期間は、サプライヤーの工場渡し条件での実際の出荷日に基づく。

上記期間と異なる期間については、サプライヤーとポッシュとの間で合意することを条件とする。製造および材料のリリースに関するあらゆる変更は書面でなされなければならない。

すでに輸送中の物品については、通常、到着日は変更されない。この規則の適用除外については、ポッシュのロジスティクス部門とサプライヤーとの間において明確にした上で合意することを条件とする。

製造および材料のリリース期間を過ぎてから必要とされる数量は、未確定の計画数値（予測による予告）であり、サプライヤーが生産能力を調整するための基礎として使用するものである。

VMI により管理される物品の製造および材料のリリースについては、SupplyOn 経由で伝達された最新の製造計画に基づき上記期間と同様の期間とする。

伝達された最新の消費量に基づく最小値と最大値との平均在庫の対応数量は、リリースに遡及的に適用される。

ドライブ&コントロールテクノロジー（DC）事業部内の納入については、例えば「部品別契約」（TLV : 「Teilespezifische Vereinbarungen」）において、異なる期日、期間および条件に合意することができる。

2.2.2 最低発注量

例外的な状況において、ポッシュが最低発注量に同意しない場合は、最低発注数量は認められない。

2.2.3 柔軟性および能力管理

供給契約において定められている規則が適用される。

ポッシュにより要請された場合、サプライヤーは、ポッシュにより提供された能力管理ツールに自己の生産能力を入力する。要請された数量に不足する場合、サプライヤーは、短期、中期および長期の納入能力に応じた逸脱管理を確実に行う。

2.2.4 増産および段階的終了管理

ポッシュは、増産および段階的終了フェーズにおいては、サプライヤーにさらなる柔軟性を期待する。増産および段階的終了に関する数量および日付については、時間的余裕を持って、ポッシュとサプライヤーとの間で合意しなければならない。管理概念の種類を検討し、必要に応じて、特定の状況の求めるところにあてはめて用いる。

3 包装

3.1 包装仕様

3.1.1 包装の設計基準

一般に、ポッシュとサプライヤーとの間の出荷のための包装は、経済性、品質、および環境基準に基づき設計される。サプライヤーが提案する包装概念は、一連の納入における最初の納入前にポッシュ連絡窓口の承諾を得ることを条件とする。

サプライヤーは、（サプライヤーが包装設計に責任を負う場合）運送、積替えおよび保管中の製品の完全性が確保されるように包装の概念および品質を設計する。包装自体が人または環境に危険を与えるものであってはならない。

HAR³ID (optimized Handling, Avoid, Reduce, Reuse, Recycle, Increase efficiency, Data : 最適化された取扱い、回避、削減、再利用、リサイクル、効率性の向上、データ) の原則に従う包装設計および設計に関する要件。次の要件を満たすことが必須である。

最適化された取扱い

- ▶ 封入・開封時の包装の取り扱いが容易で、再包装にも適すること
- ▶ 積載単位は、ラベルまたはテープがはみ出たり突き出したりしてはならない。段ボール箱は、寸法的に安定し、かつ、きちんと畳んで蓋がされていなければならない。
- ▶ 混載パレットは認められるが、ボッシュとの事前合意を要し、かつ、混載パレットである旨をはっきりと示すラベルを付けなければならない。掲示をすること、および混合なく保管することが可能でなければならない。
- ▶ 特殊な取扱いが必要な物品には、国際マークの付いたラベルを貼付する。
- ▶ 積載単位（第 10 章で定義）1 つあたりの総重量上限は、北米を除く世界各地での納入について最大 1,050kg (2,315 lbs)、北米の場所への納入については最大 907kg (2,000 lbs)。正当な理由のある例外的ケースでは、ボッシュ連絡窓口と協議の上、特別承認を合意することができる。
- ▶ 手作業を要する包装物の総重量上限は 15 kg (33 lbs)。地域の法的要件を検討する必要がある。

回避

- ▶ 可能な場合は常に、結束やストレッチ包装を回避する（適正な包装設計は追加の結束を行わないようにすることができる）。
- ▶ 色付き（多色）で印刷された包装を回避する（法的要件または顧客の要件により利用可能である場合を除く）。
- ▶ 可能であり、かつ、ライフサイクル全体で環境のためにならない場合はいつでも、使い捨ての包装を回避する。
- ▶ 複合材料を回避し、モノマテリアル（単一素材）を選択する。
- ▶ 包装の空きスペースと過剰な充填材の使用を回避する。
- ▶ 第三者のラベル（例えば、運送業者のラベル、サプライヤーの社内ラベル）を回避する。
- ▶ はがれたまたは垂れ下がった／はみ出たラベル／紐を回避する。
- ▶ 紐やエッジ保護でラベルが隠れることを回避する。

3R（削減、再利用、リサイクル）

- ▶ 1 つの製品を梱包するための包装材の種類を減らす。
- ▶ 包装の重量を減らし、包装の機能上の要件に影響を及ぼさないリサイクル素材を利用する。軽量の代替品を検討する。
- ▶ 可能かつ合理的である場合はいつでも、包装および包装材を再利用する。
- ▶ 循環型経済に貢献するために、包装は次の要件を満たさなければならない。
 - 出荷先となる国でのリサイクルに適している。
 - ライフサイクル終了時に容易に（道具や相当な時間のかかる作業の必要なく）個々の素材へと分離できるように設計される（例えば、接着剤を使った包装や、木材で補強した段ボール箱を回避する）。
 - 廃棄物管理の法的要件（マーク表示/リサイクル規則、分別可能性、有効なりサイクル）に従う。

効率性の向上

- ▶ 原則として、すべての包装は積み重ねることができるように設計する（最下部の台車の負担となる上部の積み荷を最小にする）。
- ▶ すべての包装単位で包装密度を高め、空きスペースを減らし、すべての輸送手段に応じて容積利用を最大にする。



データ

- ▶ 法的要件または効率性要件を満たすために要するすべてのデータは、サプライヤーによって提供される必要がある。
- ▶ ボッシュから与えられたフォーマットを検討する必要がある。

3.1.2 包装設計に対する責任

包装概念（外装、内装および代替包装について）は、ボッシュとサプライヤーとの間で調整の上、協議・合意して、開発フェーズ中の早い段階で定義する。ボッシュは、包装設計の責任および回収再利用品の帰属権に関し、受注したビジネスに応じて決定する。

ワンウェイ包装の場合、サプライヤーは、承認された包装（必要な包装補助器具のすべても含む）を自費で調達する。一般に、ボッシュは製品価格により包装費用を負担する。包装費用は別途見積りで明細に示される。包装の設計の変更は、その変更の影響を受けるすべての工場の包装エンジニアリング部門から書面で同意を得ない限り、行うことができない。

ボッシュの承認に先立ち、包装は十分に試験されなければならない（第 3.2.1 節参照）。

例外的なケースにおいては、代替包装ソリューション（第 10 章で定義）を使用することができるが、ボッシュと調整し書面にて合意した場合にのみ可能とする。

3.1.3 包装データシートおよび包装承認プロセス

ボッシュ包装データシート（PDS）（付属書 11.1 参照）は、包装概念に関するボッシュとサプライヤーとの間の合意である。ボッシュの要請により、PDS は、ボッシュに納入するすべての梱包品について必須である。A（サプライヤーが包装設計について責任を負う場合）：サプライヤーは、付属書 1 に従って包装データシートを提供する必要がある。加えて、包装材ごとの材料組成（未加工材料/リサイクル材料/プラスチック要素）をさらなる通知まで（データ収集用の SupplyOn ツールは 2025 年に計画されている）PDS において提供する必要がある。B（ボッシュが包装設計について責任を負う場合）：ボッシュは、あらかじめ記入した包装データシートをサプライヤーに提供する。

PDS に従っていない納入または品質上の欠陥が生じた納入は各々、ロジスティクス障害（不適合）として記録されるものとし（第 6.1 節参照）、請求が生じる可能性がある。ボッシュは、これに関連して生じるあらゆる追加費用（ボッシュ内部の追加費用を含む）をサプライヤーに請求することができる。

3.1.4 許可材料・不許可材料

下表に、多様な包装材の使用可能性の概要を示す。これらの材料は、ボッシュ標準 N 2580-1「物質の使用禁止と申告（Prohibition and declaration of substances）」および REACH に従い使用する。次のリンクを参照：<https://www.bosch.com/company/supply-chain/information-for-business-partners>

R	推奨
△	ボッシュ連絡窓口から承認を得た場合のみ
NG	禁止

（ドイツ規格協会（DIN）の）DIN 規格 6120、または地域の類似規格（北米の ASTM D7611 など）に従ったラベリング。

複合材料（第 10 章で定義）		
概要	R	-
	△	ボッシュ連絡窓口から承認を得た場合のみ
	NG	-

樹脂		
ワンウェイ	R	PE、PP、PS、ABS、PET
	△	EPS、EPP、EPE、クロスリンクフォーム、ABS-TPU
	NG	PUR、EPS チップおよびスペーサー、PCV
リターナブル	R	ABS、PE、PP、PS、PET、EPP、EPE
	△	ABS-TPU、PVC、発泡 EPS
	NG	-
フィルム、バッグ、サック	R	PE、同一材料のステッカー/ラベルおよび粘着テープ インターセプト/揮発性防食剤 (VCI) - 防食用フィルムおよびバッグ
	△	-
	NG	異なる材料のステッカー/ラベルおよび粘着テープ
紙、段ボール		
概要	R	
	△	非水溶性塗料または接着剤（ワックス、パラフィン、瀝青など）、ならびに油紙または含侵紙および含侵段ボール、布粘着テープ、ガラス繊維強化紙製粘着テープの使用は、必要最小限度まで減らすこと。
	NG	-
防食紙	R	紙または段ボールとともにリサイクル可能であることが実証されている VCI 紙。使用される VCI 材は、ドイツ危険物質技術規則 (TRGS) 615 に準拠し、かつ、ニトロソアミンの生成を防止するために亜硝酸塩を使用しないものとする。
	△	-
	NG	-
テープおよび結束		
概要	R	PP、PET および紙製のテープおよび結束バンド 重量物用のスチールストラッピング（鋼製結束）および金属性留め金（ボッシュ連絡窓口から特別承認を得た場合のみ）、ストレッチラップ
	△	
	NG	非重量物用のスチールストラッピング（鋼製結束）および金属性留め金 北米について：閉じるためにステープルは容認されない。
木材		
概要	R	国際植物防疫条約 (IPPC) 基準（熱処理のみ許可される） パレットは、全体として熱処理する。 各国に固有の要件を満たさなければならない。 https://www.ippc.int のリンクを参照。植物検疫措置に関する国際基準 (ISPM15) については、次を参照： https://ispm15.com/
	△	波形パレット
	NG	化学圧力含侵 艶出し紙パレット (INKA パレット) 被覆木材や塗装木材および木毛
詰め物および緩衝材		
概要	R	包装する部品の量を調整することにより、可能な限り効果的に使用を最小限に抑える。
	△	EPS に代わる ISCC PLUS 認証のある食品を含有する包装材
	NG	食品を含有するチップや充填材（コーンスターチ、麦、樹皮など） 包装の充填材を含む空きスペースは 40% を超えてはならない。
接着剤およびインク		

概要	R	水溶性接着剤およびインク
	△	
	NG	PFAS、エタノール、キシレン、ノルマヘキサン、トルエンなど、有毒化学物質の成分

図 1：許可材料・不許可材料

3.1.5 静電気放電（ESD）保護に関する要件

静電気放電に敏感な部品（静電気敏感性デバイス、略して ESDS）は、その損傷リスクの分類に従って帯電および急速放電から保護しなければならない。静電気に敏感なデバイスまたは部品に外部保護が備え付けられていない場合、そのデバイスまたは部品を静電的に帯電可能ないかなる材料とも接触させないようにする。

ESD の観点から、ESDS 部品が運送および保管中常にかなるリスクにも、確実に晒されることのないようにする。サプライヤーは、DIN EN 61340-5-1 に定められている ESD 耐性包装に関連する要件を厳密に遵守する。

すべての ESD 包装材には、ESD マークの付いたラベルを貼らなければならない。

ESD 包装の要件は、包装される関連 ESDS 部品により決定される。ESD 包装の使用および範囲は、ボッシュが、責任ある ESD コーディネーターおよびサプライヤーと調整の上、合意して定める。

3.1.6 防食および調湿

腐食し易い材料または製品は、運送中も保管中も、一般的な外部条件（例えば、高い相対湿度または船使用）に応じて保護しなければならない。防食手段は、ボッシュとサプライヤーとの間で合意し、PDS において文書化しなければならない。

3.1.7 危険物または有害物質の包装

危険物および有害物質の包装については、場所および材料番号ごとに、製品が最初に出荷される前に、ボッシュの危険物担当役員の承認を得ることを条件とする。これは試験的な連続納入およびサンプルの納入にも適用される。サプライヤーは、常に適切な警告マークを包装のはっきり視認できる位置に貼付する。サプライヤーは、各国で危険物および有害物質に関し適用される法令を常に遵守する。

<https://unece.org/DAM/trans/danger/publi/unrec/English/part3.pdf> (part3.pdf (unece.org)) を参照。

3.1.8 納入仕様

サプライヤーは、積み荷が混合しないように梱包する。すなわち、製造バッチ、改訂レベル、保存期限または原産国が異なる部品番号は別々に包装しなければならない。1つの積み荷に変更・改訂レベルの異なる製品を同梱してはならない。

サプライヤーは、個々の積み荷を運送可能な積載単位になるようパレット上にまとめる。積載単位は、運送中に滑り落ちないようにしっかりと固定し、損傷から保護する（例えば、適切な結束、紙製角当てまたはプラスチック製ストラップガード）。

パレットで納入する際には、最上層を平らにする（ピラミッド型の積載は認められない）。連続納入については、運送可能な積載単位を空箱または KLT で埋めることは認められない。例外はボッシュによって承認される必要がある。全体の製品寸法は、包装パレット寸法を超えてはならない。包装単位は、パレットのサイズを超えないのが望ましい。運送可能な積載単位は、最上層にカバー/ふたをして閉じる。損傷を防ぐために適切な措置を講じる。

パレットは、3ランナーの四方差しパレットとして設計されるものとする。積み荷が少量の場合は、異なる条件についてボッシュ連絡窓口と事前に合意する。

パレットは、水平材またはブロック構造として設計されなければならない。ボッシュのビルディングテクノロジー（BT）事業部は、ISO パレットも使用する。



3.2 ワンウェイ包装

3.2.1 サプライヤーが包装設計に責任を負う場合における包装の品質に関する裏付証拠

運送、積替え作業および保管中に生じる品質上のリスクを排除するため、サプライヤーは、ボッシュの要請に基づき、試験証明書を含む包装の品質に関する裏付証拠（例えば、材料仕様書、輸送試験、洗浄に関する特性）を提示する。

最上部積み荷の運送処理単位および箱の段積みの圧縮強度は、DIN 55440-1 または地域の類似基準に従い、適格な試験機関により試験される。

3.2.2 サプライヤーによる処理単位（HU）のマーク表示

処理単位（HU）のマーク表示（例えば、ラベリング）は、DIN EN ISO 780 を遵守して行う。高さ 160mm 以上の HU の 4 面すべての容易に視認できる位置に下記のマーク（例えば、積み荷の上に積み重ね可能な重量）を表示する。

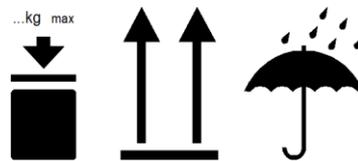


図 2：表示マーク

使用するすべての包装材には、荷受人の国の法令（例えば、EU 指令 2018/852 および改正指令 94/62/EC、ASTM D 5445-05）に従いマーク表示しなければならない。

3.2.3 運送方法に依存する特定要件

特定要件は運送方法によって異なる場合がある。

陸送便/道路

- 推奨外形寸法：L1200 x W800 x H1000 mm
- 北米での特別寸法：
 - o 推奨L1219 x W1143 x H864
 - o 推奨L812.8 x W762 x H864
 - o 最大L1219 x W1143 x H1067

航空便

標準的な運送方法として：軽量版の包装を PDS で検討する。

例外的な運送方法として：軽量版の包装についてボッシュと個別の案件に応じて合意する。

航空便については、船便用パレットの使用も可能。

鉄道

- 振動試験に関する要件は、サプライヤーとボッシュとの間で合意する。
- 出荷コンテナの積載量を最適利用するための推奨外形寸法：

o L1175 x W750 x H460/750/1045mm	o L1140 x W790 x H460/750/1045mm
o L1140 x W980 x H525/700/1050mm	o L1140 x W980 x H630/840mm



船便

運送は長距離・長時間にわたり、さらに要件も変化する（気候帯、機械的ストレス、湿気など）ため、船便に適した包装が確実になされるように特に配慮しなければならない。船便の包装は、VDA 推奨 4525 に準拠したものとする。

□ 出荷コンテナの積載量を最適に使用するための推奨外形寸法：

- L1175 x W750 x H460/750/1045mm
- L1140 x W790 x H460/750/1045mm
- L1140 x W980 x H525/700/1050mm
- L1140 x W980 x H630/840mm
- 出荷コンテナの最適使用を確実なものにするため、積載単位は外形寸法が5.7mを超えないことが望ましい。ただし、包装された製品がその上限の範囲内であることを条件とする。

異なる寸法については、ボッシュと合意する必要がある。

3.3 リターナブル包装

3.3.1 リターナブル包装タイプに依存する仕様

ユーロパレットまたはユーロパレットケージ

満載されたコンテナを空のものと交換し、空箱の清算処理をボッシュとサプライヤーとの間で直接行うことが推奨される。ロジスティクスサービスプロバイダーとの交換処理にユーロパレットまたはユーロパレットケージの供給が伴う場合（社団法人ヨーロッパパレット協会の品質基準。インターネット：<http://www.epal-pallets.org/>）

サプライヤーがその交換処理に責任を負う。

サプライヤー所有のリターナブル空箱

サプライヤー所有のリターナブル包装について、サプライヤーとボッシュは、ループサイジングに関して合意し、求められる空箱の品質を決定する。

ボッシュ所有のリターナブル空箱

ボッシュは、空箱の需要について、双方向での運送時に対応する。

別段の合意のない限り、サプライヤーは、ボッシュ所有のリターナブル空箱を受け取り、現地での3日間のボッシュの生産需要に充てるが、ボッシュはこれに対してサプライヤーに使用料を請求しない。合意された在庫期間を超えてボッシュ所有のリターナブル空箱を使用する場合は、ボッシュはサプライヤーに使用料を請求することができる。

使用料は、空箱管理システムの空箱勘定の在庫データに基づいて計算する（第3.3.2節参照）。

ボッシュの委託倉庫にあるリターナブル空箱は、使用料の対象外とする。

サプライヤーが使うボッシュ所有のリターナブル空箱が上記の数または合意した数よりも少ない場合でも、ボッシュからの払戻しはない。

別段の合意のない限り、サプライヤーは、ボッシュの事前承諾を条件として、ボッシュに限定した製造工程に使用する目的で、ボッシュ所有のリターナブル空箱を自己の二次サプライヤーに提供することができる。ボッシュに限定した製造工程で二次サプライヤーが使用するボッシュ所有のリターナブル空箱は、サプライヤーの空箱勘定に追加され、必要に応じて、上記の規則に従いサプライヤーの借方にも記入される。サプライヤーは、自己またはその二次サプライヤーに起因してボッシュ所有のリターナブル空箱に損害が生じた場合は、ボッシュに対し賠償責任を負う。サプライヤーは、二次サプライヤーの過失または有責性につき、自らの過失または有責性の場合と同程度に責任を負う。



サプライヤーは、空箱の引渡しまたは回収を1つの引渡し/集荷場所に集中させることが望ましい。

3.3.2 空箱管理

空箱を管理するため、サプライヤーは、ボッシュ所有のリターナブル包装について、納入毎にデリバリーノートに10桁のボッシュ包装材番号とこれに対応する数量を示す。

交換パレットを使用する場合は、これらも同様にデリバリーノートに記入しなければならない。

サプライヤーおよびボッシュ（またはボッシュが契約する LSP）は、空箱勘定を記帳し、残高を直接の交換相手と照合する。サプライヤーは、ボッシュがこの目的のために定める空箱管理システムを使用する。

勘定残高は月次でサプライヤーに通知される。不服がある場合、（デリバリーノートの）文書のコピーの提供を含め、14 暦日以内にボッシュ連絡窓口へ提出しなければならない。提出しない場合、デリバリーノートに記載された在庫が正しく、これをサプライヤーが確認したものとみなされる。数量の相違については、サプライヤーは、ボッシュ連絡窓口または LSP のサポートを受けて、相違を明確に示さなければならない。数量の相違で、未処理のものがある場合にはすべて、因果関係の原則に基づき、再取得価額で調整する。

サプライヤーは、毎年ボッシュの指定する日にボッシュのリターナブル包装すべての棚卸しを行う。その棚卸し中に確認された数量の相違の範囲内で、サプライヤーは不足分を再取得価額で調整する。

3.3.3 ボッシュ所有のリターナブル空箱の供給および保管

ボッシュとサプライヤーとの間で空箱と満載コンテナとを 1:1 で（遅延なく）交換することが合意されている場合、サプライヤーは、指定された空箱管理システムを用いて、ボッシュ所有のリターナブル空箱の要請を、（交換相手と合意したリードタイムを考慮に入れて）余裕を持って行う。

国内または EU 内：ボッシュ所有のリターナブル空箱は合意した荷下ろし場所に無償で供給される。

EU 税関においては、ボッシュと調整した上で、関係者 1 名の法主体の正式名称を、リターナブル空箱に永久に消えないよう表示する（例えば、防水ステッカー、印刷、焼き印）。

国境税関を通過する引渡し

- サプライヤーへの物品を伴わないリターナブル空箱：
インコタームズの FCA または DAP のいずれかで合意しなければならない。送付国での輸出税関手続はボッシュが行い、受取国での輸入税関手続はサプライヤーの名前でサプライヤーのために行われる。
- サプライヤーからボッシュへの物品を伴う、または伴わないリターナブル空箱：
- 物品を伴うリターナブル空箱の引渡しについては、物品供給で合意したインコタームズが適用される。
- 物品を伴わないリターナブル空箱の引渡しについては、インコタームズの FCA または DAP のいずれかで合意しなければならない。送付国での輸出税関手続はサプライヤーが行い、受取国での輸入税関手続はボッシュの名前でボッシュのために行われる。
- ボッシュの要請に応じて、サプライヤーは、出荷先当事者（ボッシュ受取工場）と販売先当事者（ボッシュ受取工場）に関し、リターナブル空箱のプロフォーマインボイスを作成しなければならない。第 4.2.2 節「通関書類」を参照。

サプライヤーがリターナブル空箱を EU から輸出する場合、要請に応じて輸出申告書と添付書類をボッシュに提供しなければならない。

DC 事業部については、これと異なる規則を適用し、リターナブル空箱はドイツ国内でのみ無償で供給される。



サプライヤーは、受領時にリターナブル空箱をチェックし、不足または不備（例えば、数量の相違、損傷など）があった場合には直ちにボッシュ連絡窓口へ報告するとともに、関連するデリバリーノートを表示し、証拠写真を提出し、不備内容を簡単に説明する。その後の是正措置については、事例ごとにボッシュ連絡窓口と協議して決定する。リターナブル空箱の不足または不備を理由として、国境税関を通過する返却がなされる場合、「サプライヤーからボッシュへの物品を伴う、または伴わないリターナブル空箱」の手続について検討しなければならない。

サプライヤーは、リターナブル空箱が汚れるのを回避するために、安全、清潔で乾燥した環境で保管し、取り扱う。

3.3.4 修理および処分

サプライヤーは、ボッシュの事前の承諾を得た場合にのみ、ボッシュ固有の台車を処分または修理することができる。勘定残高は、しかるべく調整しなければならない。

3.3.5 洗浄

洗浄については、地域によって責任が異なり、基準が定められている。

ボッシュとサプライヤーとの間の納入	洗浄責任	適用除外
欧州	ボッシュ	この規則の適用除外については、ボッシュとサプライヤーとが協議して決定する。
北米	サプライヤー	
南米	契約による	
アジア太平洋地域（インド、中国、日本、東南アジア諸国連合（ASEAN）など）	契約による	
アフリカ	契約による	
複数地域をまたぐ場合/その他	契約による	

図 3：地域別の洗浄責任

サプライヤーは、品質に対する自己の責任に従い、自己の製品に関する清浄要件およびボッシュの仕様を満たす包装材料のみを用いて自己の製品を包装する。

ボッシュが洗浄責任を引き受けた場合において、空箱の洗浄を再度行う必要が生じたときに、その費用をボッシュの負担とするためには、ボッシュとの事前の合意を要する。サプライヤーは、ボッシュに起因する付着物または汚れである証拠を提示しなければならない。

3.3.6 サプライヤーによるボッシュのリターナブル包装のマーク表示

ボッシュ戻しの台車には、ラベル、タグ、ステッカー、内部マーク表示またはこれに類するいかなるものも貼付してはならない。台車にマークを表示するためには、付属する標準ラベルホルダーを使用する。製品タグはラベルホルダーまたはプラカードに挿し、必要に応じて、最大 2 か所を容易に剥がせる接着剤で固定する（VDA 推奨 4500/4504 に準拠する）。

4 運送ロジスティクス

サプライヤーからボッシュへの製品の納入が納期通りに、漏れなく、最高の品質で、かつ、不正開封なく確実に行われるようにすることを目指す。

4.1 運送



4.1.1 一般要件

ボッシュが運送費を支払う場合（集荷のための指定納入場所での標準的なインコタームズの運送人渡し条件（FCA）による）、サプライヤーは、ボッシュの指定する運送業者または運搬業者、および宅配業者（LSP）のみを利用する。さらに、ボッシュが示した運送の種類（海上、航空、道路、鉄道）に従わなければならない。

サプライヤーは、ボッシュの同一の荷下ろし場所に同日に納入する複数の物品を、ロジスティクス上最適な積載単位または出荷単位にまとめ、指定された LSP を利用して納入を行う。

サプライヤーは、特に、満載されたコンテナ（スワップボディ）を LSP が担当することになる場合、自己の製品が確実に安全に積み込まれ、積み荷の運送の安全が確実に確保されるようにする責任を負う。

積み荷の固定は、世界各地で適用される現行の規則と国ごとの法律を遵守し、かつ、最新技術を取り入れなければならない。

要請された場合、積み荷の固定はドライバーが外すことができる。

ボッシュが通知した物品の手前に、第三者の物品の配置/積み込みを行ってはならない。

インコタームズの仕向地持込渡し条件（DAP）で指定仕向地に納入される出荷品につき、サプライヤーが契約する LSP は、通関手続がボッシュの定めた通関業者により、それぞれ国別のボッシュの要請に応じて確実に行われるようにする。

4.1.2 インコタームズ DDP - サプライヤーへの特別要件

インコタームズの DDP は、例外的な場合に限っての使用としなければならない。両者間で合意されなければならない。1国内または EU 内での納入については、インコタームズの DDP は適用されず、合意してはならない。

例外的なインコタームズの DDP に基づく国境税関を通過する納入の場合、サプライヤーは、輸入通関手続が確実に正しく行われるようにする。すなわち、輸入通関手続はサプライヤーの名前で、かつ、サプライヤーのために行われる。これが行われるときの、輸入国におけるサプライヤーの必要条件は、次のとおりとする。

- 税務上登録されており、かつ
- その国に所在し、または
- 間接的な税関代理人を使っていること。

インコタームズの DDP について合意した場合、輸入通関手続は、ボッシュの名前で、ボッシュのために行われてはならない。

4.1.3 ボッシュ運送管理システム（TMS）での処理による運送

出荷品の運送が運送管理システム（TMS）により処理される場合、TMS が使用され、LSP への直接の通知は認められなくなる。インコタームズの FCA に合意した場合もつばら TMS が適用される。適用される運送方法は

<https://www.bosch.com/company/supply-chain/information-for-business-partners/>

で確認することができる。

別段の合意のない限り、サプライヤーは、集荷を要請するために SupplyOn-WebEDI モジュールを使用する必要がある。サプライヤーは、該当する場合に使用の費用を負担する。

ボッシュ TMS 経由での運送通知の要請：

1. サプライヤーは、合意した締切時間に応じて間に合うように TMS 経由で各運送の通知を出す。
2. 運送通知には、完全かつ正確なデータおよび書類を含めなければならない。特に次の事項を記載する。
 - 送り手および受け手の完全なデータ（SupplyOn 経由でボッシュ TMS を使用する場合、データは自動的に入手できるが、集荷または納入の住所が納入指示計画と異なる場合は、データを修正しなければならない。）

- ボッシュ部品番号およびラインアイテムごとの数量など、運送する資材についての説明（SupplyOn 経由でボッシュ TMS を使用する場合、注文ラインアイテムを参照して運送通知への入力を行えば、データは自動的に入手できる。）
 - 積み荷/処理単位の数量（総重量、外形寸法（長さ、幅、高さ）を記載した積み荷ごとの正確な包装データを含む）および段積み数。維持管理される「包装指示」に従い SupplyOn 経由でボッシュ TMS を使用する場合、包装仕様書のデータ伝送は通常、材料情報に基づき自動的に行われる。
 - 正確な発送日。地域の TMS については、要請に応じて納入日も入力しなければならない。
 - 危険物の場合、国ごとの規則に従う分類表示。
 - 国境税関を通過する場合、統計品目番号（HS コード）の表示。
 - ボッシュが特別運送を注文した場合、ボッシュの参照事項（特別運送/iSTAR 番号（第 5.1 節参照））の表示。
3. 次の事項については、集荷日における最新情報により行う。
- 関連するすべての船積書類を、ボッシュ TMS にアップロードする。これには、デリバリーノート/梱包リスト、コマーシャルインボイスまたはプロフォーマインボイス、通関書類（基本登録番号（MRN：Master Reference Number）に対応する輸出付随書類（EAD：Export Accompanying Document）、荷送り人の危険物申告書など）が含まれる。
 - デリバリーノート番号を運送通知に追加する（サプライヤーが SupplyOn 経由で ASN をボッシュに送信する場合は、該当しない）。
 - 当初計画していた運送通知記載のものから最新の納入を変更する場合、その変更は所定のフォームでボッシュに伝達する（サプライヤーが SupplyOn 経由で ASN をボッシュに送信し、ASN が訂正メッセージとみなされる場合は、該当しない）。

重要：運送通知の変更は、システム上、ボッシュがLSPでの集荷をまだ指示していない場合に限り、所定の期限内（締切時間の前）に行われる。その後の変更については、直ちに所定のボッシュ連絡窓口およびLSPに知らせなければならない。この定めは、集荷日における変更にも適用される。

上述の変更によって（追加の）費用が生じる場合、ボッシュは、ロジスティクスクレームの形でその費用をサプライヤーに請求する権利を留保する。運送通知に間違いがあったか不完全であった場合、またはサプライヤーがボッシュTMSの使用を拒否した場合も同様とする。

運送がTMS経由で実行される場合の追加要請：

ボッシュは、ボッシュTMSに関する運用上の疑問や問題点を明らかにするためのTMS連絡窓口をサプライヤーに提供する。これには、運送計画の立案や運用上の逸脱に関するトピックが含まれることがある。遅延する場合、サプライヤーは、不当に遅滞することなく所定の連絡窓口知らせなければならない。

トラック積載量未満（LCL/LTL）の貨物の出荷については、荷下ろしおよび集荷が確実に午前 8:00 から午後 4:00 の間に行われるようにする。トラック満載またはミルクラン（FTL/FCL/MR）の貨物については、荷下ろしおよび集荷の時間は、所定の連絡担当者調整できる。

集荷/荷下ろしの場所が変更される場合、サプライヤーは、集荷および荷下ろしのエリアの見込まれる変更または集荷および荷下ろしの場所となる新たな仕向地を 6 週間前までに知らせる。

サプライヤーは、祝祭日前の営業時間が通常の営業時間と異なる場合、これを所定の連絡窓口知らせる。

サプライヤーに起因する逸脱の費用を LSP がボッシュに請求する場合、ボッシュは、事前通知をした上で当該費用をサプライヤーに請求する権利を留保する（第 6.1 節参照）。これには、積荷不足運賃、追加の待機時間または荷積み/荷下ろしでの滞船が含まれるが、これらに限定されない。



4.1.4 TMS 以外での処理による運送

出荷をポッシュ TMS 経由で（まだ）処理していない場合、ポッシュが運送費を負担するものの、サプライヤーは、ポッシュが指定した LSP へ通知を送る。サプライヤーは、ポッシュに納期通りに確実に納入できるように、自らの責任においてこの通知を行う。例外が認められるのは、ポッシュ連絡窓口の書面による事前の同意を得た場合に限られる。

航空便の場合、標準形態（例えば、B-サービス、エコノミー）のみを使用する。例外については、第 5.1 節に従う規則が適用される。

LSP は、所定の時間帯内に、またはサプライヤーと LSP との間で個別に合意された時間に、出荷品を引き取る。

運送書類（CMR、梱包リストおよびデリバリーノート）は、サプライヤーまたは LSP が受取り場所で物理的または電子的に引き渡す。

ポッシュ TMS がそれぞれのコースについて導入済みとなった場合、この運送形態は認められなくなる。

4.1.5 宅配業者および積み荷の出荷

重量が 30kg 未満であって、1 つのパレットでまとめることができない積み荷については、所定の包装仕様（第 10 章で定義するとおりの最長辺の寸法と周囲の寸法胴回りの合計）に従っている場合、ポッシュが指定した宅配業者を利用して処理する。包装の選択に関する規則を遵守しなければならない（第 3.1.2 節参照）。

サプライヤーは、積み荷および積み荷の出荷について、地域ごとに異なるガイドラインがある場合には、それを遵守する。

実施された TMS により、積み荷の出荷の通知が可能となった場合、出荷の通知は TMS 経由でポッシュに対しても行われる。ポッシュは、出荷された積み荷を受け取る宅配業者と取引をする。宅配業者に応じて、対応する積み荷ラベルが印刷用に提供される。サプライヤーは、このラベルを出荷品に貼付しなければならない。

4.2 デリバリーノートおよび運送書類

4.2.1 デリバリーノート

サプライヤーは、DIN 4994/4991 により指定されたフォーマットでデリバリーノートを作成する。デリバリーノート番号は一意でなければならない。デリバリーノートには、少なくとも次の情報を記載する。

- サプライヤー名および発送者の住所
- 関連する納入先ポッシュ工場で割り当てられたサプライヤー番号
- 荷受人の住所（例えば、荷受人の納入先工場、納入指示計画に従った荷下ろし場所）
- ポッシュ部品番号（PN）
- PN の合計数
- リターナブル包装のための 10 桁のポッシュ包装材番号に加え、包装の番号および種類（梱包単位、ユーロパレットなど）
- 注文ごとに使用する交換パレットの数（第 3.3.3 節参照）
- 国際標準化機構（ISO）/国際電気標準会議（IEC）16388 として定められたコード 39 の形式で、デリバリーノート番号もバーコードでデリバリーノート上に印字
- ポッシュ注文番号または納入指示計画番号（品目を含む）
- 積み荷番号

- バッチ番号および、適切な場合には、保存期限（SLED）
- 部品表または部品リストの改訂状況、または改訂の識別子が使用されていない場合には、部品表または部品リストの変更番号
- 混載 HU
- 出荷品が国境税関（第三国）を通過する場合、物品および HS コードの明確な説明
- 出荷品が国境税関（第三国）を通過する場合、積み荷の種類（箱、パレットなど）およびその包装材の素材構成（木製パレット、プラスチック製パレットなど）の仕様。木製の包装材が使用されている場合、植物検疫措置に関する国内法に従わなければならない。木製パレットの場合、IPPC 要件を満たしている旨を明記しなければならない。
- 特恵原産国からの直送および納入の場合、原産地申告（UE/EzU）は、コマーシャルインボイスを参照する形で関連付けなければならない。
- 運送通知に電子的にまたは紙で記載するデリバリーノート番号は、コマーシャルインボイス上のデリバリーノート番号と一致していなければならない。

納入先ボッシュ工場と調整をして、逸脱プロセスについて合意することができる。

ボッシュは、将来デリバリーノートをペーパーレス化することを目指している。その実施についてサプライヤーとボッシュとの間で合意する。

4.2.2 運送書類

デリバリーノートに加えて、サプライヤーは通常、出荷を記録するために次の情報を LSP に提供する。その情報とは、運送書類（船積書類）および通関書類である。

運送書類（船積書類）

適用される基準および納入先ボッシュ工場との見込まれる合意に従う、貨物運送状/CMR。

ボッシュ TMS を通じて処理される出荷については、サプライヤーは、貨物運送状を TMS から直接作成する。その結果、運送指示（T0）番号が貨物運送状に自動的に引き継がれる。

貨物運送状が TMS 経由で作成されない場合は、標準的な参照番号に加えて、T0 を貨物運送状に印刷しなければならない。

通関書類

サプライヤーは、通関手続のため、すなわち、原産国での輸出のため、該当する場合にはトランジットのため、および仕向国への輸入のために、必要なすべての文書を、認められた形式（電子形式または紙媒体、コピーまたは原本、署名済みまたは署名なしを問わない）で、適時に LSP に提供する。

サプライヤーは、ボッシュ TMS 経由で処理される出荷（第三国への納入）のために必要なすべての文書を TMS 内で提供する。

通関手続のために必要とされる文書には、特に次のものが含まれる。

- 輸出申告書
- トランジット申告書
- コマーシャルインボイス：コマーシャルインボイスでは、運送書類と価額が一致していなければならない。加えて、インボイスにおいてすべての費用は別建てで記載し、部品価格に含めてはならない（例えば、R&D、ライセンス、工具の経費、ボッシュからの無償提供）。
- プロフォーマインボイス：無償の納入（例えば、非請求対象のサンプル）の場合、プロフォーマインボイスは運送書類と価額が一致していなければならない。サプライヤーは、通常の市場価格（それぞれボッシュが提供する



リターナブル空箱の価額)とともに、「通関目的に限る (Customs Purpose Only)」価額であることを示すことを義務付けられる。さらに、無償の納入の理由を説明しなければならない (例えば、非請求対象のサンプル、委託品納入)。これに加えてリターナブル包装のプロフォーメインボイスは、「リターナブル包装」であることを示す文言、包装および材料の種類、ならびにボッシュの包装材番号を記載しなければならない。

- 梱包リスト
- 梱包申告書
- 非特惠原産地の証明書または特惠原産地の証明 (対応する自由貿易契約の中に添付されている)。サプライヤーは、ボッシュ/担当連絡窓口が指定した LSP 通関業者に特惠の証拠 (例えば、EUR.1、サプライヤーの申告書、インボイスでの申告) の原本を郵送する。
- HS コード
- LSP (例えば、UPS、FedEx など) が提供する標準的なインボイスの書式の使用は、上述の要件を満たす場合に限り認められる。

船便でのコンテナ輸送の場合、書類は事前に送付する。

地域ごとに必要とされる文書の書式およびそれに起因する詳細については、納入先ボッシュ工場と調整の上、協議して決定する。

4.3 製品のマーク表示 (ラベリング)

4.3.1 一般的要件

サプライヤーは、最小の梱包単位または積み荷に単一のラベル (副製品タグ) を付ける。この副製品タグは、バーコードラベルに加え、提供されなければならない。

別段の合意のない限り、GTLの実施 (第4.3.2節参照) に従い、バーコードはすべて、ISO/IEC16388に従いコード39の要件を満たすように作成し、表示する。

カンバン方式の処理がボッシュとサプライヤーとの間で行われる場合、サプライヤーは、納入先ボッシュ工場との契約に沿って、所定の梱包単位のはっきり視認できる位置にカンバン方式のカードを付ける。ボッシュは、使用すべきカンバン方式のカードを物理的または電子形式のいずれかにより提供する。

リターナブル包装に付されるすべてのラベル、タグその他のマークは、除去する際に、容易に剥がすことができ、後に何も残らず、追加のクリーニング作業を必要としないものでなければならない。

梱包単位が保護フィルムで保護されている場合、ラベリング、タグその他のマークは、フィルムの外側に貼付する。

4.3.2 国際輸送ラベル (GTL)

ヨーロッパ (ODETTE)、日本 (JAMA/JAPIA) および北米 (AIAG) の代表者らが、サプライヤーや顧客の関連で、世界各地で使用可能な「国際輸送ラベル」の共通標準を策定した。

ボッシュはその商品タグの設計においてこの標準に従っており、地域を問わず、サプライヤーは製品のラベリングにこの商品タグを使用しなければならない。すべてのコンテナにこのGTLラベルを表示することは、ボッシュへの納入を最適化する上で不可欠である。

関連する要件および仕様に関する詳細はすべて、付録の「GTLガイドライン」で確認することができる。

次のリンクを参照：

<https://www.bosch.com/company/supply-chain/information-for-business-partners/#further-information>



サプライヤーは、GTLからの一意識別子を添付のASNで伝達する。

GTLラベリングへの変更および従前のVDAまたはOdetteの商品タグ（その他）の交換については、納入先ボッシュ工場と別途協議して決定する。

ボッシュの要請に応じて、サプライヤーは、GTLおよび添付のASNフォーマットを実施する必要がある。

4.3.3 特定事業部用のMATラベル

担当のボッシュ連絡窓口との書面による別段の合意のない限り、モビリティエレクトロニクス（ME）事業部向けの電子製品（半導体、PCB など）の納入には、次に示す別の要件が適用される。すなわち、必要とされる他のマークに加えて MAT ラベルを使用する。MAT ラベルを使用する場合、購買およびロジスティクスのダウンロードエリアで指定される、所定の要件を遵守しなければならない。次のリンクを参照：

<https://www.bosch.com/company/supply-chain/information-for-business-partners/#further-information>

他のボッシュ工場も、サプライヤーと調整の上、合意してMATラベルの使用を求めることができる。

4.4 重要品の運送への特別手配

サプライヤーは、重要な出荷品の運送の手配をボッシュが行う場合には、その旨を別途通知する。

危険物については、サプライヤーは、集荷するLSPに危険物に関する必要な文書のすべてが事前に提供されること、およびその文書が完全かつ正確なものであることを保証する責任を負う。

重要な材料資産

LSPに対し、その固有の性質のために包装できない製品、および極端にかさばる製品について出荷前に通知がなされ、さらに、熱または霜に敏感な材料のために必要とされる温度制御についても通知がなされるものとする。

4.5 サンプル部品のラベル表示

サンプル部品は、注文書で指定された納入先にのみ送る。さらに、サンプル部品は、包装の外側にサンプル部品であることをはっきりと分かるように表示しなければならない。サンプル部品にどのようにラベルを貼るかについては、ボッシュ連絡窓口と事前に協議して決定する。サンプルの出荷品の納入は、（パレット、パレットケースなどで）一連の納入と一緒に行ってはならず、別々の梱包単位で行わなければならない。

4.6 物品の移動における安全およびセキュリティ

サプライチェーンのセキュリティ（特に、「認定事業者（Authorized Economic Operator : AEO）」としての認定に関するもの）を確保するために、サプライヤーは、ボッシュの現場では開梱または使用されず、同じ包装のまま転送される物品（例えば、貿易品（HAWA）、梱包された予備部品）について、次の要件を満たさなければならない。

- 物品は、安全な場所で梱包され、荷積みされ、不正アクセスから保護されなければならない。
- 梱包作業員は、信頼できる人物でなければならない。
- サプライヤーの名前で、サプライヤーのために行う行為するサプライヤーの取引先には、当該取引先も適切な措置を講じなければならないことを通知する。

サプライヤーは、WCO SAFE「基準の枠組み」に定められている通り、自己のサプライチェーンを円滑化し、安全を確保するため、自己のビジネスモデルに見合う措置を講じ、必要に応じ、許可書、認可書または宣言書（安全宣言書、米国テロ防止のための税関・産業界パートナーシップ（G-TPAT）または同様のプログラムに基づく宣言書など）の形式で遵守を証明する適切な文書を提出する。

サプライヤーは、適用される法的要件および規則（EUの航空安全規則（Aviation Security Regulation）300/2008など）に沿って航空貨物として積載するために安全に、例えば、ボッシュに追加作業（X線検査、警察犬その他のチェック）を生じさせることなく、かつ、遅延を生じさせることもなく、航空貨物として運送することができるよう



な方法で、製品を提供する。例えば、ヨーロッパでは、「既知の荷送人 (known consignor)」としての証明書を取得する、または認定を受けた代理人により製品の安全を確保することにより、これを行うことができる。サプライヤーがこの要件を満たすことができない場合、直ちにその旨をボッシュに通知する。

米国内への納入については、米国税関・国境取締局により発行された「C-TPAT最小限セキュリティ基準およびガイドライン (C-TPAT Minimum Security Criteria and Guideline)」に定められているC-TPAT規則を遵守する。この規則はwww.cbp.govからダウンロードすることができる。

要請を受けた場合、C-TPATに関連する情報をボッシュ連絡窓口を提供する。

5 特別運送およびプロセス障害

5.1 特別運送

プロセスの混乱または障害のため、所定の標準的な運送方法および出荷処理の形式から逸脱する必要がある場合、運送時間を短縮するために出荷品の特別運送を実施する。特別運送は、因果関係の原則に従いサプライヤーまたはボッシュのいずれかが手配し、支払いをする。

特別運送をサプライヤーが手配する場合、サプライヤーは、担当のボッシュ連絡窓口へ運送の詳細を知らせる。ボッシュ内で手配する場合、この定めは逆に適用される。

ボッシュが関連費用を負担することになる場合は、ボッシュ連絡窓口から書面による事前の同意を得ることを要する。ボッシュは、サプライヤーに起因するすべての特別運送を記録し、この情報をサプライヤーの評価に組み込む。

5.2 納入の混乱（プロセス障害）、リスク管理および危機管理

ボッシュへの出荷品の納入（とりわけ、納入日または出荷品の数量もしくは品質）に影響を及ぼす混乱（プロセス障害）がサプライヤーに生じた場合、サプライヤーは、ボッシュの品質要件を考慮に入れて、障害を解決するために必要とされるあらゆる措置を講じる。

講じた対策にかかわらず、合意事項または保証事項を満たすことができないと認められる場合、サプライヤーは、要請を受けなくとも、自発的にその状況をボッシュ連絡窓口へ直ちに通知する。サプライヤーは、新たな納入日または納入量などに関し、さらにどのような措置を講じるかについてボッシュと調整の上、協議して決定する。

ボッシュから要請を受けた場合、サプライヤーは、少なくとも次の情報をボッシュに提供する。

- 混乱の原因および是正措置（第6.1節参照）

- 利用可能な最大限の生産能力、予定および実際の生産量、人員の能力、ならびに最新のシフトモデル（労働時間、シフト数および1週間あたりの労働日数）。ボッシュに指定された追跡シートは、正しく、かつ、ローリング方式で、最新の数字および予測をボッシュに提供する。
- 再検討した代替の生産オプション
- 特別運送を実施することにより運送時間を短縮するための可能なオプション
- 受注残高削減計画

ボッシュは、サプライヤーが責を負う理由のために必要となった特別運送、プロセスの不適合、納入日または納入量の不遵守その他の不適合および混乱に起因または関連して訴えまたは請求を行い、その執行を求めることができる。

サプライヤーは、プロセスの不適合に対処するために早期警戒および意思決定のエスカレーション管理のための所定のプロセスの準備が整っていることを示す裏付証拠を提供し、タスクフォースが設置された場合に意思決定を行う権限を有する連絡窓口を指名する。



6 ロジスティクス品質

6.1 クレームおよび請求管理

ロジスティクスに対するクレームは、サプライヤーに起因してボッシュにプロセスの混乱または障害が生じることによりもたらされる可能性がある。サプライヤーは、ロジスティクスのエラーまたは損害により生じた費用につき賠償責任を負う。

ロジスティクスクレームは記録され、その特定の状況で発生した費用の観点からボッシュ内部で審査される。

潜在的なロジスティクスクレームは、ボッシュに生じる追加の取組みを記載した障害の一覧において要約されている (<https://www.bosch.com/company/supply-chain/information-for-business-partners/#further-information> を参照)。上記の取組みは、分数に基づき、工場別の1時間あたりの平均料金を乗じて算出され、ボッシュはサプライヤーに請求する権利を留保する。

本サプライヤーロジスティクスマニュアルに定める仕様およびボッシュの特定地域について定められた追加要件が遵守されない場合、ボッシュは、関連する出荷品の受領を拒絶する権利を留保する。

ロジスティクスクレームが（品質通知の形で）生じた場合、サプライヤーは、これを通知された上で障害を分析するよう要請を受け、封じ込めおよび是正のための適切な措置を講じる。品質通知は、3暦日以内に反論が行われない場合、受け入れられたとみなされる。

サプライヤーは、ボッシュの要請により、ボッシュから発せられたロジスティクスクレームに、8Dの手法に従う封じ込めおよび是正措置により対処する。障害の重大性に応じて、ボッシュはその範囲を定める権利を留保し、関連文書を要請することができる。

ボッシュは、サプライチェーンの成熟度の評価を行い、かつ、サプライヤーの施設においてオンサイトでのプロセス審査を実施するか、ボッシュが契約した第三者にその審査を実施させるか、行動計画を含むサプライヤーによるロジスティクス自己評価（例えば、グローバルな資材管理のガイドライン/ロジスティクスに関する評価方法（MMOG/LE）（第10章で定義）に基づくもの）を要請する権利を留保する。

ロジスティクス関連の障害が発生した場合、Robert Bosch GmbH購買条件の第9条から第11条に定める保証請求、製造物責任およびリコールならびに取消および解除の権利に関する規則が適用される。ロジスティクスクレームに関連するボッシュの他の請求権は、影響を受けることなく存続する。

6.2 動的サプライヤー分類（DSC - 「サプライヤーロジスティクス能力」（SLC）セクション）

動的サプライヤー評価の狙いは、標準化された基準に基づき、サプライヤーを包括的かつシステムチックに評価することにある。動的サプライヤー分類（DSC）の結果は新規プロジェクトおよび注文を依頼する際に十分に考慮される。

サプライヤーロジスティクス能力（SLC）は、DSCのうちのロジスティクスの評価の部分であり、この部分では、評価に関連する要素が所定のロジスティクス戦略に適合される。

6.3 納期の遵守（OTD）

ボッシュにおける納期の遵守（OTD）の評価は、サプライヤーの影響の各範囲に関し、該当するインコタームズに基づき行われる。

運送人渡し条件（FCA）の場合：納入指示計画に基づく発送日および数量とASNに基づく発送日および数量との比較



仕向地持込渡し条件（DAP）および仕向地持込渡し・関税込み条件（DDP）の場合：納入指示計画に基づく到着日および数量と受領した物品が記録された実際の日付および数量との比較

ボッシュの貿易、産業およびサービス（Trade, Industry and Service）（非自動車関連）の組織単位に上記と異なる規則が適用される場合がある。

7 ロジスティクスのさらなる開発

さらなる開発を続けるため、サプライヤーは、将来の技術革新に積極的に参加し、その開発について、技術的実現可能性および費用対効果を考慮して検討し、ボッシュとの相互の調整および合意を行った上でこれを実装することを確約する。

8 適用される関連文書

次のリンクの文書を参照：<https://www.bosch.com/company/supply-chain/information-for-business-partners/#globalsupplementary-terms-and-conditions>

9 略語一覧

ABS	アクリロニトリルブタジエン-スチレン
AIAG	全米自動車産業協会
AS2	適用宣言書 2
ASN	事前出荷通知
BT	ビルディングテクノロジー（ボッシュの事業部）
CMR	国際道路物品運送契約に関する条約
C-TPAT	テロ防止のための税関・産業界パートナーシップ
DC	ドライブ&コントロール（Bosch Rexroth の事業部）
DIN	Deutsches Institut für Normung e.V.（ドイツ規格協会）
DSC	動的サプライヤー分類
EDI	電子データ交換
EDIFACT	行政、商業および運輸のための電子データ交換
EPE	発泡ポリエチレン
EPP	発泡ポリプロピレン
EPS	発泡性ポリスチレン
ESD	静電気放電
ESDS	静電気感性デバイス
EUR. 1	移動証明書（国際的な商品取引に使用される）
EZRS	Erzeugnisse und Rohstoffe（「製品および原材料」を意味するドイツ語）
GTL	国際輸送ラベル
GS1	グローバルスタンダード 1
HAWA	Handelsware（貿易品を意味するドイツ語）
HS コード	統計品目番号（関税率表番号）
HU	処理単位
ID	識別子、識別コードまたは識別表示
IEC	国際電気標準会議
IPPC	国際植物防疫条約
ISO	国際標準化機構
ISPM	植物検疫措置に関する国際基準
JIT コール	電子カンバン方式での納入指示計画
KLT	KLT ボックス（ユーロコンテナ）



LAB	Lieferplanabruf (「納入指示計画 (コールオフ)」を意味するドイツ語)
LSP	ロジスティクス サービスプロバイダー
MAT	材料
ME	モビリティエレクトロニクス (ボッシュの事業部)
MMOG/LE	資材管理のガイドライン/ロジスティクスに関する評価方法
MRN	基本登録番号 (旧称: 移動登録番号)
OFTP2	オデット (欧州自動車業界標準化団体) ファイル転送プロトコル 2
OTD	納期の遵守
PCB	プリント基板 (Leiterplatten)
PDS	包装データシート (Verpackungsdatenblatt)
PE	ポリエチレン
PET	ポリエチレンテレフタレート
PN	部品番号 (ドイツ語の Sachnummer に相当する)
PO	発注書
PP	ポリプロピレン
PS	ポリスチレン
PT	電動工具 (ボッシュの事業部)
PUR	ポリウレタン
PVC	ポリ塩化ビニール
ROP	再発注点
SBI	自己発行請求書 (ドイツ語の Gutschriftenanzeigeverfahren (GAV) に相当する)
SLED	保存期限
SSCC	出荷梱包シリアル番号
STL	ラインへの出荷
TMS	運送管理システム
TO	運送指示
TRGS 615	Technische Regel für Gefahrstoffe (615: Verwendungsbeschränkung für Korrosionsschutzmittel) /ドイツ危険物質技術規則 (615: 防食剤の使用制限)
VCI	揮発性防食剤
VDA	Verband der Automobilindustrie (ドイツ自動車工業会)
VMI	ベンダー管理在庫

図 4: 略語一覧

10 用語の定義

代替包装	一連の発送のために協議・決定された包装の代案 (通常ワンウェイマテリアルを含む) 代替包装は、通常、包装仕様に加えらる。
ボッシュ連絡窓口	サプライヤーのために、ボッシュにより指名された連絡窓口 (通常、納入先ボッシュ工場の調達プランナー)
納入指示計画 (LAB)	ボッシュは、数量および納入日を含む納入スケジュールを作成し、納入指示計画を用いてこれらをサプライヤーに伝達する。納入指示計画は、(未確定の予告に加えて) その納入指示計画で指定する納入日にサプライヤーが納入すべき製品の注文が含まれ、ボッシュの最新の所要状況に応じて調整される。

DCでの納入指示計画 (LAB) の使用	ボッシュのドライブ&コントロールテクノロジー (DC) 事業部内では、納入遅延により費用が生じた場合の基準となる納入日は、スケジューリング契約に基づく納入指示計画において統計的に定められる (すなわち、当初予定される) 納入日である関連する。納入スケジュールが使用されないとしても、個別発注についても同様とする。
ROP プル (再発注点プル)	ボッシュの電動工具 (PT) 事業部は、確定済み納入指示計画を P0 で伝達し、継続的な予告を納入指示計画で伝達する (ROP プル) という管理概念を用いる。
総需要	総所要量は、ボッシュの必要生産量の総需要とみなされる。 ボッシュ工場にある在庫、またはボッシュの保管場所から出庫した後、生産工程に入る製品は、総所要量に含まれない。
締切時間	TMS 環境における締切時間は、(後日行われる集荷のために) 出荷およびすべての関連データが登録されなければならない時間を意味する。運送指示 (T0) リリースの標準締切時間は集荷前日の 11:00 である。
グローバル MMOG/LE	グローバル資材管理ガイドライン/ロジスティクスに関する評価方法は、およそ 200 のロジスティクス評価基準を含み、かつ、組織のプロセスを業界のベストプラクティスと比較する標準化された評価ツールである。(次のリンクを参照： https://www.odette.org/mmog)
GS1 標準 (SSCC番号)	グローバル一意識別子を意味する。出荷梱包シリアル番号 (SSCC) は、1 回限りの条件で物流単位 (出荷、積み荷、HU) の一意識別のために使用される。
最長辺の寸法と周囲の寸法胴回りの合計	測定値 (外周 [2 つの短い辺を通る 1 周] + 最長辺)
インコタームズ	インコタームズのコード表示は次の通り構成される。XXX (例えば、FCA) の後に続いて指定された納入場所または仕向地 (例えば、FCA フォイエルバッハ)。 最新のインコタームズ (例えば、現時点ではインコタームズ 2020) を適用する。
危機	ボッシュの通常業務を危うくする、またはこれに悪影響を与えるような一時的な事象により引き起こされる状況であって、通常、ボッシュの顧客に影響を与える可能性のあるもの。
積載単位/処理単位 (HU)	通常、複数の積み荷を満載したパレット 1 枚
サプライヤー	該当する供給契約のベンダー側契約当事者
積み荷	1 つのカートンまたは小型台車に混載された複数の製品
書面/書面形式	もっぱら本文書内で、別段の合意のない限り、書面形式が求められる場合、書面による表明の伝達を電気通信により行うか、書面で永久的に複製するのに適した別の方法 (電子メールその他の電子通信システムなど) を使用することにより、この要件は満たされる。
段積み数 (動的)	静的：段積み数は、相互に積み重ねることができる台車の数とする。 動的：動的段積み数は、移動量について適用される。 段積み数を次の通り定める。
	0 (SAP) = 段積み不可 = TMS 1 □ 注意マークを表示しなければならない。 1 (SAP) = 2 (1+1) 段 = TMS 2 2 (SAP) = 3 (2+1) 段 = TMS 3 99 (SAP) = 自由に段積み可能 = TMS 999
複合材料	2 つ以上の合成材料からなる材料 (例：アルミニウム複合材製バッグ、気候保護のためのバッグ)

統計的納入日	主に GB DC で使用され、サプライヤーに起因して遅延が生じた場合には変更されず、かつ、納期の遵守を評価するために使用される当初の納期を含む。
一意識別子	梱包単位の識別および追跡のために割り当てられる固有の番号
予測所要量（予告数量）	サプライヤーがその生産能力をすでに確保している場合における製造リリースの範囲外の未確定の計画数値。これは、ボッシュの将来の需要に関する情報をサプライヤーに提供し、長期的な生産能力の計画を可能にすることのみを意図したものである。
納入先ボッシュ工場	この用語は、製品、商品または委託販売品については、混載（仕分け）センターを含む。
稼働日	サプライヤーの国の稼働日

図 5：用語の定義



11 付属書

11.1 付属書 1 : 包装データシート

Packaging Data Sheet Created on: dd/mm/yyyy 

Supplier Data				Bosch Data			
Supplier Name	Contact Person*			Bosch Plant Name	Contact Person*		
Bosch Supplier Code	Department			Bosch Plant Code	Department		
Address	E-mail			Address	E-mail		
	Phone				Phone		
	Fax				Fax		
Bosch Product Number		Product Weight		Dynamic Stack factor for identical Load Unit		Relative Date of Expiry	
Product Description				Packspec ID		Usage	
				Appropriate Freight Mode		Valid from Date	
				Transportation Device			

Level 1 Packaging - Packaging of the Product										Product Picture
Type	Ownership	Quantity	Material Number	Description	Length	Width	Height	Weight	Total Level Material Qty in Ship. Unit	
Main Pack.										
Total Quantity of Parts in Level 1		Quantity of Parts per Layer		Number of Layers in Level 1 Unit		Gross Weight of Level 1				
Special Length		Special Width		Special Height						
Remarks										

Level 2 Packaging - Shipping Unit										Product Picture
Type	Ownership	Quantity	Material Number	Description	Length	Width	Height	Weight	Total Level Material Qty in Ship. Unit	
Main Pack.										
Total Quantity of parts in Ship. Unit			Number of Level 1 Units packed in Ship. Unit		Gross Weight of Ship. Unit		Number of Layers in Ship. Unit			
Number of Level 1 Units per Layer			Special Length in Ship. Unit		Special Width in Ship. Unit		Special Height in Ship. Unit			
Remarks										

The regulations of the BOSCH LOGISTICS SUPPLIER MANUAL are binding for supplies. Page 1 / 4
*Personal data used for business purposes only

Packaging Data Sheet Created on: dd/mm/yyyy 

Supplier Data				Bosch Data			
Supplier Name	Contact Person*			Bosch Plant Name	Contact Person*		
Bosch Supplier Code	Department			Bosch Plant Code	Department		
Address	E-mail			Address	E-mail		
	Phone				Phone		
	Fax				Fax		
Bosch Product Number		Product Weight		Dynamic Stack factor for identical Load Unit		Relative Date of Expiry	
Product Description				Packspec ID		Usage	
				Appropriate Freight Mode		Valid from Date	
				Transportation Device			

Level 2 Packaging - Shipping Unit										Product Picture
Type	Ownership	Quantity	Material Number	Description	Length	Width	Height	Weight	Total Level Material Qty in Ship. Unit	
Main Pack.										
Total Quantity of parts in Ship. Unit			Number of Level 1 Units packed in Ship. Unit		Gross Weight of Ship. Unit		Number of Layers in Ship. Unit			
Number of Level 1 Units per Layer			Special Length in Ship. Unit		Special Width in Ship. Unit		Special Height in Ship. Unit			
Remarks										

The regulations of the BOSCH LOGISTICS SUPPLIER MANUAL are binding for supplies. Page 2 / 4
*Personal data used for business purposes only

Packaging Data Sheet Created on: dd/mm/yyyy



Supplier Data			Bosch Data		
Supplier Name	Contact Person*		Bosch Plant Name	Contact Person*	
Bosch Supplier Code	Department		Bosch Plant Code	Department	
Address	E-mail		Address	E-mail	
	Phone			Phone	
	Fax			Fax	
Product		General Remarks on Package			
Bosch Product Number	Product Weight	Dynamic Stack factor for identical Load Unit	Relative Date of Expiry		
Product Description		Package ID	Usage		
		Appropriate Freight Mode	Valid from Date		
		Transportation Device			

Additional Remarks

Product Picture

Inner Packaging Picture

Outer Packaging Picture

Shipping Unit Picture

The regulations of the BOSCH LOGISTICS SUPPLIER MANUAL are binding for supplies.

Page 3 / 4

*Personal data used for business purposes only

Packaging Data Sheet Created on: dd/mm/yyyy



Supplier Data			Bosch Data		
Supplier Name	Contact Person*		Bosch Plant Name	Contact Person*	
Bosch Supplier Code	Department		Bosch Plant Code	Department	
Address	E-mail		Address	E-mail	
	Phone			Phone	
	Fax			Fax	
Product		General Remarks on Package			
Bosch Product Number	Product Weight	Dynamic Stack factor for identical Load Unit	Relative Date of Expiry		
Product Description		Package ID	Usage		
		Appropriate Freight Mode	Valid from Date		
		Transportation Device			

Signature Page

Supplier Approval	
Name / Department	
Date / Signature / Stamp	

Bosch Approval	
Name / Department	
Date / Signature / Stamp	

The regulations of the BOSCH LOGISTICS SUPPLIER MANUAL are binding for supplies.

Page 4 / 4

*Personal data used for business purposes only

Robert Bosch GmbH

C/SCL

Corporate Supply Chain Management Logistics

Postfach 30 02 20

70442 Stuttgart

Germany

bosch.logistics@de.bosch.com

