



Coops automationsguide för Förpackningar · Pall · Masterdata · EDI

April 2023

INLEDNING

Coop utvecklas hela tiden för att kunna möta kundernas framtida krav. Coops senaste satsning är en ny högautomatiserad terminal i Eskilstuna med driftstart i oktober 2023. Eskilstunaterminalen kommer vid full drift sommaren 2024 ersätta befintliga terminaler i Bro och Västerås. Enköpingsterminalen påverkas inte.

Eskilstunaterminalen kommer att vara central i Coops varuförsörjning och bidra till ett snabbare, effektivare och mer hållbart logistikflöde.

Coop har sedan länge följt branschens standarder inom förpackningar, pallar, masterdata och EDI. För att underlätta för leverantörer att följa Coops krav har vi tagit fram den här guiden. Den innehåller branschstandarder och de automationskrav som Coop ställer på leverantörer framöver. Syftet är att ge stöd och förståelse för krav på utformning av nya förpackningar eller justering av existerande, samt instruktioner om pallupbyggnad och tillhörande villkor. Guiden beskriver också kravställningarna för masterdatakvalitet och EDI.

Då kapaciteten för manuell hantering kommer vara starkt begränsad i den nya terminalen finns det en risk att Coop inte kommer kunna hantera artiklar som inte kan uppfylla automationskraven. Därför har Coop kommunicerat att senast den 31 maj 2023 (torra flödet) respektive 30 november 2023 (kylda flödet) ska leverantörernas sortiment vara automationsanpassat enligt riktlinjerna i denna guide.

Coop ser fram emot att samarbeta med er leverantörer för att säkerställa en hög leverans kvalitet genom hela logistikflödet.

Allmänna frågor om Eskilstunaterminalen kan skickas till: cat@coop.se

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Automationsanpassade förpackningar	4
Förpackningsmått	4
Förpackningsratio	5
SRS-backar	5
Märkning av förpackningar	5
Vanligt förekommande förpackningsavvikelser och hur dom kan undvikas	6
Lösa lock	6
Ojämn krympfilmning	6
Överskott av krympfilm	6
Ojämn form	7
Låg fyllnadsgrad	7
Ojämn botten	7
Ojämn topp	7
Brickor utan lock eller krympfilm	8
Undermålig wellpapp	8
Lösa handtag och strapband	8
Hårdplast	9
Påsar och säckar	9
Transportkartong	9
Automationsanpassade pallar	10
Lastbärartyper	10
SRS	10
CHEP	10
A-klassad EUR	10
LPR	10
Halvpallar	11
Uppbyggnad av pallan	12
Laven på pallan	13
Lavpall	14
Blandpall	14
Mellanlägg	14
Plastning av pall	14
Kantskydd	15
Märkning av pall	15
Slipsheets container	16
Kvalitetssäkrad artikelmasterdata	17
Kommunikation och digitalisering genom EDI ESAP 20	18
Ordlista	19
Hänvisningar	19

AUTOMATIONSANPASSADE FÖRPACKNINGAR



I följande text beskrivs branschens standard för förpackningar, Coops specifika krav samt hur avvikelser kan hanteras för att säkerställa en automatiserad hantering. Förpackningen ska vara konstruerad på ett sådant sätt att den skyddar konsumentförpackningen under hela logistikkedjan, vilket omfattar transport, hantering i automationslagret och samlastning med andra varor under transport till butik.

Förpackningen ska i möjligaste mån ha en optimerad funktionalitet och miljönytta. En förpackning ska kunna sorteras och återvinnas, där olika typer av material i förpackningen ska vara enkla att separera.

Förpackningsmått

Förpackningsmått måste vara inom följande gränser för att de ska kunna hanteras fullt ut i automationslagret:

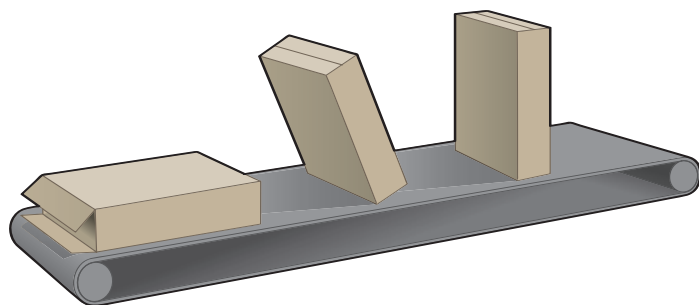
	Höjd (mm)	Bredd (mm)	Djup (mm)	Vikt (kg)
Maximum dimension	440	400	600	25
Minimum dimension	45	150	150	0,5

Maxvikt för full hantering genom automation är 25 kg.

Maxvikt på 15 kg enligt Validoo kvarstår för manuell hantering av förpackning. Om vikt överstiger 15 kg behöver Coop bevilja en dispens.

Förpackningsratio

Förpackningen ska ha en stabil utformning som minimerar risken för att välta vid hantering. Förpackningarna får ha ett ratiovärde på max 1,2 för höjd / djup och max 1,7 för höjd / bredd.



Exempel:

Förpackningsmått (Höjd x Bredd x Djup):
450 x 300 x 250 mm

Ratio-uträkning:

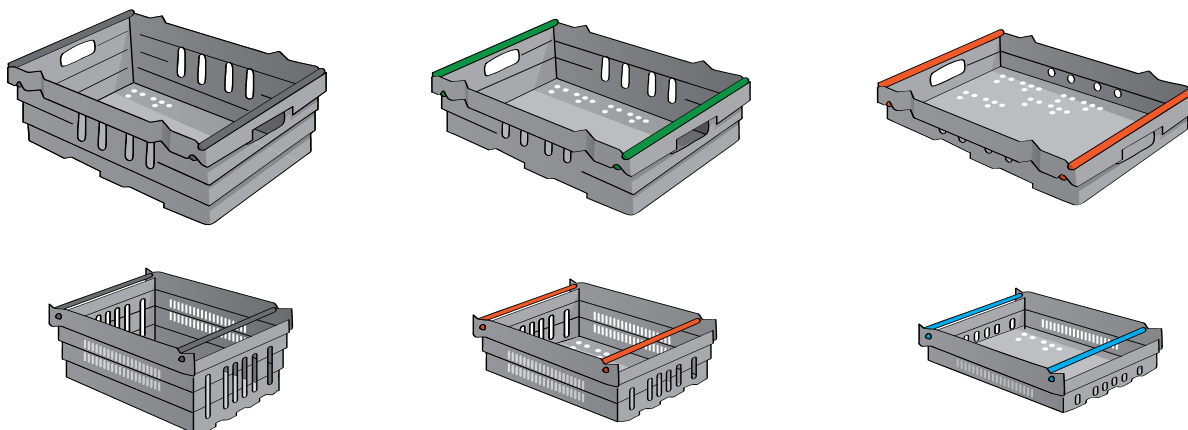
$$450/250 = 1,8$$

$$450/300 = 1,5$$

Denna låda har en ratio på 1,8 och 1,5 och således ej automationsanpassad.

SRS-backar

Svenska Retursystem tillhandahåller sex olika moduler av SRS-backar som används i dagligvarubranschen. Bygelpositionen på SRS-back ska alltid ankomma på konstant läge på artikelnivå, d.v.s. bygelpositionen får inte variera från gång till gång utan ska levereras kontinuerligt i samma position på den aktuella artikeln.



Exempel på svenska returssystem 6 olika moduler av SRS backar.

Märkning av förpackningar

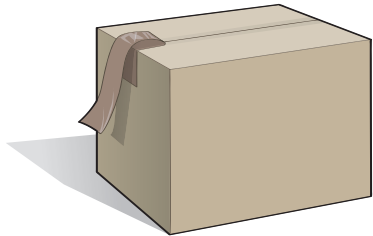
GTIN och streckkod på förpackningar är ett medel för logistisk effektivitet i hela distributionskedjan. Alla förpackningar ska vara märkta med en etikett enligt GS1-standard så att den är lätt att identifiera. Observera att display, helpall, halvpall definieras som en förpackning. Streckkoden i etiketten ska vara av streckkodsformatet GS1-128.

Förpackningen ska vara märkt med batchnummer och bäst-före-datum om konsumentförpackningen har ett bäst-före-datum. Förpackningar innehållande farligt gods ska vara märkta enligt gällande lagkrav.

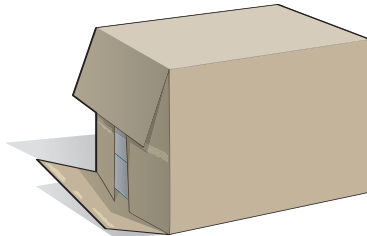
Vanligt förekommande förpackningsavvikelser och hur dom kan undvikas.

Lösa lock

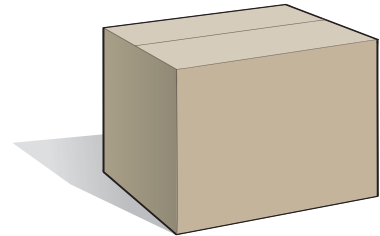
Lock måste alltid sitta fast med lim, tejp eller annan låsning. Sitter locket löst kan konsumentförpackningar ramla ut och skadas under hanteringen. Tejpändar måste vara väl förseglade mot kartongen och får inte hänga löst eller sticka ut. Tejp får heller inte användas för att lastsäkra förpackningar på pallen.



Exempel på löst hängande tejp som riskerar att fastna på närliggande kartong och lätt rivs upp vid hantering av förpackningen



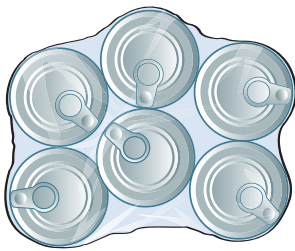
Exempel på löst lock orsakat av limsläpp.



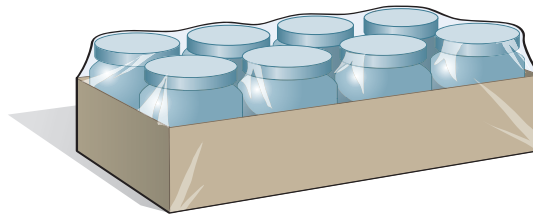
En funktionell förpackning för automation med förslutet lock

Ojämn krympfilmning

Krympfilmningen ska bidra till en stabil förpackning och jämn form. Instabil och ojämn form kan påverka kvaliteten och i värsta fall kan varan skadas. En ojämn form kan lösas genom att placera en pappersbricka under konsumentförpackningarna.



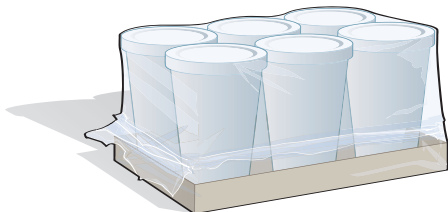
Exempel på krympfilmad förpackning med ojämn och orgelbunden form.



Genom lösning med pappersbricka och tigt krympfilmning får förpackningen en stabil och regelbunden form.

Överskott av krympfilm

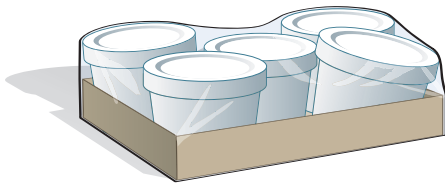
Överskott av krympfilm - så kallat "skägg" - kan innebära en risk att förpackningarna kan haka i och fastna under olika processer.



Exempel på förpackning med plastskarvar ("skägg") som inte kan hanteras genom automation.

Ojämn form

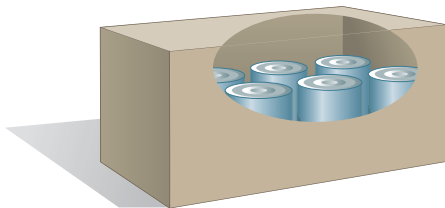
När man tar fram konsument- och ytterförpackningar är det viktigt att använda sig av idealmoduler. Tänk på att konsumentförpackningens yttermått måste passa i förpackningens innermått. Därför är det viktigt att planera för en stabil och jämn förpackning. En optimerad förpackning har även en storlek som är anpassad till lastbärarens mått.



Exempel på instabil och ojämn form som i värsta fall kan skada varan.

Låg fyllnadsgrad

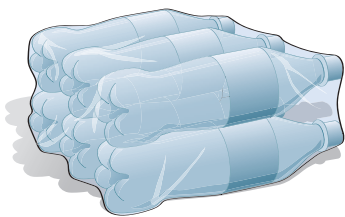
Förpackningen bör ha en så hög fyllnadsgrad som möjligt så att konsumentförpackningen kan bidra med stabilitet och styrka vilket även minskar miljöbelastningen. Vid dålig fyllnadsgrad får förpackningen sämre hållfasthet, vilket kan leda till krossade och deformerade förpackningar på pallen.



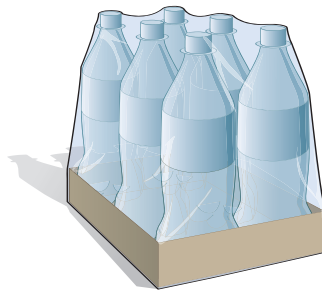
Exempel på förpackning med låg fyllnadsgrad.

Ojämn botten

Undersidan/botten på en förpackning ska vara plan. En ojämn undersida/botten kan lösas genom att placera en pappersbricka/tråg under konsumentförpackningarna.



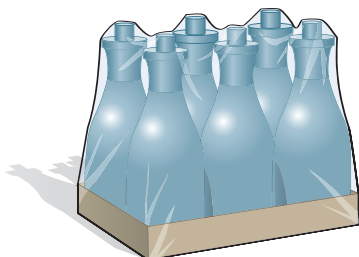
Exempel på förpackning med ojämnheter i botten.



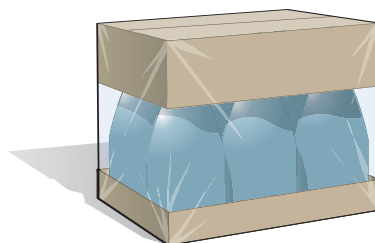
Ojämn undersida kan lösas genom att placera en pappersbricka i botten.

Ojämn topp

Förpackningen behöver utöver en stabil och jämn botten också en jämn ovsida för en effektiv hantering. En spetsig topp kan göra förpackning instabil att packa på pall till butik och en ökad risk för att konsumentförpackningen skadas.



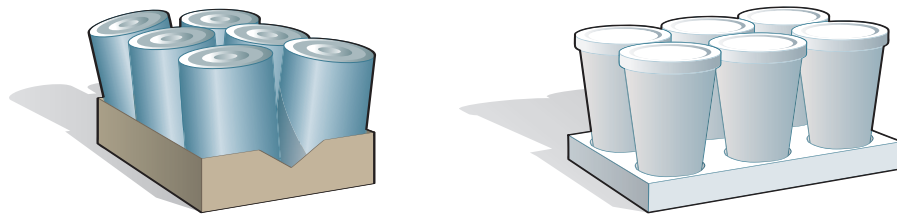
Exempel på förpackning med ojämnheter på ovsidan.



En ojämn ovsida kan lösas genom att placera en pappersbricka över konsumentförpackningarna.

Brickor utan lock eller krympfilm

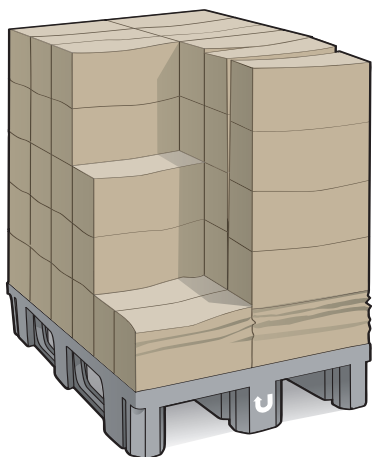
Brickor utan lock eller krympfilm bör ha en brickkant som motsvarar minst 50% av konsumentförpackningens höjd, men får lägst vara 45 mm. Är brickkanten på lång- eller kortsidan för låg riskerar konsumentförpackningarna att ramla ur förpackningen.



Exempel på förpackning utan lock och krympfilm där konsumentförpackningarna riskerar att ramla ur.

Undermålig wellpapp

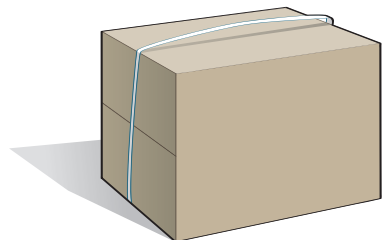
Wellpappskvaliteten som används till förpackningen måste vara anpassad efter produktens form och vikt samt att eventuell bricka är styv och av god kvalitet. Är wellpappskvaliteten svag kan förpackningarna deformeras i botten av pallen eller när pallar staplas ovanpå varandra. Såväl limning som wellpapp måste hålla för en normal hantering av förpackningen. Limsläpp är det vanligaste problemet när det gäller avvikelser på förpackningar. Det kan räcka med att en limpunkt släpper vid hanteringen för att konstruktionen ska brista och resultera i skada av konsumentförpackningen.



Exempel på svag wellpappskvalitet där förpackningen komprimerats och fått oregelbunden form på pallen.

Lösa handtag och strapband

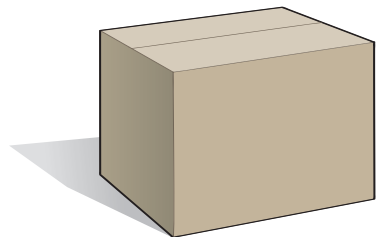
Om strapband används ska den placeras tätt runt förpackningen utan mellanrum. Utstickande handtag på förpackningen ska i möjligast mån undvikas.



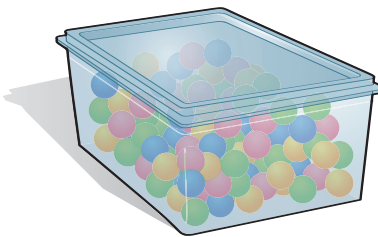
Exempel på löst strapband som riskerar att fastna när förpackningen hanteras.

Hårdplast

Förpackningar i hårdplast har ofta en fasad förhöjd kant på locket som gör dessa förpackningar instabila. Det försvårar även sampackning av varor till butik. Denna typ av förpackningsmaterial ska helst undvikas och ersättas av en förpackning av wellpappkartong, där försluten plastpåse i förpackningen med fördel kan användas för att skydda varan.



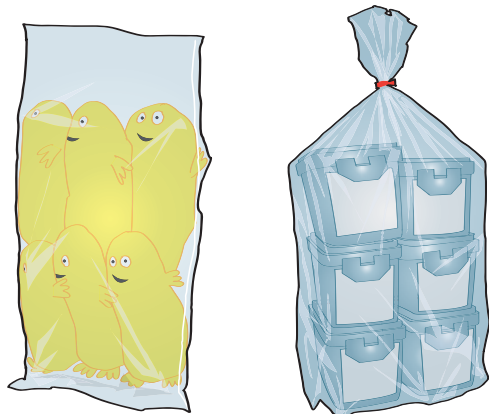
Genom att använda försluten plastpåse i wellpappkartongen skyddas varans kvalitet.



Exempel på förpackning av hårdplast med lock som har en fasad förhöjd kant.

Påsar och säckar

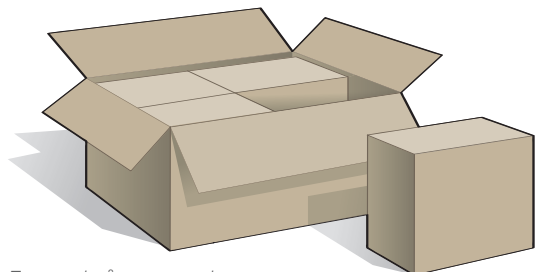
Förpackningar i form av påsar och säckar kan inte hanteras i automationen. För att möjliggöra en automatiserad hantering kan en påse placeras i en kartong. Viktigt att säkerställa en så hög fyllnadsgrad som möjligt i kartongen. Vid dålig fyllnadsgrad får förpackningen sämre hållfasthet, vilket kan leda till deformerade förpackningar på pallen.



Exempel på påsar och säckar som inte kan hanteras genom automation.

Transportkartong

Om transportkartong används krävs det en manuell hantering för att plocka ur förpackningarna. Transportkartong ska undvikas och accepteras i undantagsfall. Om transportkartong används ska den anges genom artikelinformation i Validoo och ha ett eget GTIN.



Exempel på transportkartong.

Vill du veta mer om automationsvänliga förpackningar?
Mer information finns att läsa i ECR Förpackningsguiden www.ecr.se/forpackningsguiden

AUTOMATIONSANPASSADE PALLAR

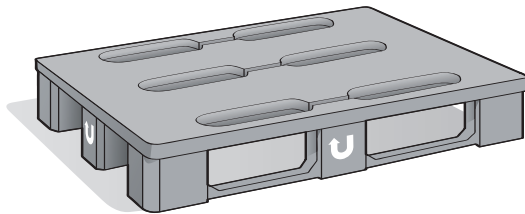
För att uppnå en automatiserad hantering av pallar i vår nya terminal behöver de vara stabila, ha korrekt märkning och utseende, samt levereras med kvalitetssäkrade lastbärare. I följande text beskrivs branschstandarder och Coops krav för pallar samt hur avvikelser kan hanteras för att möjliggöra en automatiserad hantering.

Lastbärartyper

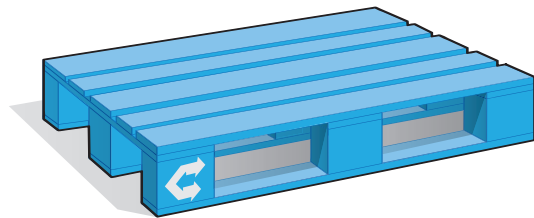
Det är viktigt att pallen är felfri vid ankomst till automationen för att minimera risken för produktionsstopp. Lastbärarna ska vara hela, rena och får ej vara förorenade så att de skadar varorna eller automationsbanden.

Coop eftersträvar därför att kvalitetssäkra ankommande lastbärare genom att varor från leverantör levereras på palltyperna CHEP eller SRS 800x1200 mm. A-klassade EUR-pallar accepteras efter godkännande från Coop.

Automationen hanterar enbart hel- och halvpallar. Tredjedelspallar accepteras efter godkännande från Coop. Kvartspallar och engångspallar accepteras ej.



SRS 800x1200 mm



CHEP 800x1200 mm

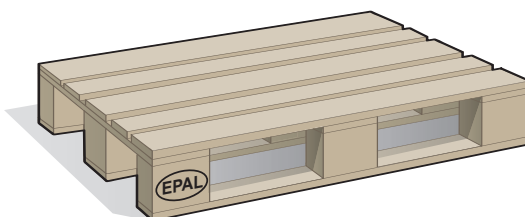
SRS

Plastpall från Svenska Retursystem. Svenska Retursystem har en användaravgift och dygnshyra på helpall grå, och halvpall svart är belagd med pant. Helpall grå registreras och administreras i Svenska Retursystems webbportal. Lastbäraren behöver inte besiktigas och inget pallbyte eller PÖS förekommer. Läs mer på www.svenskaretursystem.se

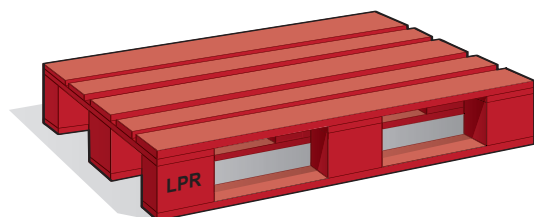
CHEP

Poolingföretag som tillhandahåller karaktäristisk blå lastbärare i trä, som disponeras till en kostnad. Kostnaden ska ingå i priset på varan. Lastbäraren behöver inte besiktigas och inget pallbyte eller PÖS förekommer. Läs mer på www.chep.se

A-klassade EUR-pall och LPR-pall accepteras i undantagsfall, efter godkännande från Coop.



EUR 800x1200 mm

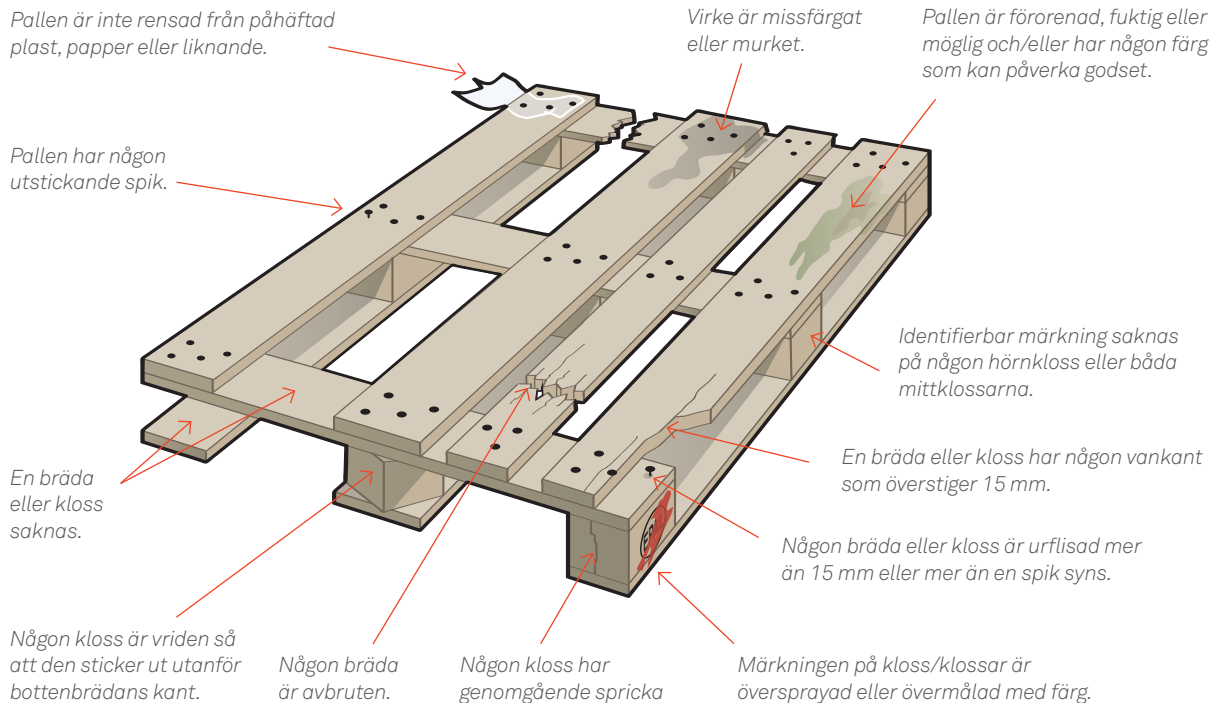


LPR 800x1200 mm

För att EUR-pallen skall klassas som godkänd skall den vara tillverkad enligt UIC Code 435-2, Svensk standard (SS-EN 13698-1) eller motsvarande nationell standard.

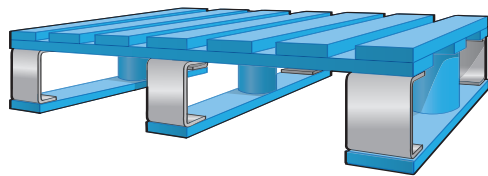
Läs mer på <https://www.dnvgl.se> och www.sis.se.

EUR-pall är ej A-klassad om den har ett av dessa fel i figuren nedan

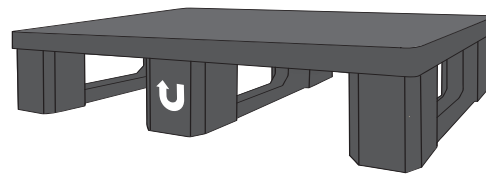


Halvpallar

Halvpallar 800x600 mm ska alltid levereras placerade på en slavpall (800x1200 mm) av typen SRS eller CHEP. Om enbart en halvpall levereras ska den vara placerad centralt på slavpallen. Maxhöjd på halvpall är 1250 mm inklusive lastbärare och slavpall. Mot dispens kan pallar upp till 1900 mm accepteras. Den totala vikten på en halvpall, inklusive lastbärare, får inte överstiga 500 kg.



CHEP halvpall 800x600 mm

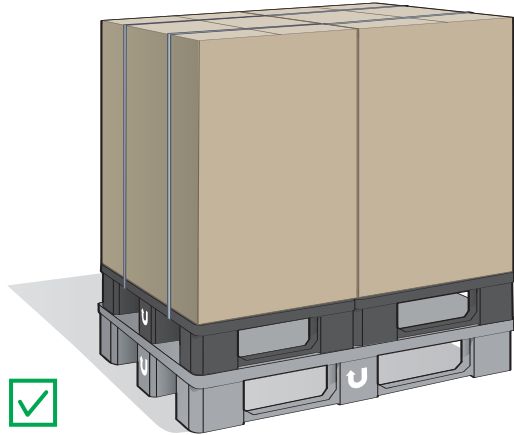


SRS halvpall 800x600 mm

Halvpallar av trä (vita) klassas som engångspall och kommer tillsammans med flexpall att fasas ut och ska därför inte användas.

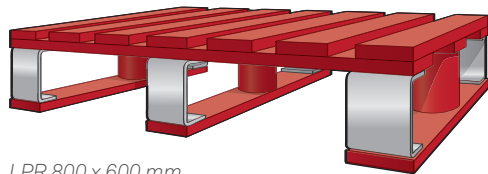
Genom att använda en huv av wellpapp på halvpallen blir pallen stabilare och mindre benägen att välta. Huvan får inte överdimensioneras så den skapar överhäng eller nå ner runt pallens klossar. Plastband som används för att transportsäkra halvpallen ska förankras runt halvpallen och får inte vara förankrade runt slappallen.

Halvpallslösning med blindbotten bör undvikas då den höjer tyngdpunkten på pallen vilket skapar instabilitet och halvpallen riskerar att välta.



Exempel halvpall med wellpappshuv hur den ska förankras med plastband och placeras på slappall.

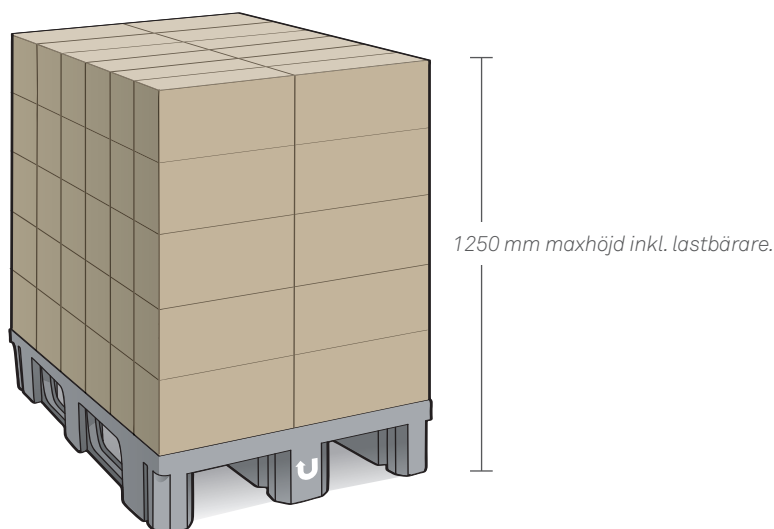
Poolingpallen LPR-halvpall accepteras endast i undantagsfall efter godkännande från Coop.



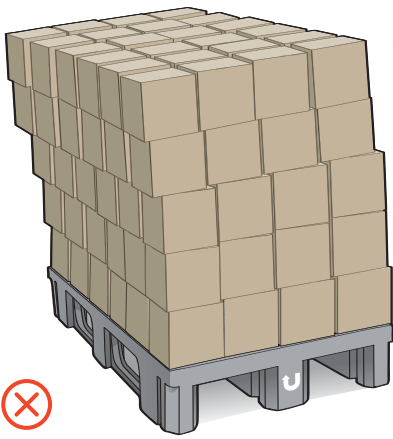
LPR 800 x 600 mm

Uppbyggnad av pallen

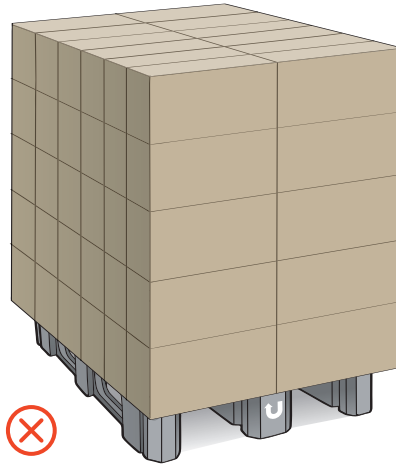
Den totala höjden inklusive lastbärare får maximalt vara 1250 mm. Mot dispens kan pallar upp till 1900 mm accepteras. Den totala vikten inklusive lastbärare får inte överstiga 1000 kg.



Pallen ska konstrueras utan överhäng och förpackningen får inte placeras utanför lastbäraren. Om pallen inte håller måttet riskerar den att avvisas på bansystemet på varumottagningen. Eventuella fel måste rättas till manuellt, vilket inte alltid är möjligt och leder till en ineffektiv och långsam hantering.

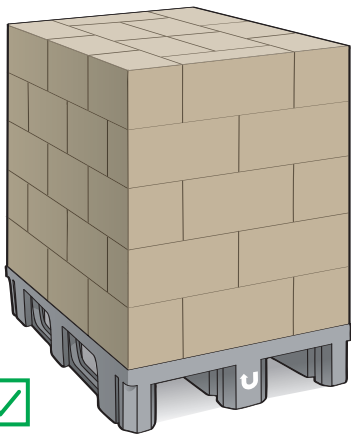


Tornstapling av mindre ytterförpackningar resulterar ofta i instabila pallar med överhäng som lätt rasar vid hantering och efter avplastning.



Förpackningar som inte är anpassade utefter pallens storlek och skapar överhäng.

För att skapa bra stabilitet och fyllnadsgrad kan förpackningar med fördel placeras så att man låser laven på pallan, vilket också minimerar risken för överhäng och instabilitet.

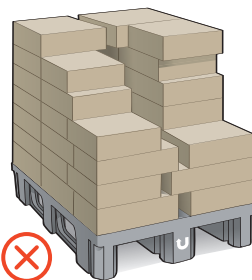


Pall med låsta lav

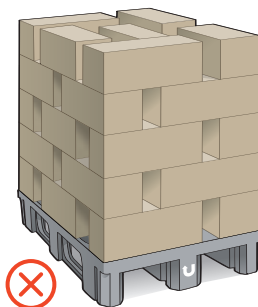
Laven på pallan

För att laven på pallan ska hanteras fullt automatiskt ska de vara placerade på pallan så att luftfickor inte uppstår. Viktigt att förpackningarna når hela vägen från kant till kant på lastbäraren, dvs 800x1200 mm. Måtten på förpackningarna rekommenderas vara modulanpassade utefter pallens mått för att uppnå hög fyllnadsgrad och en funktionell hantering i automationen.

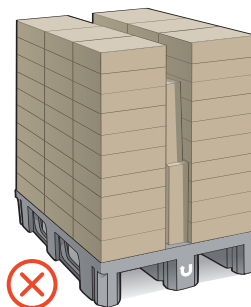
Laven på pallan ska vara jämna och regelbundna. Förpackningarna får inte vändas så att laven blir oregelbundna. Varje lav ska innehålla samma antal förpackningar. Maxvikt för att hantera ett lav är 200 kg.



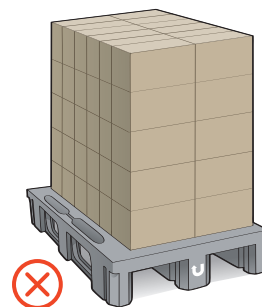
Exempel på lav med luftfickor i mitten på pallan, s.k. "skorsten".



Exempel på lav med luftfickor.



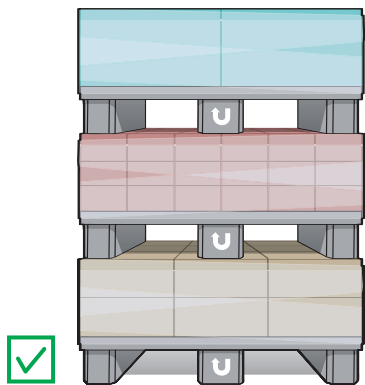
Exempel på vända förpackningar som skapar ojämna lav.



Exempel på förpackningar som inte är anpassade utefter pallens storlek och som skapar för små lav.

Lavpall

Lavpallen består av flera sortrena lavpallar där samma artikel består av ett eller flera lav på egen pall. Varje lavpall rekommenderas att plastas var för sig. Om en beställd volym av en enskild artikel utgör mer än 50% av ett lav ska artikeln levereras sortren på egen pall.



Exempel på sortrena lavpallar.

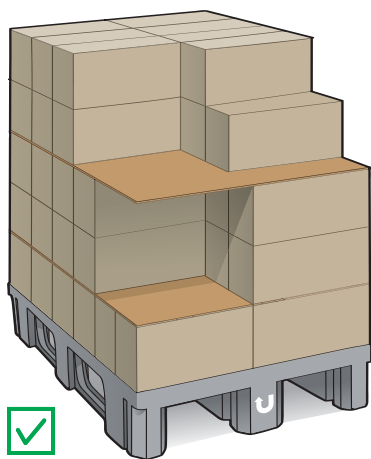
Blandpall

Blandpallen består av en lastbärare lastad med förpackningar med olika artikelnummer och som utgör minde än 50% av ett lav. Denna typ av pall kräver manuell sortering i automationen och ska undvikas.

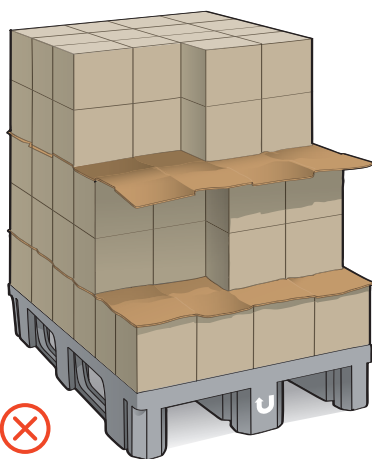
Mellanlägg

Mellanlägg kan användas för att skapa stabilitet i pallmodulen. Tornstapling av mindre förpackningar resulterar ofta i instabila pallar som lätt rasar vid hantering efter avplastning. Mellanlägg kan då med fördel användas för att stabilisera pallen.

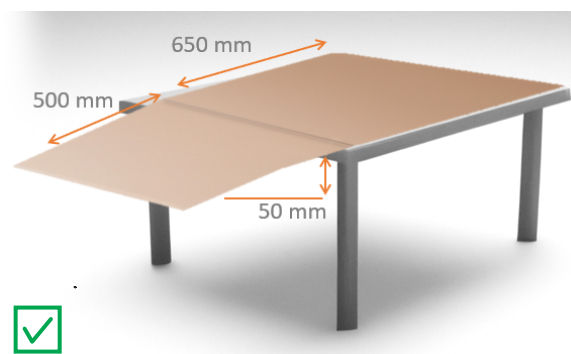
Mellanläggen får inte överstiga lastbärarens måtten 800x1200 mm. Det är ej tillåtet med flera mellanlägg per lav. Mellanläggen ska vara av kvalitativt robust papper eller tunnare kartong, och får inte vara oregelbundna, delade, perforerade med hål eller blivit mönstrade efter varornas tyngd.



Robust mellanlägg som stabiliserar pallen.



Exempel på perforerat och utstickande mellanlägg som kan orsaka produktionsstopp.

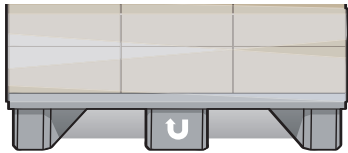


Mellanlägget måste vara av styv kartong eller wellpapp. Styvheten på mellanlägget måste klara av följande test: Om den korta kanten på mellanlägget hänger 500 mm från en annan plan yta (tex ett bord), får mellanlägget inte böjas mer än 50 mm, se illustration ovan.

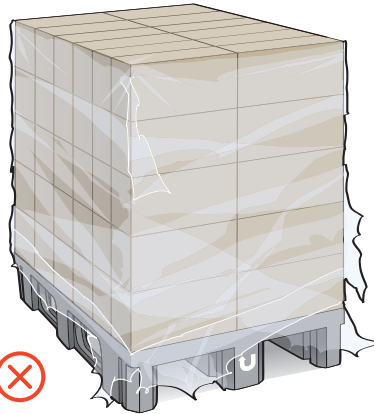
Plastning av pall

Förpackningar placerade på pall ska vara lastsäkrade med plast. Plastningen ska täcka samtliga förpackningar och även gå ner runt pallen, så att förpackningarna fixeras på pallen. Plasten får inte täcka pallens tunnlar och får inte vara så hårt spänd att förpackningarna blir deformerade. Plastning ska ske på såväl hel- som halvpall och plasten ska vara transparent.

Plasten får inte förankras runt pallbenet. Palltunnlar täckta av plast kan inte hanteras i automationen och avvisas på bansystemet på varumottagning. Löst hängande plast riskerar att orsaka produktionsstopp.



Plasten ska gå ner runt pallben, men får inte täcka palltunnlarna.



Exempel på täckta palltunnlar och löst hängande plast som kan orsaka produktionsstopp.

Kantskydd

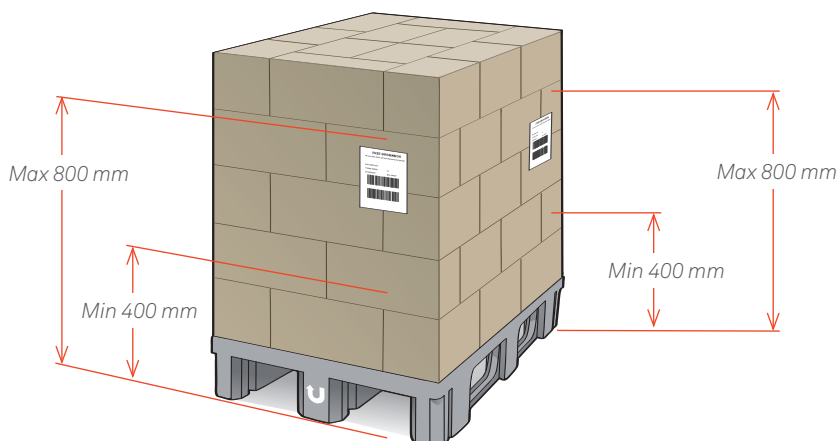
Kantskydd i form av wellpapp som placeras på hörnen av pallben ska undvikas då dessa manuellt behöver plockas bort för att möjliggöra automatiserad hantering.

Märkning av pallar

Pallar ska vara märkta enligt standard med GS1 palletkett. Palletkettan är nödvändig för identifieringen av pallben. När informationen i palletkettan överensstämmer med den fysiska artikeln och när leverantören märker pallben på rätt sätt, genererar det en automatiserad hantering. Pallar som inte är märkta med korrekt GS1 etikett skapar manuell hantering och produktionsstörningar. Streckkoden i palletkettan ska vara av streckkodsformatet GS1-128.

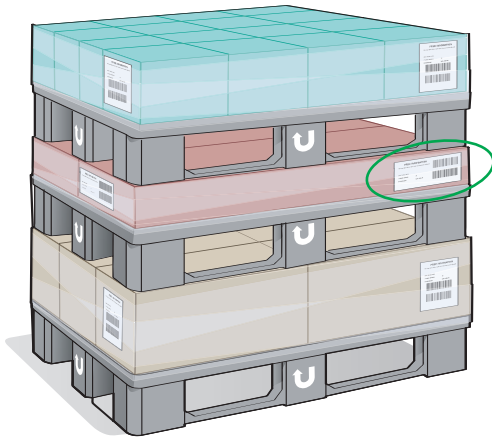
Om pallben innehåller förpackningar med olika bäst-före-datum ska det sämsta bäst-före-datumet anges på palletkettan.

Varje pall ska vara märkt med två GS1 palletketter och ska vara placerad på pallben minimum 400 mm och maximum 800 mm från golvnivå. De ska vara placerade på pallbens kortsida och dess högra långsida, sett från kortsidan med palletkett. Etiketten ska placeras horisontellt på pallben, dvs horisontella streck med vertikala streckkoder och ska placeras utanpå plasten. Om pallarna levereras dubbelställda, måste båda pallbens etiketter vara placerade åt samma håll. Etiketten ska vara vit med svart barcode och ska vara av sådan kvalitet att de är läsbara med scanner.



Etikettplacering av GS1 etikett på pallben.

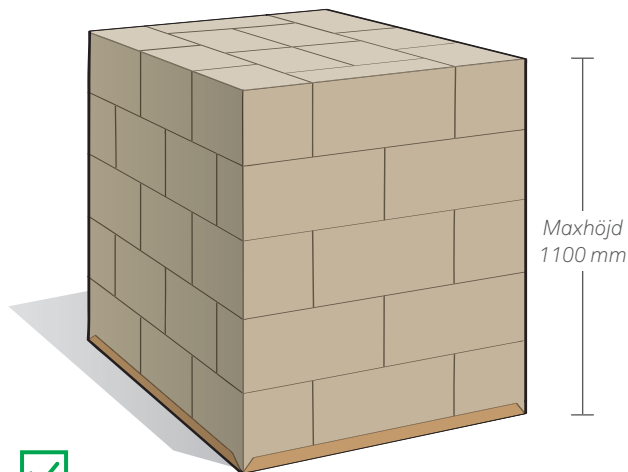
För låga lavpallar där horisontell palletkett inte får plats, kan en låg palletkett användas där textfälten placeras till vänster och streckkoderna till höger, se exempel på bilden nedan.



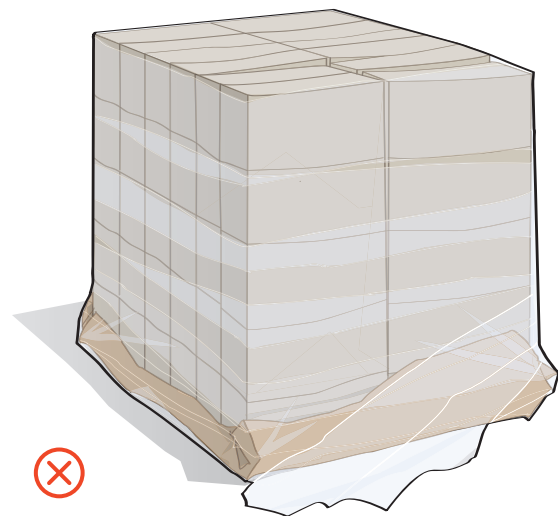
Placering av GS1 palletkett på lavpallar.

Slipsheets Container

Förpackningar i container ska vara lastade på slipsheets av wellpapp eller pall med en maxhöjd på 1100 mm, för att vid lossning placeras på en lastbärare. Mot dispens kan höjd upp till 1900 mm accepteras (inkl. lastbärare). Slipsheet-pallen ska vara lastsäkrad med plast och ska konstrueras utan överhäng så att pallen kan placeras i nivå med lastbärarens kanter (800x1200 mm), således samma krav som gäller vid användande av pall.



Slipsheet av wellpapp utan överhäng och förpackningar anpassad utefter pallens dimensioner.



Exempel på slipsheet med överhäng i botten och löst hängade plast som kan orsaka produktionsstopp.

KVALITETSSÄKRAD ARTIKELMASTERDATA



En viktig pusselbit för en effektiv och fungerande hantering är kvalitetssäkrad artikelinformation. Informationen hanteras som underlag för beslut om nya artiklar och för att möjliggöra rätt hantering förpackningar och pallar i automationen. GS1 Artikelinformation är ett standardiserat sätt för att utbyta information digitalt om artiklar, till exempel mått, vikt, artikelnummer, varumärke och hållbarhet. Dålig och felaktig datakvalitet kan orsaka produktionsstopp och i vissa fall försämra varans tillgänglighet.

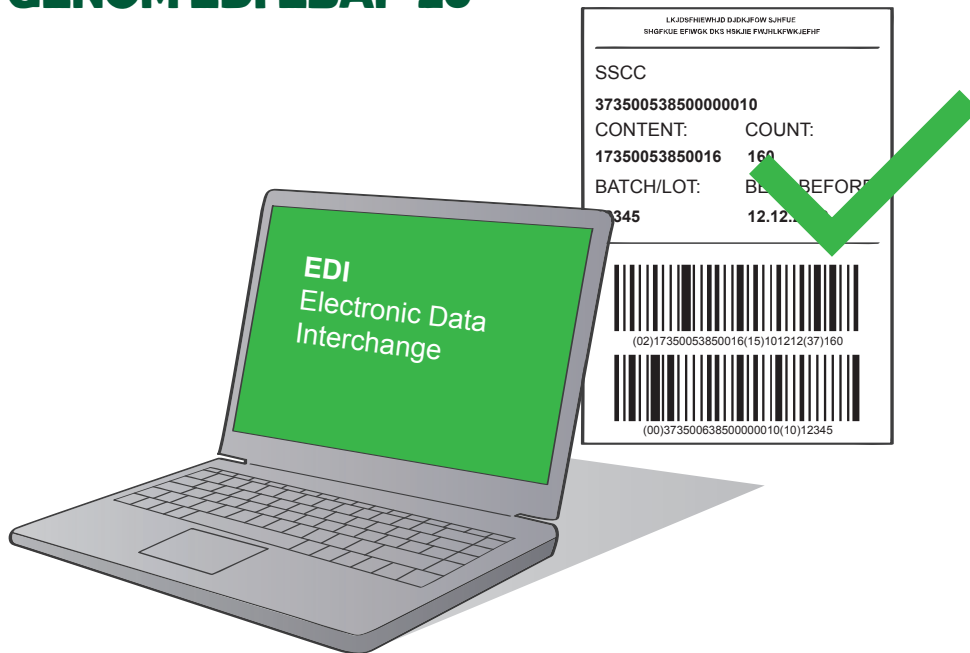
För de artiklar som Coop tar in i sortiment skall artikelinformation delas via Validoo Item med Coop som mottagare enligt ECRs tidsfönster. Kvalitetssäkring av informationen skall också göras enligt ECRs tidsfönster i Validoo Q-lab. Kvalitetssäkring görs som regel på konsumentartikel och förpackning samt på den lagstadgade livsmedelsinformationen. Ändringar av artikelinformation skall alltid delas med Coop via Validoo Item och vid behov skall även ny kvalitetssäkring i Validoo Q-lab utföras.

Automationsprocesserna kräver att obligatorisk artikelinformation som mått och vikter, förpackningstyper och lastbärartyper alltid är korrekt angivna samt att pallar beskrivs på korrekt sätt genom information om packmönster, staplingsbarhet och staplingshöjd.

För vissa produktgrupper krävs mer information för att säkra varans hantering i automationen, som till exempel uppgifter om farligt gods, kemteknisk information, läkemedelsinformation, temperaturkrav eller andra omständigheter som kräver avvikande lagerhantering. Därför är det viktigt att kvalitetssäkra informationen som tillhandahålls.

Mer information finns på www.gs1.se samt www.validoo.se

KOMMUNIKATION OCH DIGITALISERING GENOM EDI ESAP 20



Coop kräver kommunikation via EDI. För leverantörer som inte har möjlighet att sätta upp egen EDI-anslutning kan kommunikation ske via Coop EDI Portal som är en kostnadseffektiv lösning som säkerställer att Coops EDI-krav uppfylls. Vid frågor om Coop EDI Portal kontakta EDI.Portal@coop.se.

Ankommande leveranser till Eskilstunaterminalen ska vara leveransaviserade via EDI ESAP 20. ESAP20-meddelandet DESADV måste skickas till mottagande terminal i samband med att varorna lämnar leverantörens lager. Leveransen ska innehålla korrekt SSCC som matchar ankommet gods.

De ESAP20-meddelanden som Coop har som minimikrav för EDI-kommunikation är:

- **Order**
 - Ordererkännande
 - Orderbekräftelse (kunna hantera ändringar mot order)
- **Leveransavisering**
- **Faktura** (möjlighet att även kunna skicka kredit och tilläggsfaktura)
- **Control-meddelanden**

Leverantörer som saknar EDI-kommunikation med Coop behöver snarast etablera sådan. Coop har samarbeten med bland annat följande operatörer:

Kofax/ Exder: www.exder.se

EDI-Solutions: www.edisolutions.se

Läs mer [här om Coops EDI-krav](#). Vid frågor kring EDI och uppsättning med Coop är ni välkomna att kontakta oss via mail genom esap20@coop.se.

ORDLISTA

CHEP	Globalt poolföretag för lastbärare.
EDI	Electronic Data Interchange, är överföring av strukturerad information enligt ett överenskommet format mellan handelspartner.
Förpackning	Beställningsbar och logistiksenhet.
GS1	En global organisation med standard för informations- och varuflödet, innehållande identifiering, märkning och elektronisk handel.
GTIN	Global Trade Item Number. GS1-artikelnummer.
Konsumentförpackning	Konsumentförpackningens huvuduppgift är att göra produkten tillgänglig och samtidigt skydda och bevara dess egenskaper.
Lastbärare	Avser pallen som förpackningar placeras och levereras på.
LAV	Med lav avses ett varv/lager av förpackning på pall.
LAV-pall	Lavpallen består av flera sortrena lavpallar där samma artikel består av ett eller flera lav på egen pall.
Mellanlägg	Skiva av papp som läggs mellan de olika laven för att stabilisera pallen.
Modulsystem	En av svenska dagligvarubranschen framtagen standard för förpackningar.
Pall	Lastbärare med förpackningar.
Slavpall	Lastbärare med måtten 800x1200 mm, som används vid hantering av halvfallar.
Sortren pall	Pall som enbart innehåller varor av ett artikelnummer.
SRS	Svenska Retursystem. Ett av DLF och SvDH gemensamt ägt bolag och system för plasthalvpallar och returlådor i plast.
Transportkartong	Ytterkartong innehållande flera förpackningar, ej beställningsbar enhet.
Validoo	För att hantering, validering och delning av informationen ska ske digitalt har GS1 Sweden utvecklat Validoo. Validoo hjälper branscher att säkra digital produktkvalitet.
Validoo Item	Validoo Item utför validering och delning av produktinformation.
Q-lab	Lab där den digitala informationen kvalitetssäkras genom att jämföras mot den fysiska produkten (förpackning på konsument och detaljistnivå).

HÄNVISNINGAR

CHEP	www.chep.com
GS1	www.gs1.se
LPR	www.lpr.eu
Svenska Retursystem	www.svenskaretursystem.se
Validoo	www.validoo.se
ECR Förpackningsguiden	www.ecr.se/forpackningsguiden