



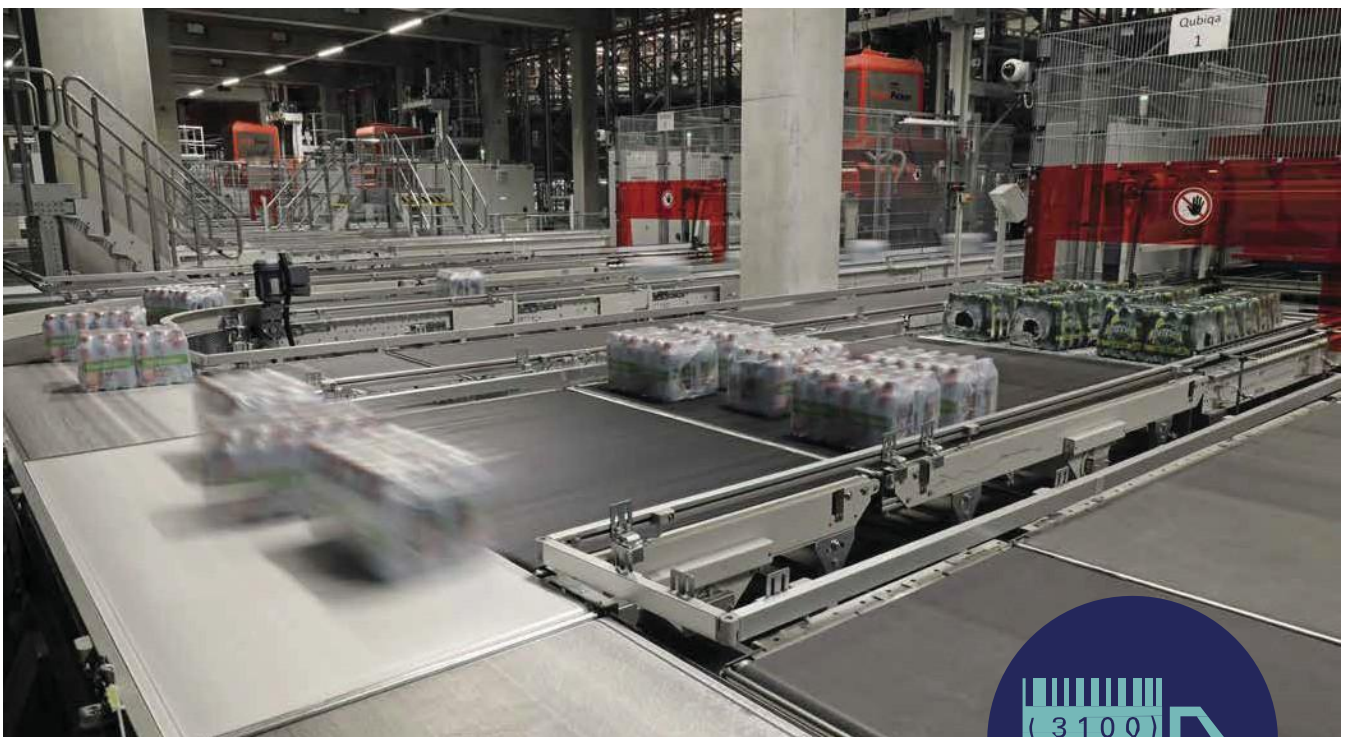
Belgium & Luxembourg



Netherlands

Centre de Distribution Automatisé

Directives de livraison pour les marchés néerlandais
et belges



Disclaimer

GS1 s'efforce, par sa politique en matière de propriété intellectuelle (ci-après : politique PI), de lever d'éventuelles incertitudes concernant des revendications de propriété intellectuelle. Pour ce faire, GS1 exige de la part des participants au Groupe de travail qui a élaboré ce document d'accepter d'accorder aux membres de GS1 une licence libre de redevance ou une licence RAND pour les brevets essentiels, tels que définis dans la politique PI de GS1. GS1 attire en outre l'attention sur le fait que l'introduction éventuelle d'une ou plusieurs parties de cette Spécification peut être soumise à un brevet ou à un autre droit de propriété intellectuelle non couvert par un brevet essentiel. Un tel brevet ou autre droit de propriété intellectuelle ne relève pas des obligations de licence de GS1. En outre, l'accord d'octroi de licences dans le cadre de la politique PI de GS1 ne s'applique pas aux droits de propriété intellectuelle ni aux revendications de tiers qui n'ont pas participé au Groupe de travail.

C'est pourquoi GS1 recommande à toutes les organisations travaillant à la mise en œuvre conformément à cette Spécification de déterminer s'il existe des brevets pouvant inclure une mise en œuvre spécifique que l'organisation développe conformément à la Spécification et si une licence sous un brevet ou un autre droit de propriété intellectuelle est nécessaire. La détermination de la nécessité ou non d'une licence doit être faite dans le contexte des détails du système spécifique développé par l'organisation en concertation avec son propre conseiller en matière de brevets.

CE DOCUMENT EST FOURNI EN TANT QUE TEL SANS AUTRE GARANTIE DE QUELQUE NATURE QUE SE SOIT Y COMPRIS LES GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE, DE NON-CONTREFAÇON, D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER OU TOUTE GARANTIE DÉCOULANT DE LA PRÉSENTE SPÉCIFICATION.

GS1 n'accepte aucune responsabilité pour les dommages résultant de l'utilisation ou de la mauvaise utilisation de cette norme, qu'il s'agisse de dommages spéciaux ou indirects, de dommages consécutifs ou de dommages -intérêts. GS1 décline également toute responsabilité en cas de violation des droits de propriété intellectuelle liés à l'utilisation des informations contenues dans le présent document ou à leur invocation.

GS1 se réserve le droit d'apporter des modifications à tout moment et sans préavis. GS1 ne donne aucune garantie concernant l'utilisation de ce document, n'accepte aucune responsabilité pour les erreurs qu'il pourrait comporter et n'est pas tenue de mettre à jour les informations qu'il contient.



/



Ce document est établi par plusieurs représentants (nationaux et internationaux) de fournisseurs et détaillants en France, Belgique, Luxembourg et Pays-Bas.
Les logos ci-dessus ne sont qu'une sélection des entreprises qui ont contribué à la création de ce document.

Table des matières

1. Contexte	5
2. Objectif.....	5
3. Étendue.....	5
4. Groupe cible.....	6
5. Lexique	7
6. Exigences relatives à la palette	8
7. Exigences pour les palettes avec chargement (sauf secteur produits frais)	9
7.1. Disposition des colis	9
7.2. Disposition et contenu des couches.....	10
7.3. Poids des couches.....	10
7.4. Hauteur des palettes avec chargement	10
7.5. Poids des palettes avec chargement.....	10
7.6. Porte-à-faux des palettes avec chargement	11
7.7. Consolidation du chargement sur les palettes.....	11
7.8. Spécifications colis	14
Exigences relatives à l'emballage.....	14
Dimensions	15
Trays.....	15
Poids.....	15
Annexe 1 – Processus pour le chauffeur lors de la livraison	16

1. Contexte

Les entreprises ont depuis de nombreuses années recours à des robots, mais de nos jours ces derniers sont également utilisés en logistique. Cette robotisation répond aux défis qui émanent de la digitalisation du secteur. La robotisation a des conséquences sur l'ensemble de la chaîne, et l'efficacité, la qualité et la productivité s'en trouvent améliorées. L'intérêt des entreprises issues du secteur de la distribution illustre parfaitement la montée de la robotisation.

D'un point de vue opérationnel, la robotisation permet de réduire les coûts logistiques, et permet également de répondre aux exigences toujours plus strictes de la réglementation. Les premières mises en œuvre ont permis de réduire considérablement le cycle de traitement 'from order to cash', de réduire le nombre d'erreurs dans les inventaires et d'améliorer les conditions de travail.

La robotisation au sein de la chaîne permet également d'améliorer les prestations environnementales des intervenants dans la chaîne, notamment en réduisant la quantité d'emballages secondaires facultatifs, ou en optant pour le processus de traitement optimal d'une palette. L'introduction de robots dans le secteur de la logistique peut en outre s'avérer utile lors de la reconception d'un entrepôt ou l'amélioration d'un poste de travail. Il existe différentes solutions destinées aux organisations : véhicules automatisés, bras robotisés, systèmes intégrés, drones, etc.

Les entreprises qui souhaitent avoir recours à des solutions robotisées doivent tenir compte d'une série d'exigences afin que leur investissement soit rentable et durable. Il ne faut pas seulement envisager les besoins de l'entreprise, mais également comment effectuer la connexion avec la logistique des destinataires. Il vous faudra dès lors revoir l'organisation d'un autre point de vue et ensuite développer l'interopérabilité entre les partenaires commerciaux. Une spécification technique harmonisée vous aidera, vous ainsi que les parties prenantes, à mettre la solution en œuvre.

2. Objectif

Ce manuel contient des directives pour la livraison des palettes avec chargement à un centre de distribution automatisé. Ce document est un complément aux directives pour les livraisons à un centre de distribution conventionnel que les fournisseurs et distributeurs ont validées ensemble. Il est essentiel de suivre ces directives supplémentaires pour atteindre des prestations optimales du système robotisé et pour éviter des erreurs de traitement et blocages du système. Les directives constituent un cadre de référence pour l'ensemble des intervenants au sein de la chaîne. Ce manuel répond aux questions suivantes :

1. Quelles sont les exigences supplémentaires applicables lorsque je livre des palettes à un centre de distribution automatisé ?
2. À quelles exigences les colis doivent-ils répondre ?

3. Étendue

Ce manuel est exclusivement d'application pour les centres de distribution automatisés qui traitent des produits emballés dans des emballages de transport. Les centres de distribution automatisés qui traitent des emballages réutilisables non destinés au consommateur, tels que des bacs dans un centre de distribution pour produits frais, ne sont pas concernés par ce manuel. Les emballages réutilisables destinés au consommateur, tels que les bacs de bière sont quant à eux concernés. Les directives concernent aussi bien les colis que les palettes.

Respectez dans la mesure du possible les directives existantes pour l'étiquette GS1 (appelée également étiquette palette), les exigences demeurent inchangées. [Etiquette logistique GS1 | GS1 Belgium & Luxembourg](#)

Les directives EDI existantes relatives aux messages d'expédition doivent être respectées. Veuillez consulter à cet effet : [Message d'expédition GS1](#) (message DESADV).

Ce document comprend un chapitre distinct décrivant le processus que le chauffeur doit suivre (voir annexe 1).

Certaines limitations existent pour les entrepôts automatisés, en ce qui concerne la livraison de produits surdimensionnés ou de palettes hétérogènes en raison de l'équipement installé. Abordez le plan de palettisation et les exigences avec le distributeur.

4. Groupe cible

Ce document est principalement destiné aux intervenants suivants :

- Équipes logistiques des fabricants et distributeurs. Ainsi que les personnes en charge de la conception de l'emballage et du service client.
- Les distributeurs qui réceptionnent de la marchandise, gèrent des stocks et vendent des produits.
- Les entreprises qui livrent des marchandises en tant que fabricant ou entreprise logistique.
- Les transporteurs qui véhiculent les marchandises depuis le centre d'expédition du fabricant vers le centre de distribution.
- Les entreprises qui fournissent les solutions robotisées.
- Les entreprises de consultance informatique.
- Fournisseurs de palettes

Les symboles ci-après sont utilisés dans ce manuel :



Procédé acceptable

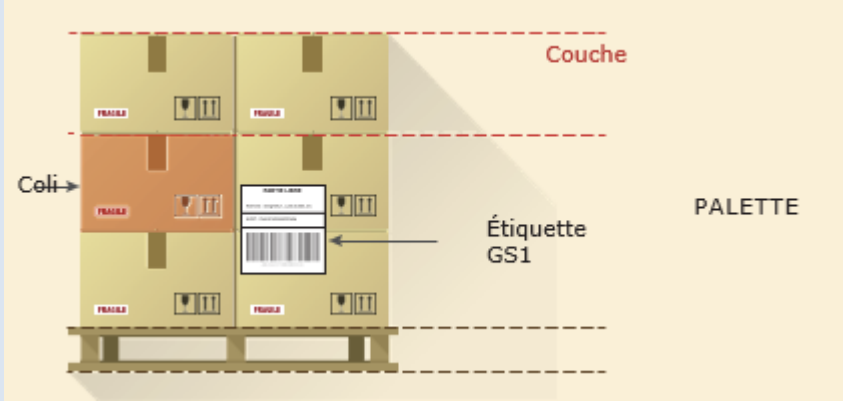


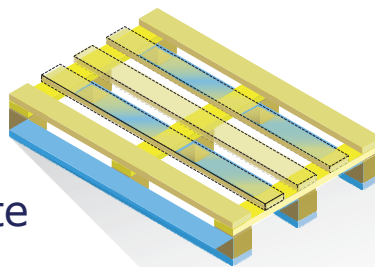
Procédé non acceptable



Procédé à convenir mutuellement entre fournisseur et détaillant

5. Lexique

DC	Centre de distribution
Réception automatisée	Au sein d'un centre de distribution automatisé, les manipulations telles que le scanning de l'étiquette GS1, le transport des marchandises vers le stock, l'irrigation, le dépilage, la transformation (repasser de colis de palettes en plateaux) et le picking de marchandises sont automatisées partiellement ou complètement. Les manipulations manuelles sont en tout en une partie prise en charge par des robots, des convoyeurs et assimilés.
Film étirable	Largement utilisé pour envelopper et sécuriser les articles sur les palettes pour le transport. Lorsque les produits à grouper sont enveloppés dans le film, une pression est exercée sur ce dernier alors qu'il enveloppe plusieurs fois les articles. Le film a la propriété de coller sur lui-même, avec pour résultat un emballage étroitement enroulé et sûr.
Support de charge	Élément servant de support aux marchandises lors de leur manutention, stockage ou transport
Colis, couche, palette	
Film rétractable	Largement utilisé pour envelopper et sécuriser les articles sur les palettes pour le transport. Lorsque les produits à grouper sont enveloppés dans le film, une pression est exercée sur ce dernier alors qu'il enveloppe plusieurs fois les articles. Le film a la propriété de coller sur lui-même, avec pour résultat un emballage étroitement enroulé et sûr.
Sangles	Bandes en plastique ou en métal servant à fixer et sécuriser une charge sur un support de charge pendant le stockage et le transport
Slipsheets	Fines feuilles de papier ou carton (ondulé) utilisées pour le transport de marchandises commerciales. La slipsheet est utilisée pour éviter que les couches de produits ne glissent durant la livraison ou le transport des produits dans un véhicule.
Palette de soutien	Palette temporaire placée sous une palette chargée afin de faciliter sa manutention, son transport, son stockage ou sa compatibilité avec les systèmes automatisés de manutention.
Étiquette GS1	Également appelée étiquette SSCC ou étiquette palette



6. Exigences relatives à la palette

TYPE	Palettes locatives et traditionnelles (par exemple europalettes) Dans un centre de distribution automatisé, la qualité est essentielle, C'est pourquoi le principe de base est d'utiliser des palettes locatives. Les autres types de palettes ne peuvent être utilisés qu'en concertation avec le distributeur.	
	Palettes jetables.	
DIMENSIONS	Des palettes de deux dimensions sont acceptées : 1. 800 x 1200 mm 2. 1000 x 1200 mm	
	Les versions ¼ et ½ de ces palettes sont uniquement acceptées sur accord avec le distributeur.	
MATÉRIAU	Tous les centres de distribution n'acceptent pas les palettes fabriquées dans tous les matériaux. Les fournisseurs doivent s'accorder avec les distributeurs sur les types de palettes autorisés.	
COULEUR	Le fournisseur et le distributeur s'assurent au préalable que la couleur de palette proposée peut être prise en charge par l'équipement utilisé. C'est notamment le cas des palettes foncées sans lignes d'axe.	
QUALITÉ	En ce qui concerne la qualité des palettes en bois, nous vous renvoyons à la norme ISO 18613:2014 & ISO 8611-1 :2025 vous y retrouverez dans quelle mesure les manquements et dommages sont autorisés avant réparation, ainsi que les critères minimums de réparation. Il est préférable d'avoir recours à des palettes issues d'un système de location doté d'un programme actif de contrôle de la qualité. La qualité du support fourni sous la palette doit également être évaluée au moyen des critères ci-après : - Présence de toutes les planches, barres transversale et blocs qui doivent composer la palette et garantir : - La sécurité des opérateurs durant le traitement - La protection des marchandises durant les différentes manipulations logistiques - La capacité de la palette à remplir ses fonctions de base, notamment le traitement/transport/stockage/support - Suffisamment d'espace pour la fourche ⁽¹⁾ En vous conformant aux critères d'échange définis par EPAL ⁽²⁾, vous avez la certitude de répondre à ces critères.	

(1) Ce critère ne s'applique pas pour le support d'une palette de 1000x1200 mm, si elle est placée au sol comme support en plus d'une palette de soutien.

(2) Veillez à accorder une attention particulière aux bonnes pratiques relatives au traitement. La fiabilité de la palette pourra ainsi être assurée, dans la mesure où les contrôles d'intégrité peuvent être effectués par le distributeur.

**EXEMPLES
DE
LIMITATION**

Voici les problèmes les plus fréquents qui surviennent dans un centre de distribution automatisé :



Bloc manquant



Planche manquante



Planche cassée



palette humide

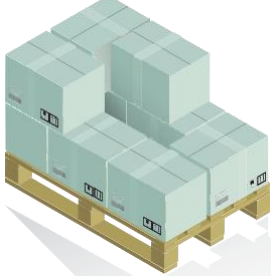


palette étiquetée

Les palettes doivent être propres (sans codes à barres, si possible), car ces dernières doivent pouvoir être identifiées par un système de scanning optique

7. Exigences pour les palettes avec chargement (sauf secteur produits frais)

7.1. Disposition des colis

	Colis de différentes directions horizontales au sein d'une couche	Il est autorisé de placer les colis au sein d'une couche dans plusieurs directions horizontales afin de stabiliser la palette. Cet exemple est préférable, car les colis ne sont pas tous disposés de manière identique	
	Colis de différentes hauteurs au sein d'une couche	La hauteur de chaque couche doit être identique pour toute la palette. Cet exemple n'est pas acceptable :	
	Tunnel ⁽³⁾	En fonction de la technologie utilisée pour la dépalettisation, le traitement de tunnels n'est pas compatible avec les robots. Le fournisseur doit dès lors veiller à ce que ce mode de fonctionnement soit compatible avec le robot du client.	
	Cheminée ⁽⁴⁾	Les cheminées sont autorisées à condition que la configuration soit en adéquation avec la méthode choisie par le fournisseur pour optimiser la stabilité et la surface de la palette. Et ce également si la palette est filmée ou couverte. Une cheminée peut également être située sur le côté de la palette. Cette configuration est préférable. Dans ce cas, le détaillant doit vérifier le plan de palettisation pour s'assurer que ce dernier est compatible avec son installation. Exemple de cheminée :	

(3) Un espace vide au niveau d'une couche de palette, qui va d'un côté à l'autre et scinde la couche en deux blocs séparés

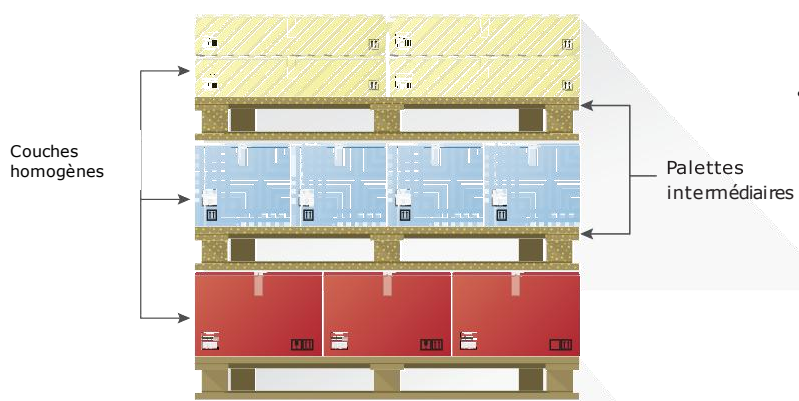
(4) Un espace vide dans chaque couche de la palette, de bas en haut.

7.2. Disposition et contenu des couches

Les couches sont automatiquement dépalettisées dans un centre de distribution automatisé. C'est pourquoi les palettes et couches doivent être conformes aux exigences suivantes :

- Chaque couche de la palette doit être entièrement remplie et contenir le même nombre de colis
- Les produits sur une palette doivent au minimum avoir le même code article GS1 (Global Trade Item Number (GTIN))
- Une palette doit se composer au minimum d'une couche.

Cette même exigence s'applique pour les palettes superposées, appelées également palettes sandwich.



Il s'agit de palettes qui sont groupées pour l'envoi et ensuite dégroupées avant d'être soumises au système automatisé.

Si les palettes sont superposées, vous devez les considérer comme des unités logistiques indépendantes. Chaque couche est séparée par une palette intermédiaire (800 x 1200 ou 1000 x 1200 mm) qui doit se conformer aux mêmes exigences que le support au sol.

Conditions pour l'utilisation des palettes sandwich

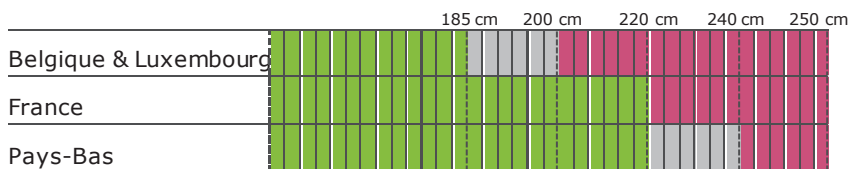
- La charge sous-jacente ne doit pas se déformer sous l'effet de la couche supérieure.
- La palette inférieure (y compris le support de charge) ne doit pas dépasser une hauteur de 1 500 mm en raison de la hauteur maximale de levage.
- Le filmage des palettes sandwich n'est autorisé que lorsqu'il est nécessaire pour assurer leur stabilité.

7.3. Poids des couches

Le poids maximal autorisé par couche peut varier, mais se situe généralement entre 250 et 300 kg. Veuillez contacter le distributeur concerné pour connaître la limite exacte applicable

7.4. Hauteur des palettes avec chargement

La hauteur maximale d'une palette avec chargement (en tant qu'unité de traitement, y compris le support de palette, mais hors palette de soutien) diffère selon les pays, comme indiqué dans le diagramme.



Les unités de transport peuvent être plus hautes, car elles sont dégroupées avant d'être soumises au centre de distribution automatisé. Cela ne doit pas se faire au détriment de la qualité de l'emballage de transport.

7.5. Poids des palettes avec chargement

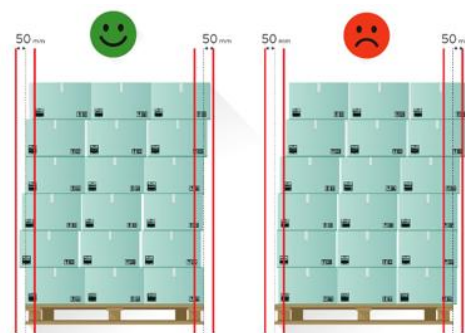
Le poids maximal de votre palette chargée doit respecter les exigences applicables chez le distributeur. Pour connaître ces spécifications, veuillez contacter le distributeur concerné.

7.6. Porte-à-faux des palettes avec chargement

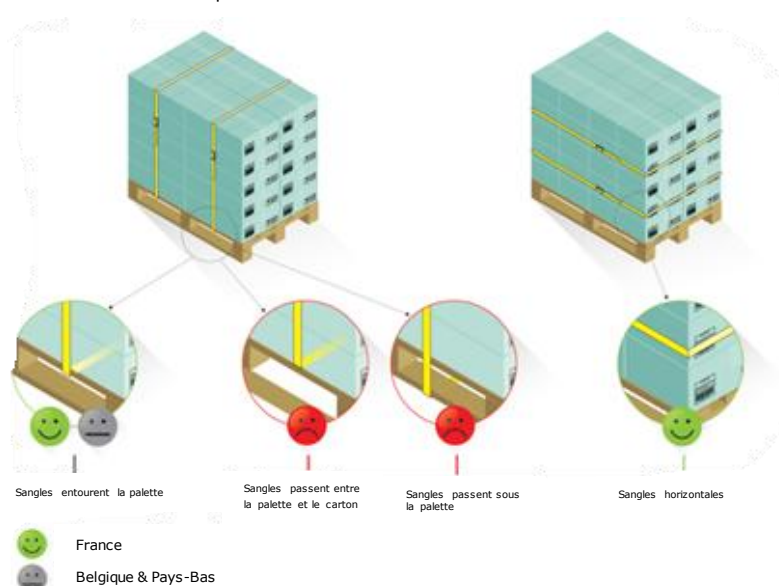
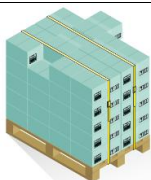
Le porte-à-faux maximal d'une palette, que ce soit vers l'intérieur ou l'extérieur, des deux côtés (revêtement compris) et sur toute la hauteur, est de 50 mm par côté. Essayez de positionner les marchandises de sorte que le centre de gravité soit au milieu de la palette.

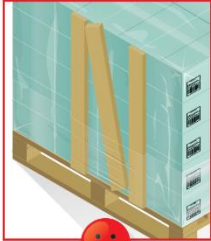
Ces tolérances ne peuvent pas être cumulées sur un seul et même côté, et s'appliquent une fois les marchandises acceptées par le détaillant.

Lors du déballage des palettes, les produits ne peuvent pas dépasser le porte-à-faux convenu.

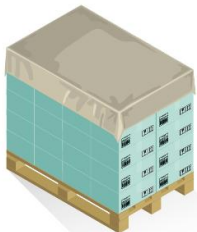


7.7. Consolidation du chargement sur les palettes

		Conditions
	Sangles	Le dessin ci-dessous indique comment consolider un chargement avec des sangles. Le sangleage doit se faire sans endommager les cartons. L'utilisation de sangles n'est pas préférée, car elle nécessite une intervention manuelle. Leur utilisation doit faire l'objet d'un accord entre les parties concernées 
		Sangles sur colis Les sangles ne doivent pas être utilisées pour attacher les cartons entre eux. Les cartons ne peuvent être stabilisés que par l'intermédiaire de la palette et ne doivent donc jamais être directement reliés ou fixés les uns aux autres. 
	Colle	Évitez au maximum l'utilisation de colle, car celle-ci est polluante. De plus, la colle forte ou le ruban adhésif peuvent bloquer le robot et endommager les produits. Si de la colle est utilisée entre les couches et les colis, ces derniers doivent pouvoir être séparés facilement au moyen d'un mouvement (de glissement) horizontal et/ou d'un mouvement de soulèvement vertical. Les colis au sein d'une même couche de produits ne doivent jamais être collés entre eux. Seule la stabilisation via la palette est autorisée 

	Équerres	Évitez l'utilisation d'équerres, car ces dernières impliquent une intervention manuelle¹. Pour désempiler une couche, le distributeur doit enlever l'ensemble de l'équerre manuellement. Cette façon de faire est uniquement acceptable pour résoudre un problème de stabilité, notamment si le modèle d'empilage ne peut être modifié. 
	Surface non plane	Le dessus et les côtés de la palette doivent présenter une surface plane et uniforme afin que les équipements de manutention puissent traiter la palette sans perturbation.  
	Film étirable	Couleur: Les couleurs foncées absorbent les rayons des capteurs du robot, ce qui entrave son bon fonctionnement. Il est également déconseillé d'y avoir recours pour des raisons environnementales (tri des déchets). Ouverture pour fourches: Nous recommandons de laisser au moins deux tiers de l'ouverture de prise des fourches libres de tout film afin de garantir un accès sans obstruction aux fourches du chariot. En cas d'utilisation de robots pour la manutention des palettes, l'ouverture doit être entièrement dégagée. Le film ne peut pas passer sous la palette. Cela provoque des problèmes avec les convoyeurs à chaîne et à rouleaux. Il est en outre impossible d'enlever complètement le film. Dans certains cas exceptionnels, et moyennant accord entre les parties le film peut recouvrir l'entièreté de l'ouverture pour la fourche. Dans ce cas, la fourche du chariot doit pouvoir transpercer ce film. Un accord avec le distributeur à cet égard est dès lors nécessaire. Nous vous recommandons de procéder comme suit. Le film doit coller à la palette. Vous ne pouvez pas attacher le film aux blocs de la palette. Vous devez éliminer les restes de film précédemment utilisé.  

¹ Les technologies actuelles ne permettent pas au système robotisé de traiter des équerres

	Slipsheets	Retrouvez ci-dessous les exigences d'application pour l'utilisation de slipsheets, peu importe leur type. Veuillez prendre contact avec le distributeur si vous ne pouvez pas répondre à ces exigences. Matériel Le carton plat et le papier ondulé avec un poids minimum de 140g/m² sont traités par le dispositif mécanique et qu'ils conviennent au modèle de palettisation. Les slipsheets avec revêtement antifriction sont autorisées au condition qu'elles ne collent pas aux colis. Le polypropylène opaque n'est pas autorisé. Elles doivent être plates. Elles doivent se composer d'un seul morceau. Elles doivent être suffisamment grandes pour couvrir une couche dans la mesure du possible, avec un minimum de chevauchement. Elles ne peuvent pas être plus grandes que la palette. De préférence elles sont exemptes de trous. Dans le cas contraire, ils doivent être aussi petits que possible et en quantité minimale. Pensez, par exemple, aux trous pour les axes utilisés pour stabiliser les cartons palettisés en colonne. Les trous ne peuvent en aucun cas entraver le traitement du système de dépalettisation. Une seule slipsheet peut être utilisée par couche. Dans une seule et même palette, les slipsheets doivent être identiques. Elles ne peuvent pas être pliées. Vous ne pouvez pas coller de slipsheet aux colis. Vous pouvez les personnaliser (notamment à des fins de marketing, à condition que ce soit le cas pour toutes les couches) (6). Vous pouvez placer une slipsheet tout au-dessus, uniquement si c'est nécessaire pour préserver la qualité du produit. Les slipsheets tout au-dessus doivent être traitées de manière spécifique, et ne peuvent pas être utilisées si cela n'est pas nécessaire. Si vous utilisez des slipsheets, le matériel doit être de qualité telle qu'il ne se déforme pas durant le processus d'aspiration. Dans tous les cas, plus la slipsheet est épaisse, moins le risque de blocage et d'erreur du système est grand.
	Couverture	L'utilisation de couvertures est à éviter, dans la mesure où cela implique une intervention manuelle (7). Cela peut seulement se faire afin de résoudre des problèmes d'intégrité, ou s'il faut protéger le produit 

(5) Selon le système robotisé utilisé, une impression peut entraver la détection automatique de slipsheets. S'il est question d'une impression, le système est paramétré de sorte que les slipsheets soient éliminées sans reconnaissance visuelle.

(6) Les technologies actuelles ne permettent pas au système robotisé de traiter les slipsheets placées par-dessus.

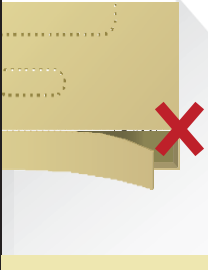
7.8. Spécifications colis

Les colis doivent présenter les caractéristiques suivantes pour pouvoir être traités automatiquement :

- Forme parallèle générale
- La base doit être de forme carrée ou rectangulaire
- Surface symétrique sur le dessus

L'automatisation pour les colis autrement formés (comme une disposition croisée) est traitée au cas par cas par le fournisseur et son client. Il faut accorder une attention particulière aux problèmes qui peuvent survenir lors de l'utilisation de produits transparents et de produits avec une surface lisse (comme des bouteilles en plastique ou des bouteilles de limonade en verre), car les capteurs détectent difficilement ces unités logistiques.

Exigences relatives à l'emballage

	RIGIDITÉ	INTÉGRITÉ	STABILITÉ	PORTE-À-FAUX	EMPLABILITÉ
Définitions	Un emballage qui résiste aux forces de torsion et de cisaillement, et qui ne plie pas	Un emballage qui conserve tous les éléments et ne perd rien	Un emballage qui reste équilibré	Un emballage dont tous les éléments se soutiennent	Emballage conçu de manière à pouvoir supporter d'autres emballages
Points d'attention	• Emballage contenant des produits avec emballage flexible • Emballages contenant des emballages en plastique (comme des couches dans des sacs) • Contenu de l'emballage	• Emballages découpés sur mesure • Emballages avec produits dotés de 'bouchon de sport'	• Les couvercles des emballages (couvercles plats recommandés) • La stabilité de l'emballage peut être garantie en utilisant les proportions mentionnées précédemment (voir page suivante)	• Emballages avec poignées • Carton assemblé (conserver les points d'attache)	• Les emballages dont la forme est insuffisamment stable, dont la rigidité est insuffisante ou dont la construction n'est pas suffisamment robuste pour supporter d'autres produits
Failure illustrations					

+ Les emballages ne peuvent pas avoir de couvercles séparés

+ Évitez les ouvertures dans le carton afin que les produits ne tombent pas

+ Si le film rétractable n'est pas assez serré, cela peut entraîner de l'instabilité et perturber le transport sur le tapis

Dimensions

Les technologies disponibles actuellement impliquent que les dimensions d'un colis doivent rester dans les limites mentionnées ci-dessus pour permettre le traitement au sein d'un entrepôt automatisé. Les emballages qui sortent de ces limites ne peuvent pas être traités par un système robotisé. Les éventuelles exceptions sont à convenir entre le fournisseur et le distributeur.

Le diagramme ci-dessous présente les limites en question :



- Fourchette de dimensions permettant le traitement automatisé d'emballages, à condition qu'elles soient conformes aux exigences de ce manuel et qu'elles présentent les proportions suivantes :

Hauteur / Largeur ≤ 2.1

Longueur / Largeur ≤ 4.2

Hauteur / Longueur ≤ 1.5

- Fourchette de dimensions permettant le traitement automatisé d'emballages, à condition qu'elles soient conformes aux exigences de ce directive, aux proportions mentionnées ci-dessus et au système utilisé par le détaillant ⁽⁷⁾:

- Dimensions ne permettant pas le traitement automatisé d'emballages.

Pour une seule et même référence, les dimensions des emballages doivent être identiques. En cas de changement de ces dimensions, le distributeur doit informer le distributeur au préalable. Il pourra ainsi modifier les paramètres de l'installation mécanique avant de réceptionner les produits.

Trays

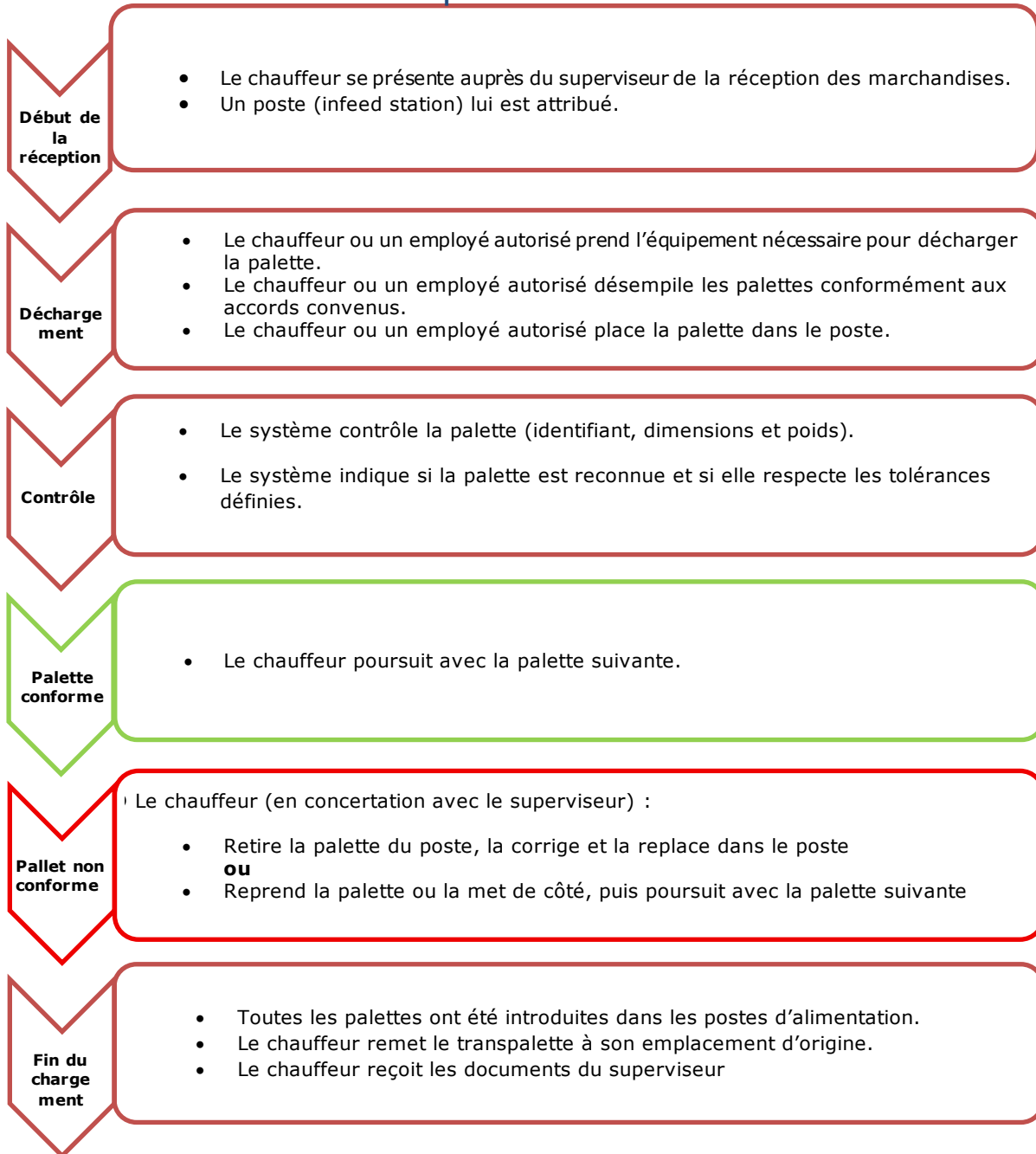
Pour les trays sans film, le tray doit avoir une hauteur minimale de 5 cm et représenter minimum 1/3 du produit.

Poids

Le poids de l'emballage doit se situer entre 0,5 kg et 20 kg. En cas de dépassement des limites, veuillez contacter le distributeur.

(7) Le fournisseur doit veiller à ce que les emballages dont les dimensions font partie de cette gamme soient compatibles avec le robot du distributeur.

Annexe 1 – Processus pour le chauffeur lors de la livraison



Le chauffeur utilise uniquement les équipements :

- pour lesquels aucune formation et/ou instruction spécifique n'est requise ;
- pour lesquels il/elle a suivi la formation ou reçu les instructions nécessaires.

Toutes les autres opérations sont effectuées par un employé autorisé du centre de distribution (DC).

- Dans un centre de distribution automatisé, les palettes font l'objet d'un contrôle à 100 %. Des tolérances sont appliquées sur les points contrôlés afin de tenir compte des déplacements pouvant survenir pendant le transport et la réception des marchandises.

GS1 Belgium & Luxembourg	GS1 Nederland
Ravensteingalerij 4 B10	Stroombaan 16
1000 Brussels	1181 VX Amstelveen
T + 32 2 229 18 80	T + 31 20 511 3888
E info@gs1belu.org	E info@gs1.nl
www.gs1belu.org	www.gs1.nl