



**Integrated Supply Chain Traceability
and Coding Manual
Entegre Tedarik Zinciri İzleme ve
Kodlama El Kitabı**

DATE/REVISION:/
Tarih/ Revizyon
30 Ağustos 2016 R00
SUPERSEDES/ Yerini
Aldığı:
PAGE/ Sayfa:

30 Aug 2016 R00

NEW/ Yeni/

1 / 29

Global Integrated Supply Chain Traceability and Coding Manual/ Global Entegre Tedarik Zinciri İzleme ve Kodlama El Kitabı

Revision Log/ Revizyon Kaydı:

Review Duration: Maximum every 3 years, or if business need for change/

İnceleme Süresi: Maksimum her 3 yılda bir veya işletmenin değişiklik ihtiyacı halinde

Section Revised/ Revize Bölüm:	Supersedes/ Yerini Aldığı:	Summary of Revision/ Revize Özeti:
30 Aug 2016 R00/30 Ağustos 2016 R00	New/ Yeni	New global manual replacing the MEU document/ MEU belgelerinin yerini alan yeni global el kitabı

İçindekiler

1. AMAÇ

3

2. AMAÇ VE İLKELER

3

3. TEDARİK ZİNCİRİNDE KULLANILAN KOD SEMBOLLERİ (GS1 Kodları)

5

4 İÇERİK MALZEMESİ VE SÜREÇ İZLENEBİLİRLİĞİ

6

4.1 İçerik Malzemelerinin teslim alımının ve depolanmasının izlenebilirliği

6

4.2 İşlemenin izlenebilirliği

7

4.3 Ambalajlama/ Ambalajlamanın izlenebilirliği

8

4.4 Sevkiyat ve Dağıtım

9

4.5 Dökme materyal izlenebilirliği

10

5 BİTMİŞ ÜRÜN İZLENEBİLİRLİĞİ

13

5.1 Kodlama kuralları ve ilkeleri

13

5.2 TÜKETİCİ BİRİMİNE (CU) dair izlenebilirlik Bilgileri

13

5.3 Alım satım birimleri üzerindeki izlenebilirlik Bilgileri (SKU):

14

5.4 Dış Kutudaki izlenebilirlik Bilgileri

16

5.5 LOJİSTİK BİRİMLERİN etiketlenmesi (PALET)

17

6. TEKNİK GEREKLİLİKLER

20

6.1 Program gereklilikleri

20

6.2 Kod baskı kalitesi

21

6.3 Bar-Kod Uyumunun Onayı

21

7 MONDELEZ ÜRÜNLERİNİN TANIMLANMASINA DAİR GEREKLİLİKLER

22

7.1 Mondelez International ürünleri için PARTİ KODU gereklilikleri

22

7.2 2 açık gün kodlarını (BBDTETT) veya Parti Kodlarını içeren paletlere ilişkin işletme kuralları

25

7.3 Açık tarih kod formatı

27

7.4 Kod Sorumluluğu: Bir GTIN numarasını ne zaman değiştirmeli/ değiştirmemeli

27

8. DİĞER BİLGİ KAYNAKLARI

27

SÖZLÜKÇÜK

28

1. OBJECTIVE

A primary objective of Mondelēz International is to market safe products of consistent quality that meet or exceed the expectations of our customers and consumers. The requirements given in this manual are designed to help our supply chain in meeting this objective end to end, by identifying those programs which will help protect product safety and quality, prevent product retrievals, ensure full product traceability and improve supply chain efficiency.

In summary, the application of these requirements and other documents, contain the basic elements needed to assure effective management of Food Safety and Quality and the protection of our products such as special situation management. Efficient traceability systems are key, in order to handle consumer, industry and trade focus areas such as Organic, GMO free, Sustainability and Allergens.

These expectations and associated documents do not alter, override or replace any requirements given in government regulations, which must also be met.

2. SCOPE AND PRINCIPLES

- The scope of this manual is all Mondelēz International Geographical Regions.
- Mondelez Full supply chain traceability** is a combination of “internal” (Manufacturing plants, Mondelēz International owned Warehouses and Distribution centers) and “external” (Material Suppliers and contracted 3rd party logistic service providers for Warehousing, Distribution, Co-packing, Co-manufacturing, Supplier) information. Mondelēz International must provide within 24h, or shorter timelines, (based on local regulation or customer requirements) the entire product history.
- Every Step in the Mondelez Value Chain has:
 - defined Program Requirements (PR) which are mandatory and auditable to achieve full product history objective.

defined Best of Current Approach (BA) which is supporting the company strategy to improve the end to end traceability system capability.

1. AMAÇ

Mondelēz International’ın esas amacı, müşterilerimizin ve tüketicilerimizin beklentilerini karşılayan veya ötesine geçen, kalite bakımından istikrarlı bir çizgide olan güvenli ürünler pazarlamaktır. İşbu el kitabında yer alan şartlar, tedarik zincirimize bu amacı gerçekleştirmesinde yardımcı olacak şekilde tasarlanmıştır. Bu da, ürün güvenliğinin ve kalitesinin korunmasına ve ürün toplatmalarının önüne geçilmesine yardımcı olacak, ürünün tümüyle eksiksiz izlenebilirliğine imkan verecek ve tedarik zinciri verimliliğini arttıracak programları tanımlamak suretiyle mümkündür.

Özetle, bu gerekliliklerin ve diğer belgelerin uygulanması, Gıda Emniyeti ve Kalitesinin etkin bir şekilde yönetilmesini, ürünlerimizin korunmasını güvence altına almak için gereken özel durum yönetimi gibi temel unsurları içermektedir. Etkin izlenebilirlik sistemleri, Organik gıda, GDO’suz gıda, Sürdürülebilirlik ve Alerjenler gibi tüketiciler, sektör ve ticaret açısından odak konusu alanların ele alınmasında hayati öneme sahiptir.

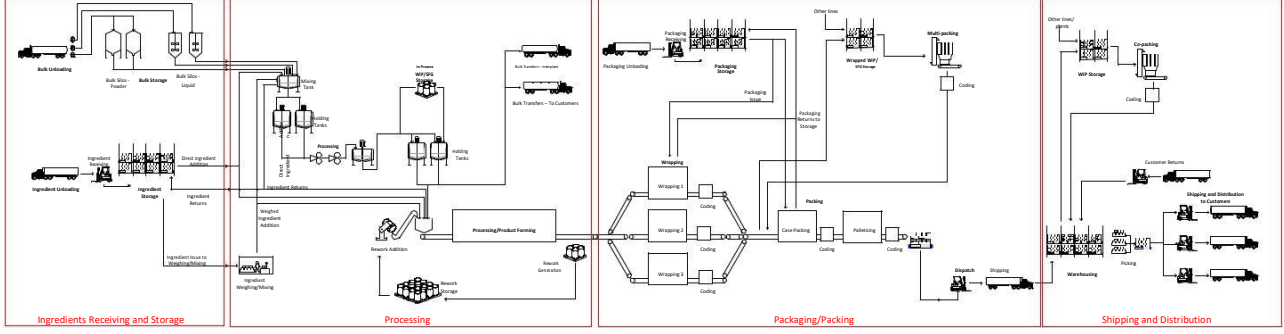
Bu beklentiler ve ilgili belgelerin amacı, resmi düzenlemelerdeki şartları değiştirmek, önüne geçmek veya yerini almak değildir. Resmi düzenlemeler de aynen yerine getirilmelidir.

2. KAPSAM VE İLKELER

- Bu el kitabı, Mondelēz International’ın faaliyet gösterdiği tüm Coğrafi Bölgeleri kapsamaktadır.
- Mondelez Tam tedarik zinciri izlenebilirliği**, ‘dahili’ (üretim tesisleri, Mondelēz International’ın sahibi olduğu **Antrepo Depo** ve Dağıtım merkezleri) ve ‘harici’ (Malzeme Tedarikçileri ile Depolama - Dağıtım, Ortak Ambalajlama, Ortak Üretim için sözleşmeli 3. **partiŞahıs** lojistik hizmet sağlayıcılar ve Tedarikçiler) bilgilerin bir harmanıdır. Mondelēz International, her bir ürünün geçmişine dair bilgileri **24s saat** içerisinde veya (yerel yönetmeliklere veya müşteri ihtiyaçlarına bağlı olarak) daha kısa zaman dilimlerinde sunmalıdır.
- Mondelez Değer Zincirindeki her bir işlem adımı:
 - ürünün tam geçmişini sağlamak için zorunlu ve denetlenebilir tanımlanmış Program Gerekliliklerini (PG)
 - baştan sona izlenebilirlik sistem yetkinliğini iyileştirmeye yönelik şirket stratejisini destekleyen tanımlanmış En İyi Mevcut

Diagram 1: Mondelēz International full supply chain traceability scheme:

Şema 1: Mondelēz International tam tedarik zinciri izlenebilirlik şeması:



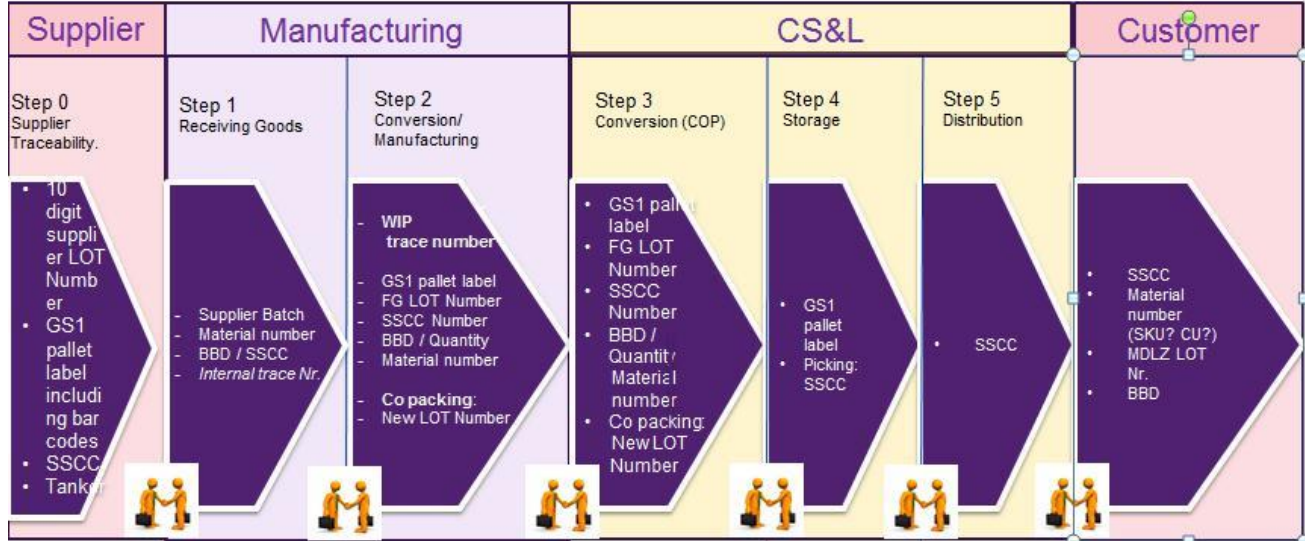
Note: the scheme is a high level overview of the entire Mondelez supply chain scope. Detailed sections of the scheme are in section 4 of this manual

Not: Şema, tüm Mondelez tedarik zinciri kapsamına genel bir bakışı yansıtmaktadır. Şemanın ayrıntılı bölümleri işbu el kitabının 4. Bölümünde yer almaktadır.

Diagram 2: Traceability information content handed over between supply chain stages/
Şema 2: Tedarik zinciri aşamaları arasında izlenebilirlik bilgileri içeriği sunumu

What Information do we hand over at the individual stage

(what we expect an end to end traceability system to gather from the individual stages and convert into a full traceability history output)



Münferit evrelerde ne gibi bilgiler veriyoruz?

(Baştan sona izlenebilirlik sisteminin münferit evrelerde toplamasını ve tamamen takibi mümkün geçmiş çıktısı haline dönüştürmesini beklediğimiz süreç)

Tedarikçi	Üretici		CS&L Müşteri Hizmetleri ve Lojistik			Müşteri
İşlem Adımı 0	İşlem Adımı 1	İşlem Adımı 2	İşlem Adımı 3	İşlem Adımı 4	İşlem Adımı 5	
Tedarikçi	Malların teslim	Dönüştürme/	Dönüştürme	Depolama	Dağıtım	
İzlenebilirliği	alınması	Üretim	(COP)			
*10 basamaklı tedarikçi PARTİ no	- Tedarikçi Partisi	- WIP izleme numarası	* GS1 palet etiketi	* GS1 palet etiketi	*- SSCC	* SSCC
* Barkodlar da dahil GS1 palet etiketi	- Malzeme numarası	- GS1 palet etiketi	* FG Parti no	* Alım SSCC		* Malzeme numarası (SKU? CU?)
* SSCC	- BBDTETT/ SSCC	- FG Parti No	* SSCC no			* MDLZ Parti No
* Tank	- İç İzleme No	- BBDTETT/ Miktar	/ BBDTETT/ Mkt/ Malzeme no			* TETTBBDD
		- Malzeme no	* Ortak paketleme			
		- Ortak paketleme	- Yeni Parti no			
		- Yeni Parti no				

Note: 10 digit or fewer lot numbers can be transmitted into Mondelēz International SAP, more digit formats need to be linked and converted to an internal traceability number

Not: 10 veya daha az basamaklı parti rakamları, Mondelēz International SAP'a iletilir; daha fazla basamak formatının dahili bir izlenebilirlik numarasıyla bağlantılandırılıp bu numaraya dönüştürülmesi gerekir.

Diagram 3: Traceability information needed at each of the individual supply chain stages:

Şema 3: Münferit tedarik zinciri aşamalarının her birinde ihtiyaç duyulan izlenebilirlik bilgileri

Traceability information needed at each of the individual supply chain stages

	Supplier	Manufacturing	CS&L	Customer	Consumer
Step	Step 0 Supplier Traceability.	Step 1 Receiving Goods Step 2 Conversion/ Manufacturing	Step 3 Conversion Step 4 Storage Step 5 Distribution (Repacking)		Consumer feedback
GS1 Data application	First application of GS1 Data	<ul style="list-style-type: none"> Records GS1 data for traceability Applies GS1 data to Finished Goods 	<ul style="list-style-type: none"> Records GS1 data for traceability 	<ul style="list-style-type: none"> Records GS1 data for traceability 	MDLZ lot code data and BBD
What is the input / output needed. MDLZ timeline Step 0 to 5 is 24hrs	Day and time of manufacture (batch) Target timeline of response = 4 hours	<ul style="list-style-type: none"> Day, shift, batch of material concerned (ingredient, WIP or FG) Target timeline of response = 4 hours 	<ul style="list-style-type: none"> Day, shift, batch of material concerned Target timeline for response = 4 hours 	<ul style="list-style-type: none"> Batch Code, BBD, Material number Target timeline for response = 4 hours 	
What is the information source	Process Controls COA for delivered products to MDLZ Ingredients, product contact packaging	<ul style="list-style-type: none"> Specifications (Meridian) Analytical and Sensory results COA's (ingredients batches used) Process Control Records Consumer / customer Complaints Non Conformity records, Disposition data Rework records Dispatch Data 	<ul style="list-style-type: none"> Process controls Warehouse Controls Incoming and dispatch records Picking trace Inventory / Disposition data 	<ul style="list-style-type: none"> Master data Customer Complaint 	<ul style="list-style-type: none"> Consumer complaints
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> </div> <div style="text-align: center;"> </div> </div>					

Münferit tedarik zinciri aşamalarının her birinde ihtiyaç duyulan izlenebilirlik bilgileri

	Tedarikçi	Üretim	CS&L-Müşteri Hizmetleri ve Lojistik	Müşteri	Tüketici
İşlem basamağı	İşlem Basamağı 0 Tedarikçi İzlenebilirliği	İşlem Basamağı 1 Malların Teslim Alınması İşlem Basamağı 2 Dönüştürme/ Üretim	İşlem Basamağı 3 Dönüştürme (yeniden ambalajlama) İşlem Basamağı 4 Depolama İşlem Basamağı 5 Dağıtım		Tüketici yorumları
GS1 veri uygulaması	GS1 verilerinin ilk uygulaması	<ul style="list-style-type: none"> * İzlenebilirlik için GS1 verileri kaydedilir. * GS1 verileri Bitmiş mallara ürünler uygulanır. 	<ul style="list-style-type: none"> * İzlenebilirlik için GS1 verileri kaydedilir. 	<ul style="list-style-type: none"> * İzlenebilirlik için GS1 verileri kaydedilir. 	MDLZ parti kodu verileri ve BBDTETT
İhtiyaç duyulan girdi/ çıktı nedir?	Üretim tarihi ve saati (parti)	<ul style="list-style-type: none"> * İlgili materyalin tarihi, vardiyası ve partisi (içerik maddesi, WFP veya FG) * Hedef mühadale süresi = 4 saat 	<ul style="list-style-type: none"> * İlgili materyalin tarihi, vardiyası ve partisi * Hedef mühadale süresi = 4 saat 	<ul style="list-style-type: none"> * Parti Kodu, BBDTETT, Malzeme no * Hedef mühadale süresi = 4 saat 	
MDLZ Zaman Çizelgesi 0 ila 5 işlem basamakları arası için 24 saat	Hedef mühadale süresi = 4 saat				
Bilgi kaynağı nedir?	Süreç Kontrolleri MDLZ'ye teslim edilen ürünlere ait COA İçerik maddeleri, ürüne temas eden ambalaj	<ul style="list-style-type: none"> * Spesifikasyonlar (Meridyen) * Analitik ve Duyusal sonuçlar * COA'lar (kullanılan içerik madde partileri) * Süreç Kontrol Kayıtları * Tüketici/ müşteri şikayetleri * Uygunsuzluk kayıtları-elden çıkarma verileri * Yeniden işleme kayıtları * Gönderi bilgileri 	<ul style="list-style-type: none"> - Süreç kontrolleri - Antrepo Depo kontrolleri - Gelen ve giden mal kayıtları - Toplama kayıtları - Envanter / Elden çıkarma verileri 	<ul style="list-style-type: none"> * Ana veriler * Müşteri Şikayetleri 	<ul style="list-style-type: none"> * Tüketici şikayetleri

3.Program Requirements - BAR CODES **SYMBOL USED IN SUPPLY CHAIN (GS1** **Codes)**

The **GTIN** (Global Trade Item Number) can be represented by different bar coding standards. Diagram 1 illustrates the various numbering structures in correspondence to different unit loads. The **SSCC** (serial shipping container code) provides a link between the bar coded information of a pallet unit (logistics unit) and information pertaining to the unit communicated between different trade partners using EDI (electronic data interchange).

EAN-13 is the preferred solution. Region Derogation process needs to be applied if a different code should be used like ITF 14 (see below for details) and documented.

3.Program Gereklilikleri – TEDARİK **ZİNCİRİNDE KULLANILAN BARKOD** **SEMBOLLERİ (GS1 Kodları)**

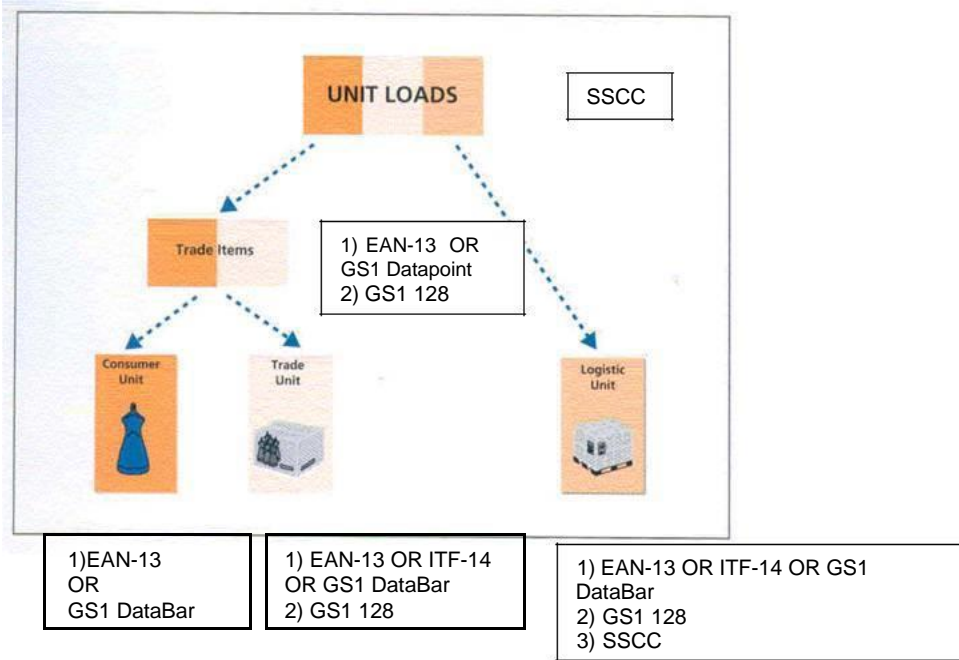
GTIN (Küresel Ticari Ürün Numarası), farklı barkodlama standartlarıyla gösterilebilir. Şema 1’de, farklı birim yüklerine denk gelen çeşitli numaralandırma yapıları gösterilmektedir.

SSCC (seri taşıma kap kodu), bir palet biriminin (lojistik birimi) barkodlanmış bilgileri ile EDI (elektronik veri alışverişi) kullanan farklı ticaret ortakları arasında iletilen birime ait bilgiler arasında bir bağlantı sağlar,

EAN-13, tercih edilen çözümdür. ITF 14 (detaylar için aşağıya bakın) gibi farklı bir kodun kullanılması ve belgelendirilmesi gerekirse, Bölge İstisnası sürecinin uygulanması gerekmektedir.

Diagram 4: bar code symbols used in supply chain:

Şema 4: Tedarik zincirinde kullanılan barkod sembolleri



Unit load: Birim yük, Datapoint:Veri göstergesi, Databar: Veri barı

EAN/UPC (GS1 13 – GTIN)

- Are specified for retail Point-of-Sale (POS) because they are designed for the high volume scanning environment = Omnidirectional
- Limited to carrying GS1 Keys, measure trade items and internal numbering, 13 Numeric = GTIN-13
- Pre Printed off line on Mondelēz Consumer Unit, SKU box and as information section (Application Identifier = AI) online on pallet label

EAN/UPC (GS1 13 – GTIN)

- Yüksek hacimli tarama ortamları için tasarlanmalarından dolayı Perakende Satış Noktası (POS) için belirtilir = tüm yönlü (her yöne)
- GS1 Anahtarlarının taşınmasıyla, ticari ürünlerin ölçülmesiyle ve dahili numaralandırmayla sınırlıdır. 13 nümerik = GTIN -13
- Mondelēz Tüketici Birimi, SKU kutusu üzerinde ve bilgi bölümü olarak matbu şekilde çevrimdışı olarak basılır (Uygulama tanımlayıcısı = AI) palet etiketine elektronik ortamda basılır.

GS1-128 (previously referred to as UCC/EAN-128 or EAN-128)

- can carry all GS1 Keys and attributes but cannot be used to identify items crossing POS
- 48 Alphanumeric capacity, carries AI for Shelf Life, Lot code and GTIN
- Not Omnidirectional
- Cannot be printed offline, need printers at production line
- Printed online on Mondelēz SKU Boxes in Grocery and Cheese, majority of Chocolate business, where we have online printers for SKU labels, not in Gum and Candy or Coffee, Biscuits.

ITF-14

- ITF-14 bar codes can **only** carry GTINs (= GTIN 13 plus one fixed digit "0" at the front to end up in 14 digits = ITF 14)
- can be printed directly on corrugated cartons, but **cannot** be used to identify items crossing POS
- Mondelēz print off line on SKU boxes and transport boxes - so called outer cases, mainly Gum and Candy and Biscuits, UK trade standard.

GS1-128 (önceden as UCC/EAN-128 veya EAN-128 olarak anılırdı)

- Tüm GS1 anahtarlarını ve niteliklerini taşıyabilir fakat POS'tan geçen ürünlerin tanımlanmasında kullanılamaz.
- 48 Alfanümerik kapasite, Raf Ömrü, Parti Kodu ve GTIN için AI'yi taşımaktadır.
- Tüm yönlü değildir.
- Çevrimdışı basılamaz; üretim hattında yazıcıların olması gerekir,
- SKU Etiketleri için elektronik ortama bağlı yazıcılarımızın olduğu yerlerde Bakkaliye ürünleri ile Peynir, ayrıca Çikolata işletmelerinin çoğunda Mondelēz SKU Kutularına elektronik ortamda basılabilir; Sakız, Şeker, Kahve ve Bisküvi için basılamaz.

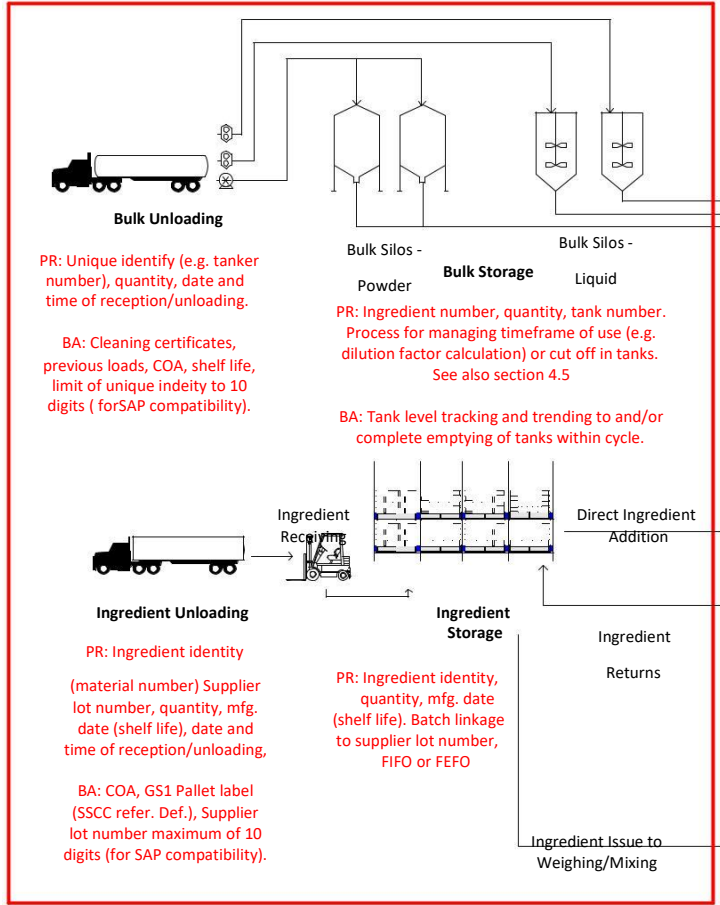
ITF-14

- ITF-14 bar-kodlarında **sadece** GTIN'ler bulunabilir (= GTIN 13 artı önde sabit bir basamak olarak "0"; toplamda 14 basamak = ITF 14)
- Oluklu mukavvalara doğrudan basılabilir fakat POS'tan geçen ürünleri tanımlamak için **kullanılamaz.**
- Dış **kasalar** **koliler** olarak adlandırılan SKU kutularında ve nakliye kutularında Mondelēz yazıcılarında çevrim-dışı basılabilir – esasen Sakız, Şeker ve Bisküvilerde kullanılır. İngiltere'de ticaret standardı.

4 Ingredient and Process Traceability

4.1 Ingredient Receiving and storage traceability

Diagram 5: Ingredients Receiving and Storage Traceability Scheme



4. İçerik Maddesi ve Süreç İzlenebilirliği

4.1 İçerik Maddelerinin Teslim Alınması ve Depolanması Sürecinin İzlenebilirliği

Şema 5: İçerik Maddelerinin Teslim Alınması ve Depolanması Sürecinin İzlenebilirliğine dair Şema

Ingredients Receiving and Storage

Bulk Unloading

PR: Unique identify (e.g. tanker number), quantity, date and time of reception/unloading

BA: Cleaning certificates, previous loads, COA, shelf life, limit of unique indeity to

10 digits forSAP compatibility).

Bulk Silos Bulk Storage Powder Liquid

PR: Ingredient number, quantity, tank number.Process for managing timeframe of use (e.g. dilution factor calculation) or cut off in tanks. See also section 4.5

Ingredient Unloading

(material number) Supplier lot number, quantity, mfg. date (shelf life), date and

Ingredient Storage Ingredient Returns

PR: Ingredient identity, quantity, mfg. Date

(shelf life). Batch linkage to supplier lot number

FIFO or FEFO

BA: COA, GS1 Pallet label

(SSCC refer. Def.), Supplier lot number maximum of 10

Ingredient Issue to Weighing/ Mixing

Ingredients Receiving and Storage

Dökme tahliye

PR: Eşsiz özgü (özel)tanımlayıcı (örneğin tanker numarası), teslim alma/ tahliye miktarı, tarihi ve saati

BA: Temizlik sertifikaları, eski yükler, COA, raf ömrü, SAP uyumluluğu için eşsiz tanımlayıcının 10 basamakla sınırlandırılması

Dökme Silolar Dökme Depolama Toz Sıvı

PR: İçerik maddesi numarası, miktarı, tank numarası. Kullanım zamanının yönetimi süreci (örneğin seyreltme faktörü hesaplaması) veya tanklardaki ayrılıp imha edilen kısım. Ayrıca Madde 4.5'e bakınız.

İçerik maddesi tahliyesi

(malzeme numarası) Tedarikçi

Parti numarası, miktar, üretim

Tarih (raf ömrü) tarih ve teslim alma/ tahliye zamanı

İçerik maddesi depolama

İçerik maddesi iadeleri

PR: İçerik maddesi tanımlaması

Miktar, üretim tarihi

(raf ömrü), tedarikçi parça numarasına parti bağlantısı

FIFO veya FEFO

BA: COA, GS1 palet etiketi

(SSCC referansı Def.) Tedarikçi

(SAP uyumluluğu için) Maksimum 10 basamaklı parti numarası

Tartı/ karıştırma için içerik maddesi düzenlemesi

İçerik maddelerinin teslim alınması ve depolanması

4.1.1. Expected Program Requirements (PR) – Refer also to Diagram 5:

- Supplier lot number and quantity of ingredient received by lot must be documented upon receipt.
- A mechanism must be in place for retaining the supplier lot number (batch information) and the quantity of that lot received.
- There must be a mechanism to link the supplier lot number to the point of use in processing of that ingredient. This can be done either by recording the supplier lot during processing or by assigning an internal plant identification (plant batch code). Where plant identification is used it must be able to be linked to the supplier lot number.
- For all stored ingredients an inventory of received, issued and returned quantities shall be maintained by supplier lot or plant identification (plant batch code).
- First in First Out or First Expiry First Out (FIFO or FEFO) practices must be in place to minimize usage timeframes for ingredients.

Bulk and material storage shall be subject to an evaluation in line section 4.5 of this manual

4.1.1. Beklenen Program Gereklilikleri (PG) – Ayrıca 5 no'lu Şemaya da bakınız.

- Tedarikçi parti numarası ve partiyle teslim alınan içerik maddesinin miktarı, teslim alma işlemi üzerine belgelendirilmelidir.
- Tedarikçi parti numarasının (parti bilgileri) ve teslim alınan söz konusu partinin miktar bilgilerinin alıkonulacağı bir mekanizmanın uygulamada olması gerekmektedir.
- Tedarikçi parti numarasının söz konusu içerik maddesinin işlenmesi sırasında kullanım noktasıyla bağlantılandırılacağı bir mekanizma olmalıdır. Bu bağlantılandırma, işleme sırasında tedarikçi partisini kayda alarak veya dahili bir tesis tanımlaması (tesis parti kodu) tahsis etmek suretiyle yapılabilir. Tesis tanımlamasının kullanılması halinde, tedarikçi parti numarasıyla bağlantılandırmak mümkün olmalıdır.
- Depolanan tüm içerik maddeleri için, teslim alınan, işlenen ve iade edilen miktarların bir envanteri tedarikçi partisinden veya tesis tanımlayıcısı (tesis parti kodu) itibarıyla tutulmalıdır.
- İçerik maddeleri için kullanım sürelerini minimuma çekmek bakımından İlk Giren İlk Çıkar veya Süresi Önce Biten İlk Çıkar (FIFO veya FEFO) uygulamaları bulunmalıdır.
Dökme ve malzeme depolama, işbu el kitabının 4.5 no'lu bölümüne uygun bir değerlendirmeye tabi olacaktır.

4.1.2. Best of Current Approach (BA) – Refer also to Diagram 5:

- The use of a consistent plant identification (plant batch code) for ingredient traceability can make recording in production simpler and help to reduce errors. Some common examples are:
 - Using ingredient manufacture date as the plant identification. In this case using a reverse format (for example: YYYYMMDD, where Y is year, M is month and D is day) is recommended as it eliminates numbers beginning with a zero (0).
 - Other mechanisms such as plant batch codes generated based on sequential code number or receipt dates must be able to be linked the supplier lot code. Consideration should be given to the time impact for reconciling.

4.1.2. En İyi Güncel Yaklaşım (EY)- Ayrıca Şema 5'e bakınız.

- İçerik maddelerinin izlenebilmesi için tutarlı bir tesis tanımlayıcısının (tesis parti kodu) kullanımı, üretimde kayda alma sürecini sadeleştirebilir ve hataların azalmasına yardımcı olabilir. Bu kullanımın sık rastlanan bazı örnekleri aşağıda yer almaktadır:
 - İçerik maddesi üretim tarihinin tesis tanımlayıcısı olarak kullanımı. Bu durumda, ters bir format (örneğin YYYYAAAGG (burada Y yılı, A ayı, G ise günü ifade eder) kullanımı tavsiye edilmektedir çünkü sıfır (0) ile başlayan rakamlar devredışı kalacaktır.
 - Birbirini takip eden kod numaraları veya teslim alma tarihleri esas alınarak üretilen tesis parti kodları gibi diğer mekanizmaların tedarikçi parti koduyla bağlantılandırılması mümkün olmalıdır. Mutabakat sağlamak için zaman faktörü de

dikkate alınmalıdır.

- At point of reception scan supplier pallet label (GS1 bar codes) to pick up Material Number, best before date, quantity, supplier batch code (should be maximum 10 digits due to SAP field capabilities).
- For bulk storage, have sufficient tanks to have each tank emptied before refilling. This can limit the bulk traceability windows. Continuous level trending for tanks can also be used to improve traceability windows by eliminating the need to rely on worst case scenarios – refer also to Section 4.5.

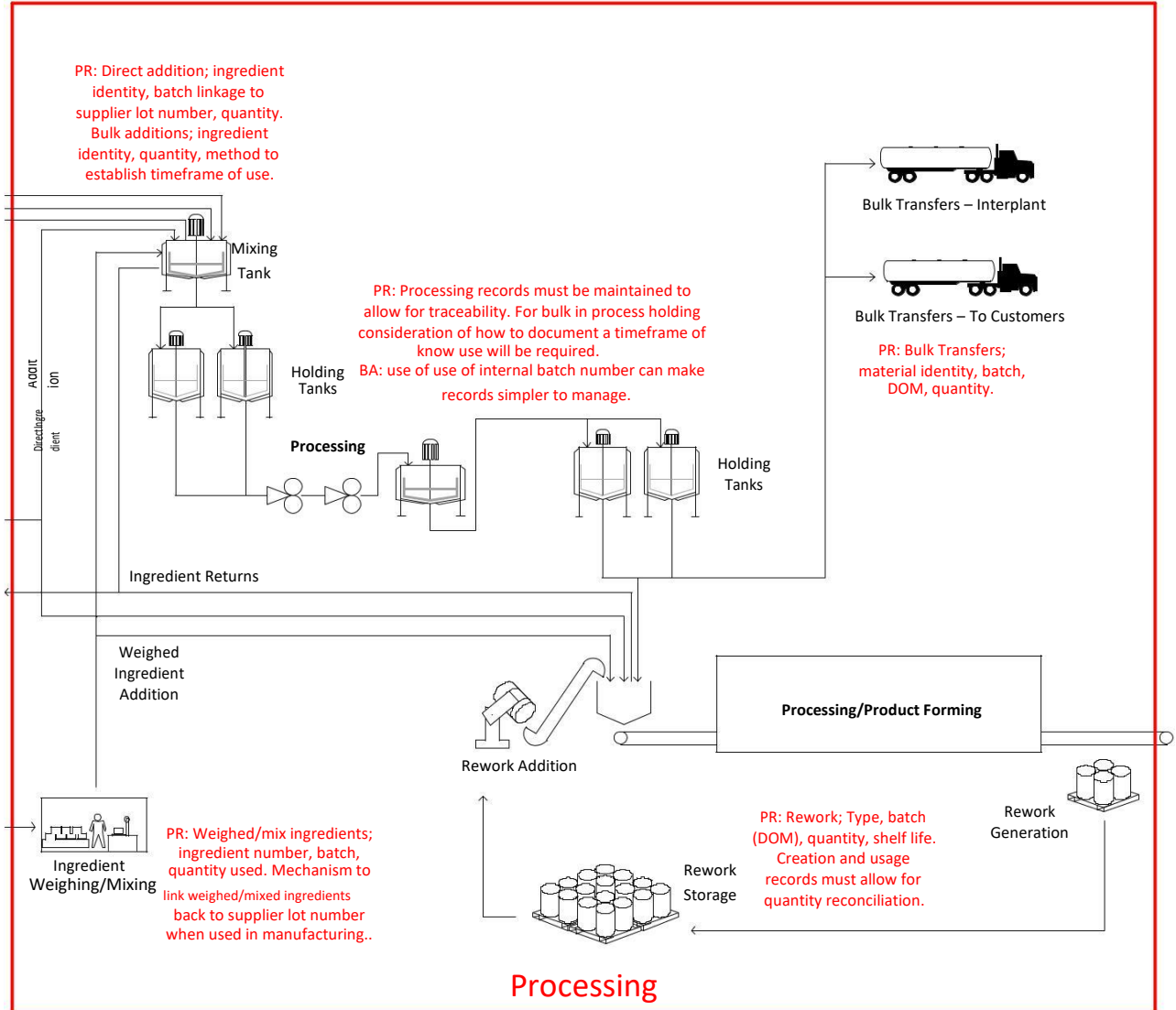
- Teslim alma noktasında, Malzeme Numarasını, son kullanma tarihini, miktarı, tedarikçi parti kodunu (SAP sahası uyumlulukları nedeniyle maksimum 10 basamaklı olmalıdır) öğrenmek için tedarikçi palet etiketi (GS1 barkodları) okunmalıdır
- Dökme depolamada, her bir tankın tekrar doldurulmadan önce boşaltılmasını sağlayacak sayıda tank bulunmalıdır. Bu, dökme izlenebilirliği pencerelerini sınırlandırabilir. Tanklar için sürekli seviye eğiliminin tespiti, en kötü senaryolardan esasen hareket etme ihtiyacını ortadan kaldırarak izlenebilirlik pencerelerini geliştirmek için kullanılabilir - Bölüm 4.5'e de bakınız.

4.2 Processing Traceability

4.2 İşleme İzlenebilirliği

Diagram 6: Processing Traceability Scheme

Şema 6: İşleme İzlenebilirliği Şeması



PR: Direct addition; ingredient identity, batch linkage to supplier lot number, quantity. Bulk additions; ingredient identity, quantity, method to establish timeframe of use.

PR: Doğrudan ekleme, içerik maddelerinin tanımı, tedarikçi parti numarasına parti bağlantısı, miktar, Dökme ekler; içerik maddesi tanımı, miktar, kullanım süresini belirleme yöntemi

PR: Processing records must be maintained to allow for traceability. For bulk in process holding consideration of how to document a timeframe of know use will be required. BA: use of use of internal batch number can make records simpler to manage

PR: İşleme kayıtları izlenebilirliğe izin verecek şekilde tutulmalıdır. İşlemedeki dökme ürünün beklentisi için, bilinen kullanım süresinin nasıl belgelendirileceğinin dikkate alınması gerekmektedir. BA: Dahili parti numarasının kullanımı kayıtların yönetimini basitleştirebilir.

PR: Bulk Transfers; material identity, batch, DOM, quantity.
PR: Weighed/mix ingredients; ingredient number, batch, quantity used.
Mechanism to link weighed/mixed ingredients back to supplier lot number when used in manufacturing.
PR: Rework; Type, batch (DOM), quantity, shelf life. Creation and usage records must allow for quantity reconciliation.

Weighted Ingredient Addition
Ingredient Weighing/ Mixign

Rework Storage

Holding Tanks
Bulk transfers Interplant
Bulk transfers to customers

Processing

PR: Dökme transferler, malzeme kimliği, parti, DOM, miktar
PR: Ağırlıklandırılmış/ karma içerik maddeleri; içerik mumarası; parti, kullanılan miktar.
Ağırlıklandırılmış/ karma içerik maddelerinin üretimde kullanıldıklarında tekrar tedarikçi parti numarasına bağlantılandırılması.
PR: Yeniden işleme; tip, parti (DOM), miktar, raf ömrü. Kayıtların oluşturulması ve kullanımı, miktar mutabakatını mümkün kılmalıdır.

Ağırlıklandırılmış içerik maddelerinin eklenmesi
İçerdik Malzemesi ağırlıklandırma/ karıştırma

Yeniden İşleme Depolama
Bekleme tankı
Tesisler arası dökme ürün aktarması
Müşterilere aktarma
İşleme

4.2.1. Expected Program Requirements (PR) – 4.2.1. Beklenen Program Gereklilikleri (PG)-**Refer also to Diagram 6:**

- Mechanisms must be in place to maintain traceability throughout processing.
- Semi-finished Goods (SFG), rework and weighed and mixed ingredients shall be:
 - Labeled with quantity and/or weight and information sufficient to maintain traceability to the date of its production (at a minimum).
 - Quantities and/or weight, and traceability information shall be recorded at production and consumption.

Bulk and continuous processing operations shall be subject to an assessment in line with section 4.5 of this manual.

Ayrıca 6 no'lu Şemaya da bakınız.

- Tüm işleme süreci boyunca izlenebilirliği sağlayacak mekanizmalar uygulamada olmalıdır.
- Yarı mamul-bitmiş Mallar (YBM), yeniden işlemler ve tartıymış ve karıştırılmış içerik maddeleri
 - (minimum olarak) üretim tarihine kadar olan izlenebilirliği sağlayacak yeterlilikte miktar ve/veya ağırlık değerleri ve bilgilerle etiketlenmiş olmalıdır.
 - Miktarlar ve/veya ağırlık ile izlenebilirlik bilgileri, üretimde ve tüketimde kayda alınacaktır.
- Dökme ve sürekli işleme faaliyetleri, işbu el kitabındaki Madde 4.5'e uygun bir değerlendirmeye tabi olacaktır.

4.2.2. Best of Current Approach (BA) – Refer also to Diagram 6:

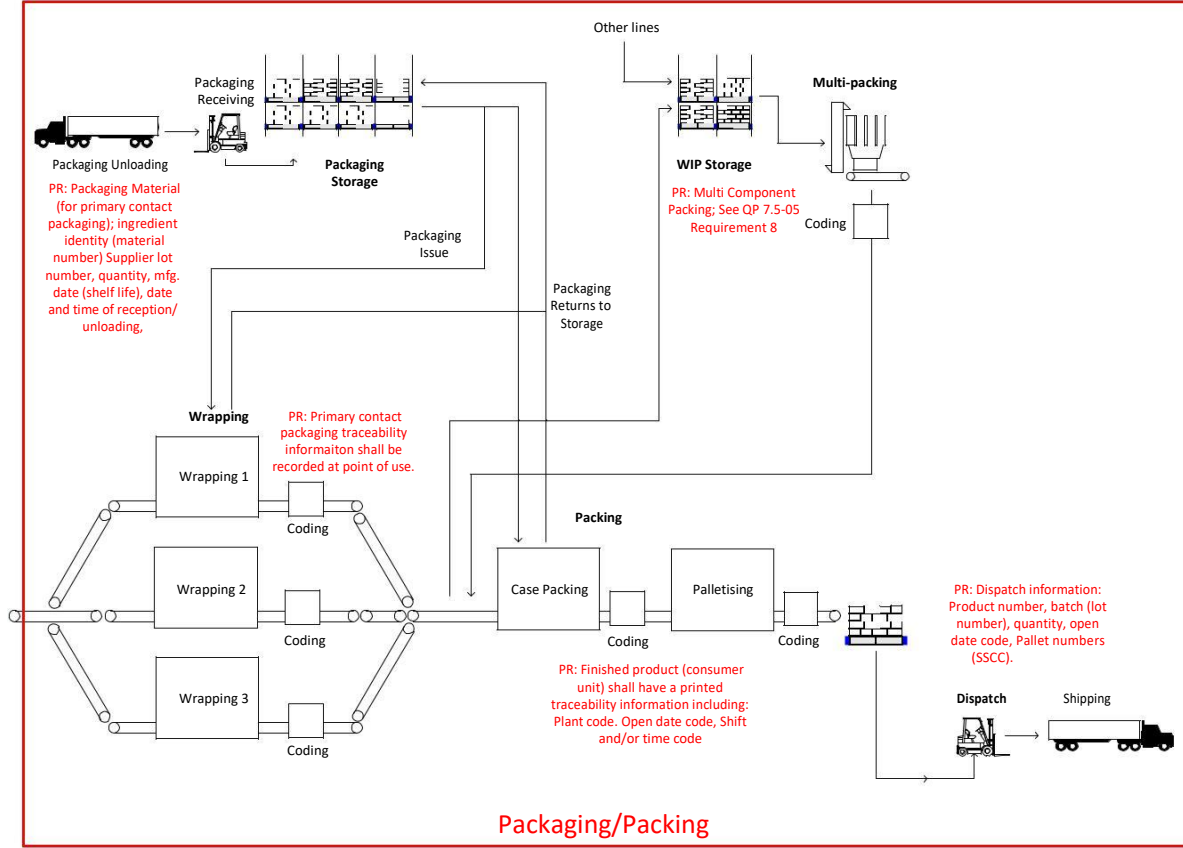
- A batch managed interface between WH and manufacturing systems.
- In-system staging (issue material to the line) and return management.
- Scan of the material label at point of use and scan of remaining material returned to storage, using real batch approach at manufacturing level.
- For bulk storage have;
 - sufficient tanks to have 1 batch per tank dedicated, and/or
 - continuous level trending for tanks, tank level recording.
- Bar code labeling of rework with batch and quantity information

4.2.2. En İyi Uygulama Yaklaşımı (EY) – Ayrıca 6 no'lu Şemaya da bakınız:

- WH Depo ile üretim sistemleri arasında parti yönetimli arayüz
- Sistem içi kademelendirme (malzemeyi hatta gönderme) ve dönüş/ iade yönetimi.
- Malzeme etiketinin kullanım noktasında taranması ve depoya iade edilen kalan materyalin üretim seviyesinde reel parti yaklaşımını kullanmak suretiyle taranması.
- Dökme depolama işlemi için:
 - tank başına bir partinin tahsis edilmesini sağlayacak sayıda tank olmalı; ve/veya
 - tanklar için sürekli seviye eğilimi ve tank seviyesi kaydı bulunmalıdır.
- Parti ve miktar bilgileriyle birlikte yeniden işleme barkodu etiketlemesi

4.3 Packaging/Packing Traceability

Diagram 7: Packaging/Packing Traceability Scheme



PR: Packaging Material (for primary contact packaging); ingredient identity (material number) Supplier lot number, quantity, mfg. date (shelf life), date and time of reception/unloading,
 PR: Multi Component Packing; See QP 7.5-05 Requirement 8
 PR: Primary contact packaging traceability information shall be recorded at point of use.
 PR: Dispatch information: Product number, batch (lot number), quantity, open date code, Pallet numbers (SSCC).
 PR: Finished product (consumer unit) shall have a printed traceability information including: Plant code. Open date code, Shift and/or time code

Packaging
 Wrapping
 Multi-packing
 Coding
 Case Packing
 Palletising
 Packing Returns to Storage
 Other lines

Packaging Unloading
 Packaging Receiving
 Packaging Storage
 Packaging Issue

Dispatch
 Shipping
 Packaging/Packing

4.3 Ambalajlama/ Paketleme İzlenebilirliği

Şema 7: Ambalajlama/ Paketleme İzlenebilirliği Şeması

PR: Ambalajlama materyali (birincil temas halindeki ambalajlama), içerik maddelerinin kimlik (malzeme numarası), Tedarikçi parti numarası, miktar, üretim tarihi (raf ömrü), teslim alınma/ tahliye tarihi ve zamanı
 PR: Çok parçalı ambalajlama, bakınız QP 7.5-05 Şartı 8
 PR: Birincil temastaki ambalajın izlenebilirlik bilgileri, kullanım noktasında kaydedilecektir.
 PR: Sevkiyat bilgileri: Ürün bilgisi, parti numarası, açık tarih kodu, palet numaraları (SSCC)

PR: Bitmiş ürün (tüketici birimi), tesis kodu, açık tarih kodu, vardiya ve/ veya zaman kodu da dahil olmak üzere basılı bir izlenebilirlik bilgisine sahip olacaktır.

Ambalajlama
 Sarma
 Çoklu ambalajlama
 Kodlama
 KasaKoli ambalajlama
 Paletleme
 Depoya Ambalaj iadeleri
 Diğer hatlar
 Ambalajlama tahliyesi
 Ambalajlama alımı
 Ambalajlama Depolama

Ambalajlama sorunu

Dağıtım
 Sevkiyat
 Ambalajlama

4.3.1. Expected Program Requirements (PR) – 4.3.1. Beklenen Program Gereklilikleri (PG)-

Refer also **Diagram 7**

Ayrıca 7 no'lu Şemaya bakınız.

- Packaging suppliers to provide lot / batch traceability information on primary packaging and all packaging containing ingredient label information (even when this is not product contact packaging).
- For all stored materials maintain inventory of quantities by batch currently in storage.
- Inventory management system to ensure quantity and traceability (at least to a date of production level) of SFG/WIP in storage is available.
- Finished goods coding is covered in Section 5 of this manual.

- Ambalajlama tedarikçileri, birincil ambalajlara ve tüm ambalajlara ilişkin olarak içerik maddesi etiketi bilgilerini içeren parti izleme bilgilerini vermelidir (ürünle temas halinde olmayan ambalajlarda da geçerlidir).
- Depolanan tüm malzemeler için, o an depoda bulunan partiler itibarıyla miktar envanteri tutulmalıdır.
- Depodaki SFG/ WIP miktarını ve izlenebilirliğini sağlamak adına (en az üretim tarihine kadar olan seviyede) envanter yönetim sistemi olmalıdır,
- Bitmiş ~~mallar~~ürün kodlaması, işbu el kitabının 5. Maddesinde ele alınmaktadır.

4.3.2 Best of Current Approach (BA) – Refer also **Diagram 7:**

4.3.2 En İyi Güncel Yaklaşım (EY) – Ayrıca 7 no'lu Şemaya da bakınız:

- Scan of material label at point of usage and scan of remaining material returned to storage, using real batch information approach.
- Interface between warehouse and manufacturing systems, staging and return management (FEFO).
- Bar code labeling of rework with batch and quantity information – standard label approach to be developed

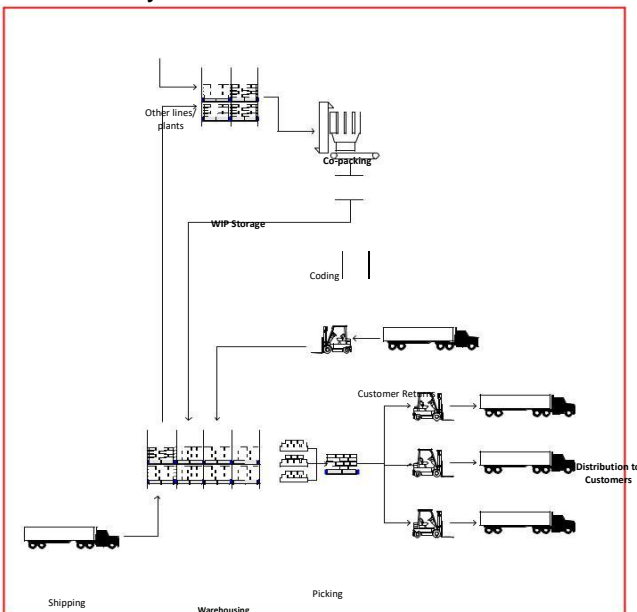
- Kullanım noktasında malzeme etiketinin taranması; gerçek parti bilgisi yaklaşımının kullanılması suretiyle depolamaya iade edilen kalan materyallerin taranması.
- ~~Antrepe Depo~~ ve üretim sistemleri arasındaki arayüz, kademelendirme ve iade yönetimi (FEFO) .
- Parti ve miktar bilgileriyle yeniden işleme çalışmasının barkodla etiketlenmesi- standart etiket yaklaşımı geliştirilecektir.

4.4 Shipping and Distribution

4.4 Sevkiyat ve Dağıtım

Diagram 8: Shipping and Distribution Traceability Scheme

Şema 8: Sevkiyat ve Dağıtım İzlenebilirliği Şeması



4.4.1. Expected Program Requirements (PR) – Refer also Diagram 8 **4.4.1. Beklenen Program Gereklilikleri (PG) – Ayrıca 8 no’lu Şemaya bakınız.**

- For all stored materials / finished goods maintain inventory of held product by batch currently in storage.
 - First point of shipment information to be maintained including quantity by batch of product shipped.
 - There shall be an interface between Third Party Logistics Service Provider (3PL) and Mondelez internal system to reflect real batch information.
 - Records of product batches and quantities shipped to customers must be maintained
- Depolanan tüm malzemeler/ bitmiş **mallar/ürünler** için, o an depolamada olan partiye ilişkin olarak mevcut ürünün envanterinin tutulması.
 - Sevk edilen ürün partisi itibariyle miktar da dahil olmak üzere ilk sevkiyat noktası bilgilerinin tutulması.
 - Üçüncü **Şahıs/Parti** Lojistik Hizmeti Sağlayıcısı (3PL) ile Mondelez iç sistemi arasında gerçek parti bilgilerini yansıtacak bir arayüz olmalıdır.
 - Müşterilere sevk edilecek ürün partilerine ve miktarlarına ait kayıtlar tutulmalıdır.

4.4.2. Best of Current Approach (BA) – Refer also Diagram 8: **4.4.2 En İyi Güncel Yaklaşım (EY) – Ayrıca 8 no’lu Şemaya da bakınız**

- Scan of material label at point of use and scan of remaining material returned to storage, using real batch information approach.
 - Automatic interface between 3PL / Customer service / manufacturing systems.
 - Business Intelligence (BI) report for traceability using the FG real batch number information from 3PL goods movement messages sent back to Mondelez enterprise systems/real batch number in enterprise systems
- Gerçek parti bilgisi yaklaşımı uygulanarak, kullanım noktasında malzeme etiketinin taranması ve depolamaya iade edilen kalan malzemenin taranması.
 - 3PL/ Müşteri hizmeti/ üretim sistemleri arasında otomatik arayüz.
 - Mondelez işletme sistemlerine geri gönderilen 3PL mallarının dolaşımı mesajlarından gelen FG gerçek parti numarası bilgilerini/ işletme sistemlerindeki gerçek parti numaralarını kullanmak suretiyle izlenebilirlik için İş İstihbaratı (BI) raporu

4.5 Bulk material traceability

4.5 Dökme malzeme izlenebilirliği

4.5.1 Expected Program Requirements (PR)

4.5.1 Beklenen Program Gereklilikleri (PG)

See QP 7.5-05 Traceability and Open Date Code Information Requirement 2.2.

QP 7.5-05 İzlenebilirlik ve Açık Tarih Kodu Bilgisi Gerekliliği 2.2’ye bakınız.

To meet the expectation of the policy to evaluate the time frame of known use for bulk materials there are two broad approaches:

Dökme malzemelerin bilinen kullanımına dair süreyi değerlendirmek politikasının beklentilerinin yerine getirmek için geniş ölçekte iki yaklaşım vardır:

1. Use break cleaning to separate batches (common in liquid processes with Cleaning in Place (CIP), particularly common in dairy and grocery processes).
2. Use a theoretical method to assess the traceability window for processes that cannot be regularly emptied and cleaned (common in chocolate, biscuits, gum and candy).

1. Farklı partilerde ara temizleme işlemini uygulayın (Yerinde Temizleme (CIP) içeren sıvı proseslerde, özellikle mandıra ve bakkaliye ürünleri proseslerinde yaygındır).
2. Düzenli olarak boşaltılamayan ve temizlenemeyen süreçler için izlenebilirlik penceresini değerlendirmek adına teorik bir yöntem kullanın (çikolata, bisküvit, sakız ve şekerlemelerde yaygındır).

For the second case the following is provided as guidance in terms of the methods of theoretical calculation for the development of the evaluation

İkinci vaka için, değerlendirmenin hazırlanması için teorik hesaplama yöntemleri bakımından bir rehber olarak aşağıdaki yaklaşım sunulmaktadır.

4.5.2.1 Suggested approach for liquid processes without break cleaning

Ideally all tanks and storage vessels will have records detailing transfers, removals and held volumes. Automatic records are preferred; however, these may be manual. When conducting traceability evaluations possible improvements to the method with which volume and consumption data is collected should be considered

For liquid systems it is, in most cases, appropriate to consider the system as well mixed (i.e. without layering of batches in tanks/vessels/silos). This is particularly true when tanks are agitated (stirred). For highly viscous fluids without agitation this model does not apply well. For such cases it would be more appropriate to consider it as plug flow; refer to suggested approach for powders (4.5.2.2)

Where tank volumes are tracked then dilution of a contaminant in a well-mixed tank can be calculated as follows:

$$= \left(\frac{V_1}{V_2} \right)^n \times \left(\frac{V_2}{V_3} \right)^n \times \left(\frac{V_3}{V_4} \right)^n \dots \times \left(\frac{V_{n-1}}{V_n} \right)^n \times 100$$

Where C is the initial contamination fraction and V are the volumes before and after subsequent additions to the vessel. If product is removed between deliveries the rate of dilution will decrease.

Incomplete data will require modification of the approach. For example should only the addition to a tank be known (e.g. via a batch transfer log) then a 'worst case' scenario could be applied where the assumption is that the tank has only the space in it at each transfer to accommodate that delivery (i.e. the removal rate is the addition rate). This will create a dilution factor calculation as follows:

$$= \left(\frac{V_1}{V_2} \right)^n \times \left(\frac{V_2}{V_3} \right)^n \times \left(\frac{V_3}{V_4} \right)^n \dots \times \left(\frac{V_{n-1}}{V_n} \right)^n \times 100$$

4.5.2.1 Ara temizlemesiz sıvı prosesler için önerilen yaklaşım

İdeal olan, tüm tankların ve saklama kaplarının, aktarmaları, çıkarmaları ve saklanan hacimleri ayrıntılı olarak gösteren kayıtları olmalıdır. Otomatik kayıtlar tercih edilmektedir; bununla birlikte manüel kayıtlar da olabilir. İzlenebilirlik değerlendirmeleri yaparken, hacim ve tüketim verilerinin derlenmesi için kullanılan yöntemin iyileştirilmesine yönelik olası çözümler de düşünülmelidir.

Sıvı sistemler için, çoğu durumda, sistemi iyi karışmış olarak (yani tanklarda/ kaplarda/ silolarda parti katmanları olmaksızın) düşünmek uygun olacaktır. Tankların karıştırıldığı durumlarda bu husus özellikle doğrudur. Karıştırma işlemi olmayan yüksek viskoziteli sıvılarda, bu model sağlıklı sonuçlar vermez. Bu gibi durumlarda, tıkaçlı akış gibi değerlendirmek daha uygun olacaktır: Toz formu için önerilen yaklaşıma (4.5.2.2) bakınız.

Tank hacimlerinin izlendiği durumlarda, iyi karıştırılmış bir tankta bir kontaminant seyreltilmesi, aşağıdaki gibi hesaplanabilir:

Burada C, başlangıç kontaminasyon kesiri ve V de, kaba ilerde yapılacak eklemeler öncesi ve sonrasındaki hacim değerleridir. Ürünün teslimatlar arasında çıkarılması halinde, seyrelme oranı azalacaktır.

Eksik veriler yaklaşımın değiştirilmesini gerektirecektir. Örneğin bir tanka sadece ekleme yapıldığı biliniyorsa (örneğin bir parti aktarma kaydı vasıtasıyla), o zaman "en kötü durum" senaryosu uygulanmalıdır; bu senaryoda, tankta sadece her bir aktarmada o sırada yapılan teslimatı kaldırabilecek kadar yer olduğu (yani çıkarma oranının ekleme oranı olduğu) varsayılır. Böyle bir durumda, seyrelme faktörü hesaplaması aşağıdaki gibi olacaktır:

Where tanks are routinely emptied (but not cleaned) then it is appropriate to consider the residue remaining on the tank and create a best case scenario based on the assumption of only a residue of ingredient or product remaining on the interior surface of the tank. This residue volume can be calculated based on the dimensions of the tank as follows:

The calculation for the surface area of the tank will be dependent on the tank design. Common calculations are as follows (often this will be a combination of one or more type)

Tankların rutin olarak boşaltıldığı (fakat temizlenmediği) durumlarda, artığın tank üzerinde kaldığını düşünmek ve sadece içerik maddesinin veya ürünün bir artığının tankın iç yüzeyinde kaldığını varsayacağımız en iyi durum senaryosunu düşünmek uygun olacaktır. Bu artık hacmi, tankın ebatları da dikkate alınarak aşağıdaki gibi hesaplanabilir.

Tankın yüzey alanının hesaplanması tank tasarımına bağlıdır. Yaygın kullanılan hesaplamalar aşağıda verilmiştir (genellikle bir veya daha fazla hesaplama türü bir arada kullanılır):

Area of a circle (flat base)/ Daireseler bir alan (düz taban)	Lateral (side wall) area of a cylinder/ Silindirin yanal alanı (yan çerper)	Lateral (not the base) area of a cone/ Koniğin yanal alanı (tabanı değil):
πr^2	$2\pi r h$	$\pi r l$

Example dilution calculation sheets can be found [here](#).

Seyrelme hesaplama tablolarına örneklere [buradan](#) ulaşabilirsiniz.

4.5.2.2 Suggested Approach for Powder Processes Without Break Cleaning

4.5.2.2 Ara Temizleme olmaksızın Toz Prosesler için Önerilen Yaklaşım

Powder processes, such as sugar and flour, pose a different challenge as it is less appropriate to assume vessels are well mixed (as most powder systems are not mechanically agitated). The most common approach in this case is to assume a 'plug' (or layered) flow where added batches are consumed in the sequence that they are added. With this assumption a mass balance approach can be used to calculate usage time frames for delivered batches.

Şeker ve un gibi toz içeren prosesler farklı bir zorluk kaynağıdır çünkü (çoğu toz sistemlerinin mekanik olarak karıştırılmamasından dolayı) kapların iyi karıştırıldığını varsaymak pek uygun olmayacaktır. Bu durumda en uygun yaklaşım, "tıkaçlı" (veya katmanlı) akış varsayımdır. Burada, eklenen partiler, eklendikleri sırada tüketilir. Bu varsayım esasından, teslim edilen partilerin kullanım sürelerini hesaplamak için kütle balansı yaklaşımı kullanılabilir.

As with the assumption of a well-mixed tanks in liquid processes the assumption of 'plug' flow is non-ideal. Many powder systems (particularly semi-conical hoppers for bulk flour and sugar storage) are known to cone (where the flow of material though the center of the silo is faster than that at the walls, creating a situation where newly delivered batches can be transferred out of the vessel before older ones – refer to **Diagram 9**) or mix in other way.

Sıvı proseslerde tankların iyi karıştırıldığı varsayımında olduğu gibi, "tıkaçlı" akış varsayımı da ideal bir varsayım değildir. Çoğu toz sistemi (özellikle dökme un ve şeker depolaması için yarı konik bunkerler), konik şeklini aldığı (malzemenin silonun merkezi üzerinden akışı duvarlarındaki akıştan daha hızlıdır; bunun neticesinde, yeni teslim edilen partiler, kaptan eskilerinden daha önce aktarılabilir- bakınız Şema 9) veya bir başka şekilde karıştığı bilinmektedir.

There should also be a consideration of the risks associated with these assumptions as part of the bulk traceability evaluation. Examples of how to accommodate such mixing include: expanding traceability windows by one lot either side of the

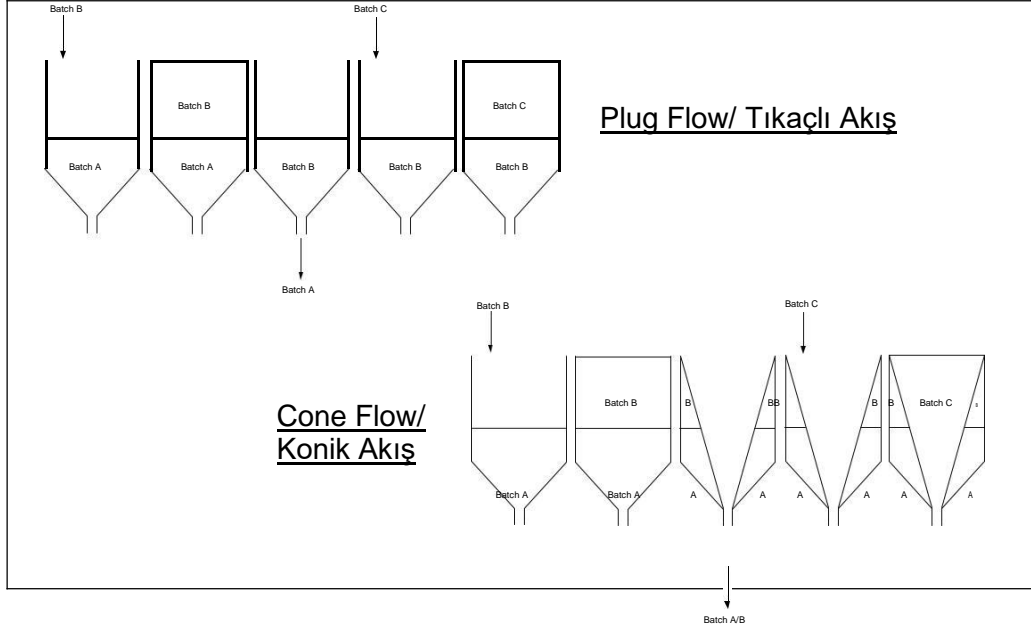
Dökme izlenebilirliği değerlendirmesinin bir parçası olarak bu varsayımlarla ilişkili risklerin de ele alınması gerekmektedir. Bu karışımla ilgili konunun nasıl halledileceğine dair yollar arasında, izlenebilirlik pencerelerinin ele alınan

considered lot, or adding a set quantity of buffer either side of mass balance calculated traceability windows

partinin her bir tarafında bir parti kadar genişletilmesi, veya kütle balansı hesaplanan izlenebilirlik pencerelerinin her bir yanına belirli bir miktar tampon eklenmesi bulunmaktadır.

Diagram 9: Illustration of Plug Flow versus cone flow in powder silos

Şema 9: Toz Silolarında Tıkaçlı Akışa karşın konik akışın çizimi



4.5.2.3 Best of Current Approach (BA) – Minimizing Traceability Window

Certain practices can be implemented to minimize the additional window required for bulk traceability:

- Providing sufficient tanks to allow storage tanks to be fully drained before each refilling cycle.
- Providing full level/volume and transfer history electronically (PLC/SCADA Historian) for all tanks (minimizing reliance on worst case).
- Implement full emptying of powder silos at a determined frequency.
- Minimise use of rework or return processes into bulk storage tanks or processes. Rework addition should be as close to finished product as possible.
- Powder silos and other storage vessels should be selected for the material type to reduce coning and other non-linear flow patterns

4.5.2.3 En İyi Güncel Yaklaşım (EY) – İzlenebilirlik Penceresinin Minimize Edilmesi

Dökme izlenebilirliği için gereken ek pencereyi minimize etmek için belirli uygulamalar gerçekleştirilebilir:

- Depolama tanklarının her bir yeniden doldurma döngüsünden önce tamamen boşaltılmasını sağlayacak sayıda yeterli tank sunulması.
- Tüm tanklar için elektronik olarak (PLC/SCADA Historian) tam seviye/hacim ve aktarma geçmişinin sunulması (en kötü duruma güvenme olasılığını minimize eder).
- Toz silolarının önceden belirlenmiş bir sıklıkta tamamen boşaltılması;
- Dökme depolama tanklarında veya proseslerinde yeniden işleme veya iade süreçlerinin kullanımının azaltılması
- Toz siloları ve diğer saklama kapları, konikleşmeyi ve lineer olmayan diğer akış kalıplarını azaltacak materyal tipinden seçilmelidir.

5 PROGRAM REQUIREMENTS: FINISHED PRODUCT TRACEABILITY

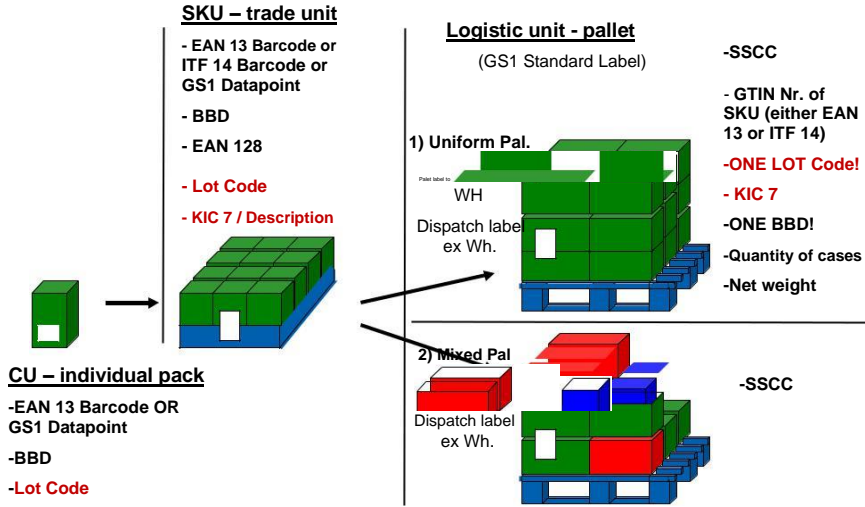
5 PROGRAM GEREKLİLİKLERİ: BİTMİŞ ÜRÜN İZLENEBİLİRLİĞİ

5.1 CODING RULES Principles

5.1 KODLAMA KURALLARI İlkeleri

Diagram 10: Coding rule principles on CU / SKU / pallet (Unit load)

Şema 10: CU / SKU / palette (Birim Yük)
Kodlama Kuralı ilkeleri



SKU-trade unit
EAN 13 barcode
ITF 14 barcode
Logistic unit – pallet
CU- Individual pack
Dispatch label ex WH
GTIN Nr of SKU (either EAN 13 or ITF 14)
Quantity of cases
EAN 13 Barcode OR GS1 datapoint
Lot Code

SKU- Ticaret Birimi
EAN 13 barkodu
ITF 14 barkodu
Lojistik birim- palet
CU- Münferit paket
Antrepe/Depo dışı gönderim etiketi
SKU'nun GTIN numarası (EAN 13 veya ETF 14)
Kasa miktarı
EAN 13 barkodu VEYA GS1 veri noktası

Note: All item points need to be followed, to highlight the source of format requirements, RED font requirements are based on Mondelez International format requirement, black font requirements are GS1 requirements

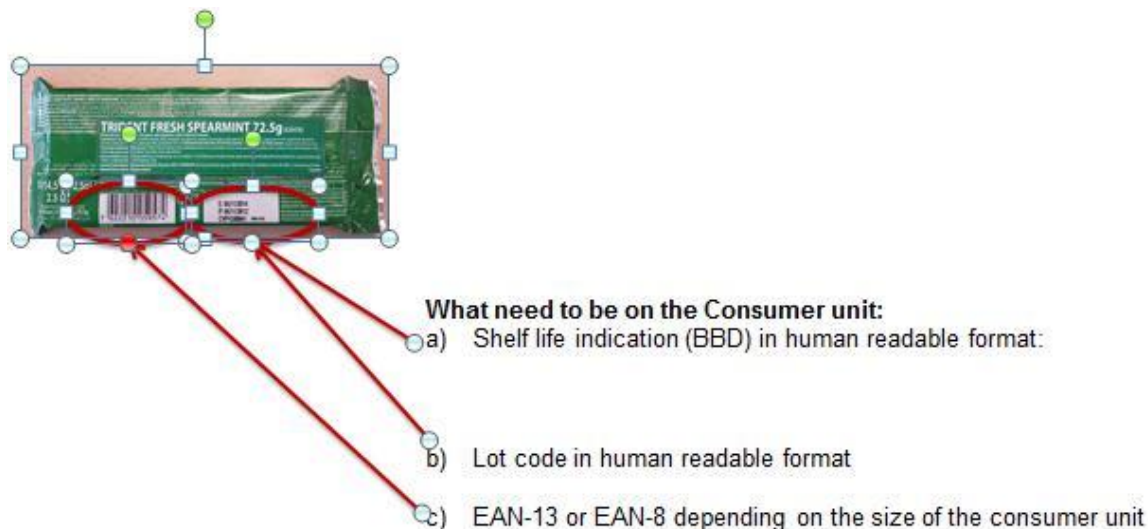
Not: İmlerle gösterilen tüm hususların takip edilmesi gerekir. Format gerekliliklerinin kaynağını vurgulamak bakımından, KIRIMZI fontla yazılmış olanlar Mondelez International format şartı, siyah fontla yazılmış olanlar GS1 format şartlarıdır.

5.2 Traceability Information on CONSUMER UNIT (CU)

5.2 TÜKETİCİ BİRİMİNDE (CU) İzlenebilirlik Bilgileri

Diagram 11: Traceability information application on Consumer Unit

Şema 11: Tüketici Biriminde izlenebilirlik bilgisi uygulaması



What need to be on the Consumer unit

- a) Shelf life indication (BBD) in human readable format
- b) Lot code in human readable format
- c) EAN-13 veya EAN-8 depending on the size of the consumer unit

Tüketici birimi üzerinde olması gerekenler

- a) Gözle görülür formatta raf ömrü gösterimi (**BBDTETT**)
- b) Gözle görülür formatta parti kodu
- c) Tüketici biriminin büyüklüğüne bağlı olarak EAN-13 veya EAN-8

Area of application

The consumer unit code is associated with the selling price in the retailer database for scanning at POS (point of sale) of the trade partner. Advanced customers are using the bar code for their inventory management at point of sale, it is pre-printed on the packaging material.

Never allow two bar codes encoding different GTIN numbers to be visible on a package. This is particularly relevant to multi-packs, especially those with clear wrapping. Multi-packs must carry a separate GTIN, with all internal bar codes obscured.

If the item is random wrapped, the same bar code can be printed more than once on the wrapping. This ensures that one complete bar code is always visible

Uygulama Alanı

Tüketici birimi kodu, ticaret ortağının satış noktasında (POS) okutmak üzere perakendeci veritabanındaki satış fiyatıyla ilişkilidir. İleri düzey müşteriler, satış noktasında envanter yönetimleri için barkod kullanmaktadırlar; barkodlar ambalaj materyaline önceden basılmaktadır.

Farklı GTIN numaralarını kodlayan iki barkodun ambalaj üzerinde görünmesine asla izin vermeyin. Bu özellikle birden çok paket içeren ambalajlarda, özellikle şeffaf ambalajlarda geçerlidir. Birden çok paket içeren ambalajlarda ayrı bir GTIN bulunmalı ve tüm iç bar—kodların görünmesi engellenmelidir.

Bir ürün rastgele sarılmışsa, aynı barkod, ambalaj üzerine birden fazla kez basılabilir. Bu sayede bir tane eksiksiz barkodunun daima görünür olması sağlanır.

The different series of numbers that can be used to identify any product or service:

GTIN-13 (EAN / UPC): This is the code that will be used for the majority of our packs.

GTIN-8 (EAN-8): This code is used for small items where a reduced size of symbol is necessary:

- if the GS1 13 bar code symbol, in the size required as a result of print quality studies, exceeds either 25% of the largest side of the printed label area or 12.5 % of the total printable area.
- if either the largest side of the printed label is less than 40 cm² or the total printable area is less than 80 cm².
- on cylindrical products with diameter less than 3 cm.

Herhangi bir ürünü veya hizmeti tanımlamak için kullanılabilecek farklı numara serileri

GTIN-13 (EAN / UPC): Paketlerimizin çoğunluğu için kullanılacak bir koddur.

GTIN-8 (EAN-8): Bu kod, sembolün küçültülmüş boyutta kullanılmasının gerekli olduğu küçük ürünlerde kullanılabilir:

- GS1 13 barkod sembolü, baskı kalitesi çalışmaları neticesinde gereken boyda ise, baskı yapılabilir etiket alanının en geniş yanının %25'inden veya toplam basılabilir alanın %12.5'inden fazla yer kaplıyorsa .
- Basılı etiketin en geniş yanı 40cm²'den küçükse veya toplam basılabilir alan, 80cm²'den küçükse;
- Çapı 3cm'den küçük silindirik şeklindeki ürünlerde.

Table 2: RACI Traceability information Consumer Unit

Tablo 2: RACI İzlenilebilirlik Bilgileri Tüketici Birimi

	Repacker	Tesis Co man	Region Quality	PM Printer	PCM	IS	GS1
EAN 8 or EAN 13				Verify conformity to Spec	Brief D2P agency Create GTIN, check GTIN content		Provide GCP (Global Company Prefix)
LOT CODE	Verify conformity to Specification*	Verify conformity to Specification*	Approve Format for Site	Design defined print area		Provide Printer set up	
BBD	Verify conformity to Specification*	Verify conformity to Specification*		Design defined print area		Provide printer set up	

	Yeniden Ambalajlayıcı	Plant, Ortak Üretim	Bölge Kalite	PM Yazıcı	PCM	IS	GS1
EAN 8 veya EAN 13				Spesifikasyona uygunluğu doğrulayın	Kısa D2P acentesi GTIN oluşturun, GTIN içeriğini kontrol edin		GCP (Global Şirket Öneki) belirtin.
PARTİ KODU	Spesifikasyona uygunluğu doğrulayın.*	Spesifikasyona uygunluğu doğrulayın.*	Tesis için formatı onaylayın.	Tanımlanmış baskı alanını belirleyin		Yazıcı kurulumunu sağlayın.	
BBDTETT	Spesifikasyona uygunluğu doğrulayın.*	Spesifikasyona uygunluğu doğrulayın.*		Tanımlanmış baskı alanını belirleyin		Yazıcı kurulumunu sağlayın	

*Verification checks as part of the process controls (content and quality) minimum 1x per shift at start/product change.

* Süreç kontrollerinin (içerik ve kalite) bir parçası olarak doğrulama kontrolleri- başlangıçta/ ürün değişiminde vardiya başına en az 1 kez.

5.3 Traceability Information on traded units (SKU):

Diagram 12: Examples of SKU traceability label application

**5.3 Alım satımı yapılan birimlerde (SKU) izlenebilirlik bilgileri**

Şema 12: SKU izlenebilirlik etiketi uygulamasına ilişkin örnekler

Bar Code requirements and area of application:

a) Mondelēz International manufacturing units (including External manufacturer, Co-packer, re-packer) are scanning the bar code of trade units as the basis for creation of label for logistics units (pallets) at the end of production line

b) Mondelēz International Supply Chain, trade partners (including 3rd party WH, DC) scan the bar code of trade units for case identification.

c) Cash & Carry markets are scanning the bar code of trade units for identification at point of sale.

GTIN 13 (EAN-13):

This is the code that will be used for the majority of our traded units.

ITF-14:

Requested by the trade. Region CS&L need to agree with manufacturing about application and requirements.

GS1-128

On traded units is the preferred solution as more customers are using it and the information can be scanned. Requested by the trade. Region CS&L need to agree with Manufacturing about application and requirements

Barkod gereklilikleri ve uygulama alanı

a) Mondelez International üretim birimleri (harici üretici, ortak ambalajlayıcı, yeniden ambalajlayıcı da dahil), üretim hattının sonunda lojistik birimler (paletler) için etiket hazırlamaya esas olarak satın alınan ürünlerin barkodunu okutmaktadırlar.

b) Mondelēz International Tedarik Zinciri, ticaret ortakları (3. ~~ŞahısParti~~ konumundaki WH, DC dahil) ~~koli kasa (sandık)~~ tanımlaması için satın alınan ürünlerin barkodunu okumaktadır.

c) Peşin Ödemeli marketlerde, satış noktasında tanımlama için satın alınan birimlerin barkodu okunmaktadır.

GTIN 13 (EAN-13):

Alınıp satılan ürünlerimizin çoğunluğu için kullanılacak olan koddur.

ITF-14:

Ticari birim tarafından istenmesi halinde. Bölge CS&L'si, uygulama ve gereklilikler konusunda üretim birimiyle mutabakata varmalıdır.

GS1-128

Alınıp satılan ürünlerde kullanımı tercih edilen çözümdür çünkü git gide daha çok sayıda müşteri kullanmaktadır ve bilgiler okunabilmektedir. Ticari birim tarafından talep edilmektedir. Bölge CS&L'si, uygulama ve gereklilikler konusunda üretim birimiyle mutabakata varmalıdır.

Summary: What traceability information need to be on the Case (SKU):

This information can be either printed directly on the boxes or placed on a sticker/label, or several supports can be used, e.g. some information printed directly on the box and the rest on a label or ink jet-printed. There is no need to duplicate any information from a regulatory point of view e.g. if 'best before' is already printed on the case there is no need to print it on the sticker and vice

Özet: ~~KoliKasa (sandık)~~ (SKU) üzerinde hangi izlenebilirlik bilgileri olmalı?:

Bu bilgiler, doğrudan kutulara basılabileceği gibi, bir çıkartma/ etiket üzerine de konabilir veya pek çok destek kullanılabilir. Örneğin kimi bilgiler doğrudan kutu üzerine basılabileceği gibi kalanı etikete yazılabilir veya mürekkep püskürtümlü bir yazıcıdan basılabilir. Yasal bir bakış açısından bakıldığında aynı bilgileri iki kez yazmanın bir anlamı yoktur; örneğin "son kullanım tarihi"

versa

halihazırda paket üzerine basılmışsa, tekrar etikete basmanın bir anlamı yoktur ve bunun tersi de doğrudur.

- a) GTIN of the SKU, EAN-13 (GS1 requirement).
b) Lot code in human readable format, (GS1 requirement).
c) BBD in human readable format: (GS1 requirement).
GS1 128 code (Trade requirement, conform to GS1) Region CS&L need to agree with manufacturing about application and requirements

- a) SKU'nun GTIN'i, EAN-13 (GS1 gerekliliği).
b) Gözle görülür formatta parti kodu (GS1 gerekliliği)
c) Gözle görülür formatta ~~BBD~~TETT format: (GS1 gerekliliği)
GS1 128 kodu (Ticari Birimin gerekliliği, GS1'e uygun) Bölge CS&L'si, uygulama ve gereklilikler konusunda üretim birimiyle mutabakata varmalıdır.

Table 3: RACI Traceability information SKU

Tablo 3: RACI İzlenebilirlik Bilgisi SKU

	Co packer	CS&L	Plant, Co man	Region Quality	PM Printer	PCM	IS	GS1
EAN 8 or EAN 13 (pre-printed)					Verify conformity to Specification	Brief D2P agency create GTIN check GTIN content		Provide GCP (Global Company Prefix)
EAN 8 or EAN 13 (online, barcode)	Verify conformity to Specification*		Verify conformity to Specification *			request GTIN check GTIN content		
GS1 128 (online, barcode)	Verify conformity to Specification*	Define requirements for Manufacturing	Verify conformity to Specification *				Provide Printer set up	Verify conformity
	Co packer	CS&L	Plant, Co man	Region Quality	PM Printer	PCM	IS	GS1
LOT CODE (online, human readable)	Verify conformity to Specification*		Verify conformity to Specification *	Approve Format for Site			Provide Printer set up	
BBD (online, human readable)	Verify conformity to Specification*		Verify conformity to Specification *				Provide printer set up	

	Ortak ambalajlayıcı	CS&L	Tesis Ortak üretim	Bölge Kalite	PM Yazıcı	PCM	IS	GS1
EAN 8 veya EAN 13 (önceden basılmış)					Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.	Kısa D2P acentesi GTIN oluşturun, GTIN içeriğini kontrol edin.		GCP'yi (Global Şirket Öneki) verin.
EAN 8 veya EAN 13 (elektronik ortamda, barkod)	Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.*		Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.*			GTIN talep edin; GTIN içeriğini kontrol edin.		
GS1 128 (elektronik ortamda bar kodu)	Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.*	Üretim gerekliliklerini tanımlayın.	Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.*				Yazılım kurulumunu gerçekleştirin.	Uygunluğunu doğrulayın.*
	Ortak Ambalajlayıcı	CS&L	Tesis Ortak Üretim	Bölge Kalite	PM Yazıcı	PCM	IS	GS1
PARTİ KODU (elektronik ortamda, okunabilir)	Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.*		Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.*	Tesis için formatı onaylayın.			Yazılım kurulumunu gerçekleştirin.	
BBDTETI (elektronik ortamda, okunabilir)	Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.*		Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.*				Yazılım kurulumunu gerçekleştirin.	

*Verification checks as part of process controls (content and quality)- minimum 1x per shift as start/product change.

*** Süreç kontrollerinin (içerik ve kalite) bir parçası olarak doğrulama kontrolleri- başlangıçta/ ürün değişiminde vardiya başına en az 1 kez.

5.4 Traceability Information on Outer Box 5.4 Dış Kutuda İzlenebilirlik Bilgileri

Another type of SKU is the Outer box. It is used in case you have to put the labeled “trade units” into a box called a “shipper”. The shipper is used for transportation reasons.

The shipper needs to be identified by a label or direct print, following GS1 rules.

Example:

12 SKU boxes available. Each of them contains 12 CU. On the SKU they have printed an SKU-label containing the information 12x60gr, article: “Lacta Milk”

12 of the SKU’s are put in the shipper and the shipper needs to get an identification label with an information of (60GRX12)X12 article “Lacta Milk”.

In some cases this outer is the selling unit.

In this case the labelling rule for SKU needs to be applied.

Note: If a shipper box is a transport unit, it needs to carry an SSCC code

Bir başka SKU türü, **dış kutudur.**

Etiketlenmiş “ticari üniteleri” “sevkiyatçı” adı verilen bir kutuya koymanız gerektiğinde kullanılmaktadır. Sevkiyatçı, nakliye amaçlarıyla kullanılır.

Sevkiyatçının, GS1 kurallarına uygun olarak bir etiketle veya doğrudan baskıyla tanımlanması gerekir.

Örneğin:

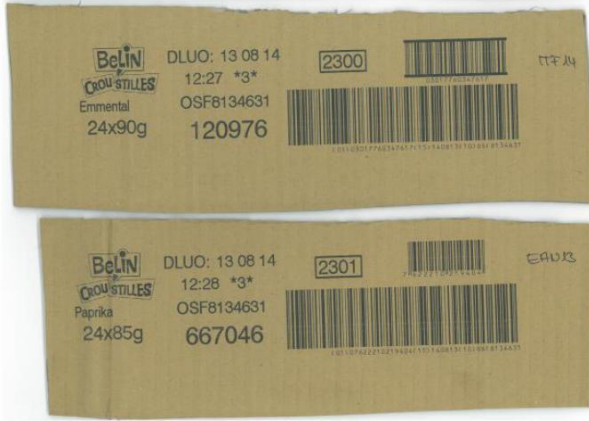
12 SKU kutusu vardır. Her birinde 12 CU bulunmaktadır. SKU üzerine, “Lacta Süt” ürünü 12x60gr. bilgilerini içeren bir SKU-etiketi basılmıştır.

SKU’ların 12 tanesi, bir sevkiyatçıya konur; (60GRX12)X12 ürün “Lacta Süt” bilgilerini içeren tanımlayıcı bir etiketin yapıştirılması gerekmektedir.

Bazı durumlarda bu dış kutu satılacak ünitelerdir. Bu durumda SKU’ya ait etiketleme kuralı uygulanmalıdır.

Not: Sevkiyatçı kutunun nakliye ünitesi olması halinde bir SSCC kodu taşıması gerekmektedir.

Diagram13: examples for labelling of outer box (direct print / label)



Şema 13: Dış kutunun etiketlenmesine dair örnekler

Etikett Frankreich EAN_GS128.itf

635696
Croust. Jambon-Fromage 102g x 2

Code Internal:	2425
Volumé:	112 lots x 2
Size:	1/2 BOX
A CONSOMMER DE PREFERENCE AVANT FIN:	
13/11/13	
OSF 81 3 46 32 C	15:38



5.5 Labelling of LOGISTICS UNITS (PALETT):

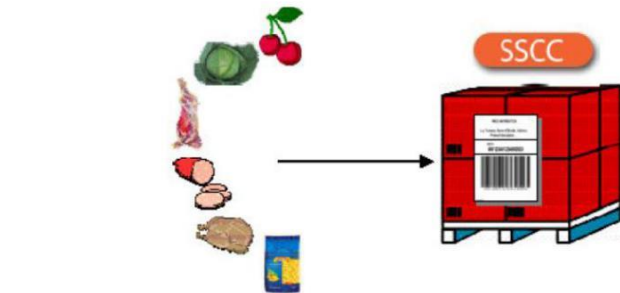
Area of application:

For inbound identification, stock management and tracking forward from the distribution centre. The GS1 logistics label provides clear and concise information about the logistic unit to which the label is fixed, in both machine and readable form. **mandatory features are:**

5.5.1 For Heterogeneous Pallets (mixed /picked pallets).

Minimum Requirement: GS1 logistic label with SSCC as minimum traceability relevant information shall be the SSCC.

Diagram 14: Scheme of Requirements for heterogenous pallets



Mandatory data	• SSCC with AI (00)
Recommended data	none

5.5 LOJİSTİK BİRİMLERİN (PALET) Etiketlenmesi

Uygulama Alanı:

Gelenlerin tanımlanması, stok yönetimi ve dağıtım merkezinden sevkiyatın takibi. GS1 lojistik etiketi, etiketin yapıştırılacağı lojistik birimi hakkında hem makine dilinde hem de okunabilecek şekilde açık ve kesin bilgiler verir. Kullanımı zorunlu özellikler şunlardır:

5.5.1 Heterojen Paletler için (karışık/ alınan paletler)

Minimum Şart: Minimum izlenebilirlik için SSCC'li GS1 lojistik etiketi. İlgili bilgiler SSCC olacaktır.

Şema 14: Heterojen paletler için gereklilikler şeması



5.5.2 Mandatory information for standard homogenous pallets

- (15) Best Before Date (BBD) (6 numeric digits in format YY MM DD)
this format applies for the bar code section only (including the human readable interpretation beneath the bar code) and not in the human readable section.
- The BBD in the human readable section of the pallet in DD.MM.YY or DD.MM.YYYY description see pallet label example minimum font size 1cm, preferred 2.5cm, no month only format, only exact day even if fixed day. Pallet label barcode section - all barcode formats shall be converted into global GS1 requirement format YYMMDD (this is the relevant bar code section "(15)").
- (10) Lot code.
- (240) Material code (maximum 8 digits).
- (00) SSCC code / Unique Pallet Identification number.
- (02) GTIN of trade units.
- (37) Count of trade units on pallet.
- Pallet net weight.
- Material description (display from SAP master-data, short text).
- Header with Manufacturer information.
- Bar code formats and dimensions / GS1 standard requirements.

5.5.2 Standart homojen paletler için zorunlu bilgiler

- (15) Son Kullanım Tarihi (**BBDTETT**) (YY AA GG formatında altı sayısal basamak)
- Bu format, gözle görülebilir bölüm için değil sadece barkodu bölümü için geçerlidir (barkodu altındaki gözle görülebilir yorum da dahildir).
- Paletin okunabilir bölümünde **BBDTETT** (son kullanım tarihi), GG.AA.YY veya GG.AA.YYYY olarak kullanılmalıdır. Palet etiketi örneğine bakın.
- Minimum font büyüklüğü 1cm. olmak kaydıyla tercih edilen büyüklük 2.5cm.'dir. Sadece ay yazılı format kullanılmayacaktır. Sabit belirlenmiş bir gün olsa dahi ilgili tam gün yazılacaktır. Paket etiketi barkod bölümü- tüm barkod formatları, global GS1 zorunlu formatına YYAA**DDGG** dönüştürülecektir)bu , ilgili barkodu bölümü "(15)" konusudur.
- (10) Parti kodu.
 - (240) Malzeme kodu (maksimum 8 basamak).
 - (00) SSCC kodu / Eşsiz Palet Tanımlama Numarası.
 - (02) Alınıp satılan birimlerin GTIN'i
 - (37) Palet üzerindeki satılık birim sayısı pallet.
 - Net palet ağırlığı
 - Malzeme açıklaması (SAP ana verilerinden kısa metin halinde gösterim)
 - Üretici bilgilerini içeren başlık
 - Bar-kodu formatları ve ebatları/ GS1 standart gereklilikleri

5.5.2.1 Detailed GS1 logistics label description – see GS1 standard

Diagram 15: Examples of GS1 Standard based
PALLET LABEL FOR FINISHED GOODS
(note: format is not in original dimensions)

5.5.2.1 Ayrıntılı GS1 lojistik etiket açıklaması –GS1 standardına bakınız.

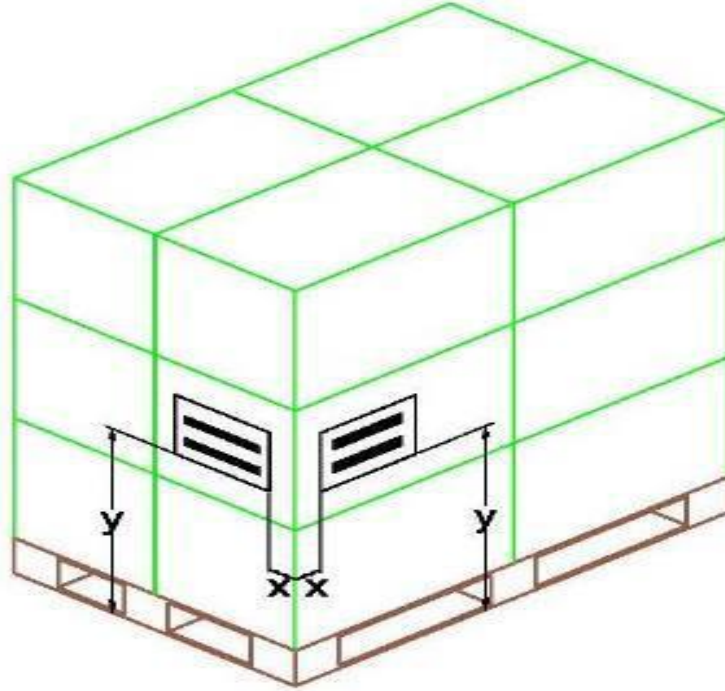
Şema 15: BİTMİŞ **ÜRÜNLERMALLAR** İÇİN
GS1 Standardı esaslı PALET ETİKETİ
örnekleri (not: format orijinal ebatlarında
değildir)

Mondelez Italia Biscuits Production S.p.A.		
SSCC		
3 8000090 001604071 3		
CONTENT 08000090604753	COUNT 0036	NET WEIGHT kg 108,000
MINCR 250G OLIVE 12C A.		
116539		
BEST BEFORE (DD.MM.YYYY) 31.10.2014	BATCH/LOT OCAL034540	
		
(15)141031(10)OCAL034540(240)116539		
		
(00)380000900016040713(02)08000090604753(37)0036		

Mondelez Deutschland Production GmbH & Co. KG		
SSCC: 3 8593893 10 40644393		
EAN-TRADE-No: 07622300408183	Qty: 0060	KOLLI
M 180G CHOCO WAFER 18KT		
SKU-No: 764044		
BEST BEFORE: (DD.MM.YY) 26.11.15	BATCH/ LOT: OPA4450923	
		
(15)151126(10)OPA4450923(240)0764044		
		
(02)07622300408183(37)0060		
		
(00)385938931040644393		

5.5.3 LABEL LOCATION

- The bar code, including the human readable digits underneath (identification number) must be visible and free of any obstacles preventing it from scanning.
- For logistics units and other units greater than 1 meter in height, labels should be placed so that all the bar code symbols are at a height of between 400 mm and 800 mm from the base of the unit (y), and no closer than 50 mm from the vertical edge (x) (see Diagram 16).
- Each logistics unit should have minimum two GS1 pallet labels. For units lower than 1 meter the labels should be allocated in a readable and scanable way to the unit.

Diagram 16: Label application on pallets**5.5.3 ETİKET YERİ**

- Alttaki gözle görülür sayı basamakları da (kimlik numarası) dahil olmak üzere barkod, görünür olmalı ve okunmasını engelleyecek herhangi bir engele maruz kalmamalıdır.
- 1 metreden yüksek lojistik üniteler ve diğer üniteler için, etiketler, tüm barkodu sembolleri, ünitenin tabanından 400mm ile 800 mm arasında yükseklikte (y) ve dikey kenardan en fazla 50mm yakınlıkta (x) olacaklardır (16 no'lu Şemaya bakınız).
- Her bir lojistik ünitesinin minimum iki GS1 paylet etiketi olmalıdır. 1 metreden kısa üniteler için etiketler, üniteye okunabilir ve taranabilir şekilde yapılandırılmalıdır.

Şema 16: Paletlerde etiket uygulaması

Table 4: RACI Traceability labelling unit load – pallet

Tablo 4: RACI İzlenebilirlik etiketlemesi birim yükü- palet

	Co packer	Plant, Co man	LOG OPS	PM Printer	PCM	IS	GS1
Bar Codes	Verify conformity to Specification*	Verify conformity to Specification*				Provide Printer set up	
LOT CODE	Verify conformity to Specification*	Verify conformity to Specification*				Provide Printer set up	
BBD	Verify conformity to Specification*	Verify conformity to Specification*				Provide Printer set up	
Label Verification	Verify conformity to Specification*	Verify conformity to Specification*	Label compliance Reports from selected WH monthly				
Label approval during design and test	Customization team send to GS1 (or verify with Scanner) and receiving WH	Customization team send to GS1 (or verify with Scanner) and receiving WH					Verify conformity to GS1

	Ortak ambalajlayıcı	Tesis Ortak Üretici	LOG OPS	PM Yazıcı	PCM	IS	GS1
Barkodlar	Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.*	Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.*				Yazıcı kurulumunu gerçekleştirin	
PARTİ KODU	Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.*	Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.*				Yazıcı kurulumunu gerçekleştirin	
BBDTETT	Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.*	Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.*				Yazıcı kurulumunu gerçekleştirin	
Etiket Doğrulaması	Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.*	Spesifikasyona uygunluğunu doğrulayın.*	Seçilen WH'den aylık olarak etiket uyum raporları alınması				
Tasarım ve test sırasında etiket onayı	Özelleştirme ekibi GS1'e gönderir (veya Tarayıcıyla doğrular) ve WH'yi alır.	Özelleştirme ekibi GS1'e gönderir (veya Tarayıcıyla doğrular) ve WH'yi alır.					GS1'e uygunluğu doğrulayın.

*Verification checks as part of the process controls (content and quality) minimum 1x per shift at start/product change.

6. TECHNICAL REQUIREMENTS

6.1 Program requirements

- a. Readable for high speed scanners in the trade.
- b. GTIN for product identification itself (Global Company Prefix given by GS1, registered by Mondelēz International).
- c. Scanning is most successful when the bar code is printed on a reasonably smooth surface. Avoid printing around the corners or on folds, creases, seams, and any other uneven packaging area.
- d. SSCC for identification and tracking forward of logistic units (pallets).
- e. Lot code for tracing.
- f. Data titles MUST be provided in English as specified in the GS1 General Specifications. In addition, data titles can be provided in local language if necessary.
- g. Shelf life indication format: For shelf life calculations see [Global Shelf Life Policy](#) (Master data standard).
- h. The "production day" (not packing day, see glossary) is used as calculation basis for shelf life indication and lot code. (Production day is based on local shift pattern, production day + remaining shelf life).
- i. Multi-packs with mixed codes- the shelf life indication data of the finished package/SKU/pallet label shall be the same as the component with the earliest expiration date (e.g. shortest shelf life indication).
- j. The use of Application Identifiers (AI) is governed by certain rules. Some must always be used with others, e.g. AI (02) must be followed by AI (37). Some Application Identifiers must never be used together, e.g. AI (01) and AI (02). Companies must respect these basic rules which are fully explained in the GS1 general specifications.
- k. Flexible software for scanning equipment and WH system is required in order to recognise order of AIs, unknown content should be ignored (e.g. third barcode)
- l. If possible, Pallet label + Case label need to be at least in one common face of the four of the pallet = permit to double check the consistency between info pallet and case.

* Süreç kontrollerinin (içerik ve kalite) bir parçası olarak doğrulama kontrolleri- başlangıçta/ ürün değişiminde vardiya başına en az 1 kez.

6. TEKNİK GEREKLİLİKLER

6.1 Program Gereklilikleri

- a. Ticarete yüksek hızlı tarayıcılar tarafından okunabilir.
- b. Ürünün kendi kimliği için GTIN (Mondelez International tarafından kaydedilen GS1 tarafından verilen Global Şirket Öneki)
- c. Barkod makulen pürüzsüz bir yüzeye basıldığında taramada en başarılı sonuçlar alınmaktadır. Köşelerden, kat yerlerinden, kırışıklıklardan, bükümlerden veya düz olmayan diğer ambalajlama alanlarından baskı almayın.
- d. Lojistik ünitelerin (paletler) ileriye dönük kimlik tanıtımı ve takibi için SSCC
- e. İzleme için parti kodu.
- f. Veri isimleri, GS1 Genel Özelliklerde belirtildiği üzere muhakkak İngilizce dilinde olmalıdır. Buna ilaveten veri isimleri gerekirse yerel dilde de verilebilir.
- g. Raf ömrü gösterimi formatı: Raf ömrü hesaplamaları için, bakınız [Global Raf Ömrü Poliçesi](#) (Ana veri standardı).
- h. "Üretim Günü" (ambalajlama günü değil, sözlüğe bakınız), raf ömrünün gösterimi ve parti kodu için hesaplama esası olarak kullanılmaktadır. (Üretim günü, yerel vardiya programı, üretim günü artı kalan raf ömrü esas alınarak belirlenir.)
- i. Karmaşık kodlu çoklu paketler- Raf ömrü gösterimi, bitmiş paket/ SKU/ palet etiketi verileri, en erken son geçerlilik tarihine sahip componentle (yani en kısa raf ömrü göstergesiyle aynı olacaktır).
- j. Uygulama Tanımlayıcılarının (AI) kullanımı belirli kurallara tabidir. Bazıları her daim diğerleriyle birlikte kullanılmalıdır örneğin AI (02)'nin ardından AI (37) gelmelidir. Bazı Uygulama Tanımlayıcıları, hiçbir zaman birlikte kullanılmamalıdır; örneğin AI (01) ile AI (02). Şirketler GS1 genel spesifikasyonlarında eksiksiz açıklanan bu temel kurallara riayet etmelidir.
- k. AI'lerin sırasının tanınmasını sağlamak için tarama ekipmanı ile WH sistemi için esnek yazılım gerekmektedir. Bilinmeyen içerik göz ardı edilmelidir (örneğin üçüncü barkot).
- l. Mümkünse, palet etiketi + Sandık etiketinin paletin dört yüzünden en az bir tanesinde birlikte bulunması gerekmektedir = palet ile **kasakoli** arasındaki tutarlılığın çifte kontrolüne izin vermelidir.

6.2 Code printing quality

ANSI and ISO standards reflect the symbol's likely scanning performance. The target for all symbols is ANSI grade 2, 0 equivalents CEN grade C. Printer adjustment shall be verified by GS1 local organizations. Readjustment is required if repeated complaints occur. Other colours than black (e.g. lilac) are not readable by all scanning systems and shall be avoided. Printing direction of bar codes should be perpendicular to the printer exit to avoid illegibility of the whole bar code if there is an imperfection on the printer head.

Traceability information and open date codes shall be marked on product package in a noticeable and obvious place in such a way as to be easily visible, clearly legible and indelible. The codes shall not in any way be hidden, obscured, detracted from or interrupted by any other written or pictorial matter or any other intervening material. The codes shall be clear and understandable in order to assist consumers to make better-informed choices.

Easy legibility is an important element in maximizing the possibility for labeled information to influence consumers. Illegible product information is one of the main causes of consumer dissatisfaction with food labels. Therefore, a comprehensive approach shall be developed in order to take into account all aspects related to indelibility and legibility, including font, color and contrast.

Laser coding technology, including etching, ablation and color activation (with laser sensitive inks), is currently a proven solution recommended to address legibility and indelibility. It should be considered for date coding applications on all LOF/CBA (Line of the Future / Current Best Approach) and new installations where feasible or practical.

Legible/Legibility means the physical appearance of information, by means of which the information can be easily read by the general population. Legibility is determined by various elements, including but not limited to: font size, letter spacing, spacing between lines, stroke width, type color, typeface, width-height ratio of the letters, the surface of the material, and significant contrast between the print and the background.

Indelible/Indelibility means the information cannot be removed, deleted or erased.

Contrast means the distinction of the perceptual effect of different colors positioned side by side or

6.2 Kod Baskı Kalitesi

ANSI ve ISO standartları, sembolün muhtemel tarama performansını yansıtmaktadır. Tüm semboller için hedef, ANSI sınıfı 2, 0 mudadili CEN sınıf C'dir. Yazıcı ayarlaması, GS1'in yerel kurumları tarafından doğrulanacaktır. Şikayetlerin sona ermemesi halinde yeniden ayarlama yapılacaktır. Siyah haricinde diğer renkler (örneğin açık mor), tüm tarama sistemleri tarafından okunamamaktadır ve kesinlikle kaçınılmalıdır. Barkodlarının baskı yönü, yazıcı çıkışına dikey olmalıdır böylece yazıcı başlığında herhangi bir sorun varsa tüm bar-kodun okunmaması gibi bir durumdan kaçınılabilir.

İzlenebilirlik bilgileri ve açık tarih kodları, ürün ambalajı üzerinde dikkat çekici bariz bir yere, kolayca görülebilir, açıkça okunabilir ve silinmesi mümkün olmayan bir şekilde işaretlenmelidir. Kodlar, hiçbir şekilde gizlenmemeli, önüne bir engel konmamalı, çarpıcı başka yazılı veya görsel malzemeler veya algıyı karıştıracak nitelikte materyaller bulunmamalıdır. Kodlar, tüketicilerin daha bilinçli tercihler yapmasını mümkün kılacak açıklık ve anlaşılabilirlikte olmalıdır.

Etiketdeki bilgilerin müşteriye etkilime olasılığını maksimize etmek hususunda kolay okunabilirlik önemli bir unsurdur. Okunamayan ürün bilgileri, müşterilerin gıda etiketlerinden memnun olmamasının başlıca sebeplerindendir. Bu nedenle, font, renk ve kontrast da dahil olmak üzere silinememezlik ve okunabilirlik sağlamak için gereken bütün unsurları dikkate alan kapsamlı bir yaklaşım geliştirilmelidir.

Kazıma, erime ve renk aktivasyonu da (lazere duyarlı mürekkeplerle birlikte) dahil lazer kodlama teknolojisi, okunabilirlik ve silinememezlik sorunlarına yanıt olarak tavsiye edilen ve başarısı kanıtlanmış güncel bir çözümdür. Tüm LOF/ CBA (Geleceğin Hattı/ Güncel En İyi Yaklaşım) sistemlerinde ve mümkün veya pratik olan yeni kurulumlarda tarih kodu uygulamaları için dikkate alınmalıdır.

Okunur/ okunabilirlik, bilginin genel nüfus tarafından kolayca okunmasını sağlayan fiziki görünümü ifade edilmektedir. Okunabilirlik, font büyüklüğü, harf aralığı, satır aralıkları, vuruş genişliği, basma harf rengi, harf karakteri, harflerin genişlik-yükseklik rasyoları, materyal yüzeyi ve baskı ile arkaplan arasındaki önemli kontrast da dahil olmak fakat bunlarla sınırlı olmamak üzere çeşitli unsurlar tarafından belirlenir.

Silinemez/ silinememezlik, bilginin çıkarılamaz, silinemez veya kazınamaz olduğunu ifade eder.

close together. For example, dark color will show differences when compared to light color

Kontrast, yan yana veya bir arada yakın bir şekilde konmuş farklı renklerin algısal etkisinin farklılığı anlamındadır. Örneğin, koyu renk, açık renkle kıyaslandığında farklılıklar sergileyecektir.

6.3 Approval of Bar Code Compliance

Bar code readability needs to be tested and verified with receiving warehouses and GS1. See RACI tables link.

- Part of verification during design phase (print to Design for Consumer unit)
 - Verification at project development (SKU, pallet label) – PCM/CS&L/EME/BD
 - Ongoing verification checks as part of process controls – ISC
 - BBD / LOT CODE on CU/SKU.
 - Pallet label GS1 128 / BBD/Lot code.
- SKU GS1 128 / BBD / Lot code (off line/online printing)

6.3 Barkod Uyumunun Onaylanması

Bar-kodun okunabilir olup olmadığı test edilip, ürünlerin alıcısı depoantrepolar ile GS1 ile birlikte doğrulanmalıdır. RACI tabloları linkine bakınız.

- Tasarım evresinde belirli ölçüde doğrulama (Tüketici ünitesi için baskıdan tasarıma)
 - Projenin geliştirilmesi sırasında doğrulama (SKU, palet etiketi) – PCM/CS&L/EME/BD
 - Süreç kontrollerinin bir parçası olarak sürekli doğrulama kontrolleri – ISC
 - CU/SKU üzerinde **BBDTETT** / PARTİ KODU
 - Palet etiketi GS1 128 / **BBDTETT** / Parti Kodu.
- SKU GS1 128 / **BBDTETT** / Parti Kodu (Fiziksel/ elektronik ortamda baskı)

7 PROGRAM REQUIREMENTS FOR IDENTIFICATION OF MONDELEZ INTERNATIONAL PRODUCTS:

7.1 LOT CODE requirements for Mondelēz International products

Each Manufacturing facility (including Co-manufacturer and Co-packer/Re-packer) must use a standard lot code for product traceability identification on the pallet, trade unit (SKU) and consumer unit in the following formats. The lot code is the traceability basis for Mondelēz International business, Customers, Distributors and contracted services like Warehousing, Distribution, Re-packing and Co-packing. The lot code in the GS1 pallet label bar code section is used in some regions to calculate the release time for Mondelēz International products to the market applying time based release (remaining Quarantine time for Mondelēz International products calculated by Scanning of the lot code at point of reception in the Warehouse/Distribution center/Co-packer/Re-packer + Quarantine time value defined in the Mondelēz International Master Data per SKU). Deviations for standard lot code applications shall be controlled and documented in region specific procedures. SAP application limits the lot code length to a maximum of 10 digits.

7.1.1.MEU/ EEMEA format:

Table 5: MEU / EEMEA Lot code structure

Digit	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Code	I	P	P	L	L	Y	W	W	D	S
Meaning	PRE-IDENTIFIER	PLANT	PLANT	Production LINE	Production LINE	PRODUCTION YEAR	PRODUCTION WEEK	PRODUCTION WEEK	PRODUCTION DAY	PRODUCTION SHIFT
	alphabetical	alphabetical	alphabetical	numerical	numerical	numerical	numerical	numerical	numerical	numerical
Example	0	O	V	0	3	6	3	2	2	3

Basamak	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Kod	I	P	P	L	L	Y	W	W	D	S
Anlamı	Ön Tanımlayıcı	TESİS	TESİS	Üretim HATTI	Üretim HATTI	ÜRETİM YILI	ÜRETİM HAFTASI	ÜRETİM HAFTASI	ÜRETİM GÜNÜ	ÜRETİM VARDİYASI
	Harf olarak	Harf olarak	Harf olarak	Nümerik	Nümerik	Nümerik	Nümerik	Nümerik	Nümerik	Nümerik
Örnek	0	O	V	0	3	6	3	2	2	3

I: pre-identifier “C” for co-packer; “Z” for external manufacturer; “O” for Mondelēz International plants.

PP: Unique plant identifier for Mondelēz International plants, co-packer and co-manufacturer. Remark: First 3 digits are assigned by Mondelēz International quality and tracked on the [MEU Quality Hub share point site](#).

LL: PRODUCTION line number assigned by the

7 MONDELEZ INTERNATIONAL ÜRÜNLERİNİN TESPİT EDİLMESİ İÇİN PROGRAM GEREKLİLİKLERİ:

7.1 Mondelez International ürünleri için PARTİ KODU gereklilikleri

Her bir üretim tesisi (Ortak Üretici ve Ortak Ambalajlayıcı/ Yeniden Ambalajlayıcı da dahil), palet, alım satım ünitesi (SKU) ve tüketici ünitesi üzerinde ürün izlenilebilirliği tespiti için aşağıdaki formatlarda standart bir parti kodu kullanmalıdır. Parti kodu, Mondelez International işletmesi, Müşteriler, Distribütörler ve Depolama, Dağıtım, Yeniden Ambalajlama ve Ortak Ambalajlama gibi sözleşmeli hizmetler için izlenilebilirlik esasını oluşturmaktadır. GS1 palet etiketi barkodu bölümündeki parti kodunun, Mondelez International ürünlerinin piyasaya zaman esaslı sürümü için ne zaman piyasaya çıkarılacağını hesaplamak amacıyla bazı bölgelerde GS1 palet etiketi barkodu bölümündeki parti kodu kullanılmaktadır (Mondelez International için kalan Karantina süresi, DeAntrepoda/ Dağıtım Merkezinde/ Ortak Ambalajlama/ Yeniden Ambalajlama tesisinde teslim alma noktasında parti kodunun taranmasıyla artı SKU başına Mondelez International Ana Verisinde tanımlanan Karantina süre değerinin eklenmesiyle hesaplanır).

7.1.1.MEU/ EEMEA Formatı:

Tablo 5: MEU / EEMEA Parti Kodu Yapısı

İ: Ön tanımlayıcıdır; ortak ambalajlayıcı için; harici üretici için “Z”; Mondelēz International tesisleri için “O”

PP: Mondelēz International tesisleri, ortak ambalajlayıcı ve ortak üretici için eşsiz tesis tanımlayıcı. Notlar: İlk 3 basamak, Mondelēz International kalite birimine tesis edilmiştir ve MEU Kaite Merkezi ortak nokta sitesinden takip edilebilir.

LL: Tesis tarafından tahsis edilen ÜRETİM hattı

plant (not sole packaging lines, machines).
Y: Production year (last digit of actual year).
WW: Calendar week of Production.
D: Day of Production (Monday =1).
S: Shift of production (Morning shift = 1).
Note: Y, WW, D definition has to follow ISO
Standard 8601 definitions – see Glossary.

numarası (sadece ambalaj hatları veya makineler
için değil)
Y: Üretim yılı (fili yılın son basamağı).
WW: Üretimin yapıldığı takvim haftası
D: Üretim günü (Pazartesi =1).
S: Üretim vardiyası (Sabah vardiyası = 1).
Not:: Y, WW, D tanımı, ISO Standardı 8601
tanımlarına uygun olmalıdır – bakınız Sözlükçük.

7.1.2. NA format:
Table 6: NA Lot code structure
7.1.2. KA formatı:
Tablo 6: KA Parti kodu yapısı

NA Region Code Date Formats	Country of Sale	
	USA	Canada
Biscuit *	DD MMM YYYY PPSLB	YYYY MM DD PPSLB
Biscuit **(some CAN local Food Service)	Not Applicable	JCDM
Confections (NA plant manufacture)	DD MMM YYYY XPPJJJYYLLS hh:mm	YYYY MM DD XPPJJJYYLLS hh:mm
Confections (Imported from other regions)	DD MMM YYYY (other region lot code format)	YYYY MM DD (other region lot code format)
Halls branded products under regulation	DD MMM YYYY XPPJJJYYLLS hh:mm	YYYY MM DD (L) XPPJJJYYLLS hh:mm

Key	Definition	Example
DD	Date of expiry	20
MM	Month of expiry for Canada (see Table 6.1)	AU
MMM	Month of expiry for USA (see Table 6.2)	AUG
YYYY	Year of expiry	2017
XPP	Plant code ("X" notes an External Plant and is omitted for internal plants)	XBV or GT
JJJ	Julian date of manufacture	180
YY	Year of manufacture	16
LL	Line of manufacture	1
S	Shift of manufacture	1
hh:mm	time code (optional) in military time	23:00
(L)	regulator notation for "Lot"	(L)

KA Bölge Kodu Tarih Formatları	Satış Ülkesi	
	ABD	Kanada
Bisküvi *	GG AAA YYYY PPSLB	YYYY AA GG PPSLB
Bisküvi**(bazı KANADALI yerel Yemek Servisi)	Geçerli Değil	JCDM
Şekerlemeler (KA tesis üretimi)	GG AAA YYYY XPPJJJYYLLS ss:dd	YYYY AA GG XPPJJJYYLLS ss:dd
Şekerlemeler (diğer bölgelerden ithal)	GG AAA YYYY (diğer bölge parti kodu formatı)	YYYY AA GG (diğer bölge parti kodu formatı)
Düzenleme altında olan Halls marka ürünler	GG AAA YYYY XPPJJJYYLLS ss:dd	YYYY AA GG (L) XPPJJJYYLLS ss: dd

Anahtar	Tanım	Örnek
GG	Son kullanım tarihi	20
AA	Kanada için son kullanım ayı (bakınız Tablo 6.1)	AĞUSTOS
AAA	ABD için kullanım ayı (Bakınız Tablo 6.2)	AĞUSTOS
YYYY	Son kullanım yılı	2017
XPP	Tesis kodu ("X", Harici bir tesisi ifade eder ve ulusal tesisler için dikkate alınmaz)	XBV veya GT
JJJ	Üretimin Jülyen takviminden tarihi	180
YY	Üretim yılı	16
LL	Üretim Hattı	1
S	Üretim vardiyası	1

ss:dd	Askeri zamanda zaman kodu (opsiyonel)	23:00
(L)	Parti için düzenleyici kaydı	(L)

**Note after the lot code and before the time code a machine code may be added if desired (alpha or numerical)

** Parti kodundan sonra ve zaman kodundan önce istenirse (harf veya sayı olarak) bir makine kodu eklenebilir.

Biscuit Key *	Definition	Example
DD	Date of expiry	20
MM	Month of expiry for Canada (see Table 6.1)	AU
MMM	Month of expiry for USA (see Table 6.2)	AUG
YYYY (or YY)	Year of expiry (YYYY preferred)	2017 (17)
(X)PP	Plant code ("X" may be used as External Plant)	XJO or AZ
S	Shift of manufacture	2
L(L)	Line of manufacture	12
(B)	Machine\Wrapper(optional)	4
(hh:mm)	time code (optional) in military time	23:00

Biscuit Key **	Definition	Example
J	Last digit of Year	6
CDM	Julian date	212

Bisküvi Anahtar *	Tanım	Örnek
GG	Son kullanım tarihi	20
AA	Kanada için son kullanım ayı (bakınız Tablo 6.1)	AĞUSTOS
AAA	ABD için kullanım ayı (Bakınız Tablo 6.2)	AĞUSTOS
YYYY (veya YY)	Son kullanım yılı (YYYY tercih edilmektedir)	2017 (17)
(X)PP	Tesis kodu ("X", Harici Tesis olarak kullanılabilir)	XJO veya AZ
S	Üretim vardiyası	2
L(L)	Üretim hattı	12
(B)	Makine\Paketleyici (opsiyonel)	4
(ss: dd)	Askeri zamanda zaman kodu (opsiyonel)	23:00

Biscuit Key **	Definition	Example
J	Last digit of Year	6
CDM	Julian date	212

Bisküvi Anahtar **	Tanım	Örnek
J	Yılın son basamağı	6
CDM	Jülyen tarihi	212

Table 6.1 Canadian Code Date Format and Month Designation

Format: Preferred YYYY MM DD (Accepted YYYYMMDD)

January	JA
February	FE
March	MR
April	AL
May	MA
June	JN
July	JL
August	AU
September	SE
October	OC
November	NO
December	DE

Table 6.2 USA Code Date Format and Month Designation

Format: Preferred DD MMM YYYY (Accepted DDDMMYYYY)

(Note reversed position of year and day from Canada)

January	JAN
February	FEB
March	MAR
April	APR
May	MAY
June	JUN
July	JUL
August	AUG
September	SEP
October	OCT
November	NOV
December	DEC

Tablo 6.1 Kanada Kod Tarih Formatı ve Ay GösterimiFormat: Tercih Edilen YYYY AA GG (Kabul edilen
YYYYAAGG)

Ocak	JA
Şubat	FE
Mart	MR
Nisan	AL
Mayıs	MA
Haziran	JN
Temmuz	JL
Ağustos	AU
Eylül	SE
Ekim	OC
Kasım	NO
Aralık	DE

Tablo 6.2 ABD Kod Tarih Formatı ve Ay Gösterimi

Format: Tercih Edilen GG AAA YYYY (Kabul Edilen
GGAAAAYYYY)

(Not: Kanada için yıl ve ay yer değiştirecektir)

Ocak	JAN
Şubat	FEB
Mart	MAR
Nisan	APR
Mayıs	MAY
Haziran	JUN
Temmuz	JUL
Ağustos	AUG
Eylül	SEP
Ekim	OCT
Kasım	NOV
Aralık	DEC

7.1.3 AP format:

Table 7: AP lot code structure – not used in all locations

7.1.3 AP format:

Tablo 7: AP parti kodu yapısı –tüm lokasyonlarda kullanılmamaktadır.

Table 7: AP lot code structure – not used in all locations.

P	P	N	N	N	Y	J	J	J	S
Tesis Kodu		Hat Kodu			Yıl		Ters Jülyen Kodu		Vardiya

PP is the plant code – two letter alphabetic code.
NNN is a three number line code.

Y is the a single digit year code (i.e. 2010 = 0, 2011 = 1, 2012 = 2, etc.).

JJJ is a reverse Julian code that represents the day of the year (i.e. 1st of January = 001, 19th of January = 019, etc.).

S is a shift code. 1 = Day Shift, 2 = Afternoon Shift, 3 = Night Shift.

7.1.3 LA format:

No standardized format

PP, tesis kodudur- iki harfli alfabetik kod.

NNN, üç rakamlı hat kodudur.

Y, tek basamaklı yıl kodudur (yani 2010 = 0, 2011 = 1, 2012 = 2, vb.).

JJJ, yılın gününü temsil eden tersine Jülyen koddur. (yani 1 Ocak = 001, 19 Ocak = 019, vb.).

S, vardiya kodudur. 1 = Gündüz Vardiyası, 2 = Öğleden Sonra Vardiyası, 3 = Gece Vardiyası.

7.1.3 LA formatı:

Standart bir format yoktur.

Best of Current Approach - Global:

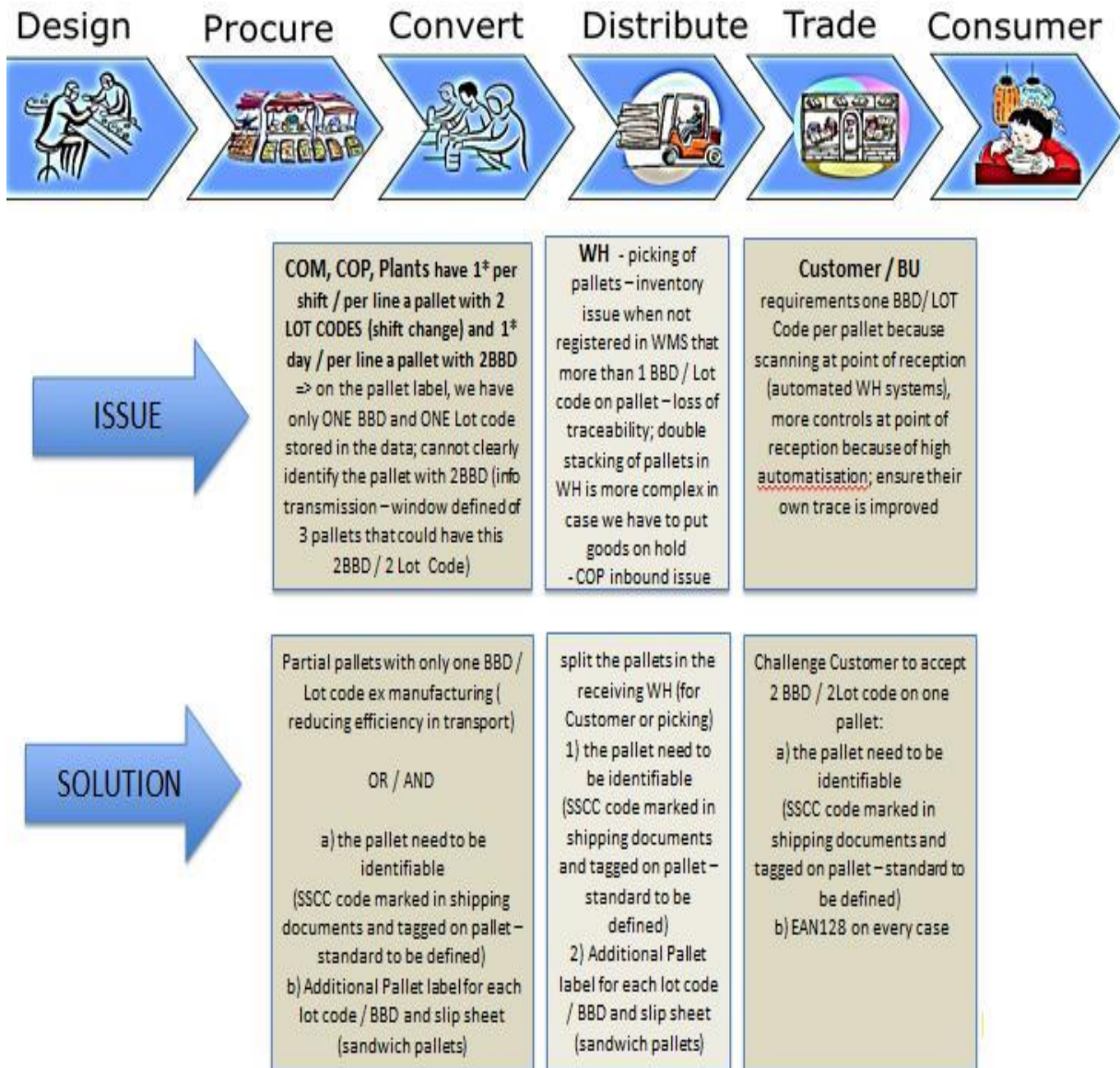
- Scan of the lot code + calculation from PROD Data (BU Quarantine time per SKU) is defining the remaining Quarantine time in the Warehouse for time based release. (production date and shift information).
- Maximum number of digits: 10.
- SAP plant number usage as the Plant designation code.
- Global harmonized lot code structure.

En İyi Güncel Yaklaşım - Global:

- Parti kodunun taranması artı PROD Verilerinden hesaplama (SKU için BU Karantina zamanı), zamana dayalı sürümler için depoAntrepoda kalan kKarantina süresini ifade eder (üretim tarihi ve vardiya bilgileri)
- Maksimum basamak sayısı: 10.
- Tesis belirleme kodu olarak SAP tesis numarası kullanımı
- Global uyumlu hale getirilmiş parti kodu yapısı

7.2 Run rules for pallets containing 2 open day codes (BBD) or LOT codes (shift change / open day code change)

Diagram 17: Run rule schemes for pallets containing 2 open day codes / lot codes

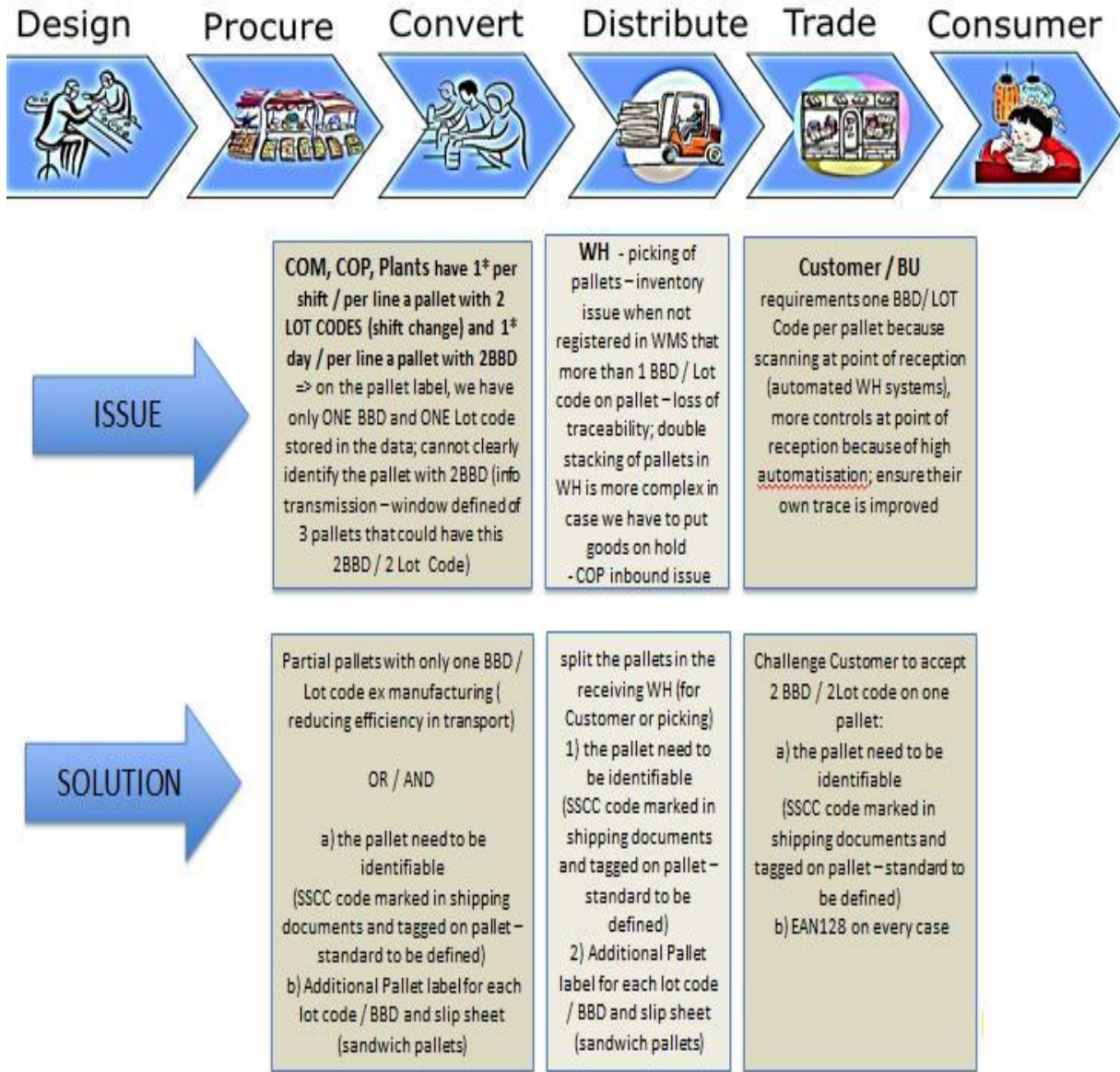


7.2 Run rules for pallets containing 2 open day codes (BBD) or LOT codes (shift change / open day code change)

7.2 2 açık gün kodu (BBDTETT**) veya Parti kodları (vardiya değişimi/ açık gün kodu değişimi) içeren paletler için işletme kuralları**

Diagram 17: Run rule schemes for pallets containing 2 open day codes / lot codes

Şema: 17: 2 açık gün kodlarını/ parti kodlarını içeren paletler için işletme kuralı planları





Not the same
LOT CODE / BBD

A) Packing line defined in LOT CODES - changes from CU to SKU to Pallet

B) SHIFT CHANGE (3* /DAY)

SOLUTION

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
PRE-IDENTIFIER	PLANT	PLANT	PACKAGING LINE	PACKAGING LINE	PRODUCTION YEAR	PRODUCTION WEEK	PRODUCTION WEEK	PRODUCTION DAY	PRODUCTION SHIFT
alphanumeric	alphanumeric	alphanumeric	numerical	numerical	numerical	numerical	numerical	numerical	numerical
Production Line	Plant Code	Plant Code	Packaging Line Number	Packaging Line Number	Production Year	Production Week	Production Week	Production Day	Production Shift

A) a) Have only a PREFIX in complex line set up to ensure same LOT CODE
b) Description in LOT Code has to be „Production line“ not packaging line

B) If we prefix the SHIFT from the LOT CODE, 2/3 of partial pallets could be eliminated. But the traceability window is 2/3 wider (testing, recall). => RISK (timestamp is not part of lotcode but used by plants to define SSCC)

Tasarım	Tedarik	Dönüştürme	Dağıtım	Ticaret	Tüketici
SORUN	COM, COP, Tesisler, 1* vardiya/ hat başına 2 PARTİ KODLU bir paleta (vardiya değişimi) ve 1 gün/ hat başına 2 BDD'li bir paleta sahiptir → palet etiketi üzerinde, verilerde hafızaya alınmış sadece BİR BBDTETT ve BİR Parti kodu bulunmaktadır. 2 BBDTETT 'li paleti açıkça tanımlayamamaktayız (bilgi iletimi- bu 2 BBDTETT 'ye 2 parti koduna sahip olabilecek 3 paletten tanımlanmış pencere)	WH- paletlerin alınması- palet üzerinde BBDTETT 'den/ Parti Kodundan fazlasının olmasına neden olacak şekilde WMS'de kayda alınmadığından envanter sorunu.- izlenebilirlik kaybı, paletlerin depoantrepoda çifte istiflenmesi, malları beklemeye almamız halinde daha karmaşık olacaktır. - COP iç sorunu			Müşteri/ BU gereklilikleri palet başına bir BBDTETT / PARTİ kodu çünkü teslim alım noktasında tarama (otomatik WH sistemleri), yüksek otomasyondan dolayı alım noktasında daha fazla kontrol; kendi izlerinin geliştirilmesini sağlarlar.
ÇÖZÜM	Sadece bir BBDTETT 'li/ Parti kodlu kısmı paletler üretim dışı bırakılmalı (nakliyede verimliliği azaltmaktadır) VE / VEYA a) palet ihtiyacı belirlenebilir olmalı (SSCC kodu sevkiyat belgelerinde işaretlenmiştir ve paleta takılmıştır-standart tanımlanacaktır) b) Her bir parti kodu/ BBDTETT için ek2. Palet etiketi ve slip sheet (kayma önleyici tabaka) SLIP SHEET (sandviç paletler)	Alıcı deantrepoda paletleri ayırın (müşteri veya alması için) 1) Palet tanımlanabilir (kimliği belirlenebilir) olmalıdır. (sevkiyat belgelerinde işaretlenen) ve paleta takılan SSCC kodu-standart tanımlanmalıdır) 2. Her bir parti kodu/ BBDTETT için ek2. Palet ve slip sheet (sandviç paneller)		Müşteriyi 2 BBDTETT / 2 parti kodunu tek bir palette kabul etmeye zorlayın. a) Palet tanımlanabilir (kimliği belirlenebilir) olmalıdır. (sevkiyat belgelerinde işaretlenen) ve paleta takılan SSCC kodu-standart tanımlanmalıdır) b) Her bir durumda EAN128	

Aynı PARTİ KODU/ BBDTETT değil	A) Ambalaj hattı PARTİ KODLARINDA tanımlanmıştır CU'dan SKU'ya sonra Paleta değişti B) Vardiya değişikliği (3* / GÜN)
ÇÖZÜM	A) a) aynı PARTİ KODUNU sağlamak için karmaşık hat kurulumunda sadece bir ÖN EK olmalı b.) PARTİ kodundaki açıklama, ambalaj hattı değil “Üretim Hattı” olmalı. B) VARDİYAYI PARTİ KODUNDAN ön ek eklersek, kısmi paletlerin 2/3'ü bertaraf edilebilir. Fakat izlenebilirlik penceresi 2/3 geniş olacaktır (test etme, toplama) → RİSK (Tarih damgası, parti kodunun bir parçası değildir fakat SSCC'yi tanımlamak için tesisler tarafından kullanılmaktadır)

Full, uniformed pallets (homogenous) need to have products with one BBD and Lot code on it. Deviations need to be agreed with the receiving BU/customer and documented by the sending site.

Run rule options:

- Split the pallets in the receiving WH before delivering to customer or for picking.
- Have EAN 128 on the SKU, challenge customer to accept 2 BBD/2Lot code.
- Partial pallets with only one BBD/Lot code ex manufacturing (reducing efficiency in transport).
- SAP settings for shift change/BBD change need to match (no change at 00:00h for new BBD if night shift is defined to finish later).
- Complete the pallet at shift end and start new shift.
- Where allowed to have mixed BBD codes on a pallet the difference in BBD shall not be more than two calendar days.

• **Shift change rule:** if having a part pallet of SKUs from shift “A” the pallet needs to be completed with SKUs from shift “B”. The pallet label will show traceability information from shift “B” – this is driven by the label system.

• Business agreement to ensure full traceability and having control about the release process:

■ Plants need to have internal documentation, which pallet (SSCC code) contains 2 different batch numbers, but it is not shown on the pallet labels (WH providers do not have this information on full pallets available).

■ In case of recall for batch “A”, we have to communicate the additional SSCC codes of the pallets with the 2 batch numbers on it (pallet label shows “B”)

■ Until this dedicated information is available from the plants, batch number “A” and “B” need to be put on hold in the supply chain.

□ See excel file traceability at shift change
[Traceability sharepoint site](#).

■ BBD change at shift change.

Dolu, tektip hale getirilmiş paletlerde (homojen) üzerinde bir **BBDTETT** bir Parti Kodu bulunan ürünler olmalıdır. Farklılık için, alıcı İB/ müşteriyle mutabakat sağlanmalı ve gönderen site tarafından belgelendirilmelidir.

İşletme kuralı opsiyonları:

- Paletleri, müşteriye teslimden veya müşterinin teslim almasından önce alıcı **depoantrepe**da bölüştürün.
- SKU’da EAN 128 olsun; müşteriye 2 **BBDTETT**/ 2 parti kodunu kabul etmeye zorlayın.
- Sadece tek bir **BBDTETT**/ Parti koduna sahip kısmi paletler üretim dışı (nakliye de verimliliği azaltır)
- Vardiya değişikliği/ **BBDTETT** değişikliğine ait SAP ayarlarının eşleşmesi gerekir (gece vardiyasının sonra bitmek üzere tanımlanacak olması halinde yeni **BBDTETT** için 00:00’da bir değişiklik olmayacaktır)
- Vardiya sonunda paleti doldurun ve yeni vardiya başlatın.
- Karmaşık **BBDTETT** kodlarının tek bir palette bulundurulmasına izin verilen durumlarda, **BBDTETT**’deki fark, iki takvim gününden fazla olamaz.
- **Vardiya değişimi kuralı:** “A” vardiyasından SKU’ların kısmi bir paleti varsa, paletin “B” vardiyasından SKU’larla tamamlanması gerekmektedir. Palet etiketinde “B” vardiyasından izlenebilirlik bilgileri görülecektir- Bu etiket sistemi tarafından gerçekleştirilmektedir.
- Tam izlenebilirliği ve sürüm süreci üzerinde kontrolü sağlamak için işletme anlaşması
- Tesislerin iç dokümantasyonunun olması gerekir. Burada palet (SSCC kodu) iki farklı parti numarası içerecektir fakat bunlar palet etiketlerinde gösterilmemektedir (**AntrepeDepo** sağlayıcılarının mevcut tam paletlerde bu bilgiye sahip değildir).
- “A” partisi için toplatma durumunda, paletlerin ek SSCC kodlarını üzerlerindeki 2 parti numarasıyla iletmeliyiz (palet etiketi “B”yi göstermektedir).
- Adanmış bu bilgi tesislerden alınana kadar “A” ve “B” parti numarasının tedarik zincirinde beklemeye alınması gerekir.
- Vardiya değişiminde izlenebilirliği Excel dosyası üzerinden izleyin.
- Vardiya değişiminde **BBDTETT** değişimi

7.3. Open date code format

- Day exact best before date (BBD) format enables alternatives for “fixed day per month”(monthly BBD with a fixed day for example 28.02.2013/28.04.2013. Seasonal business and products with legal/customer requirement for day exact BBD).
 - For BBD calculation: see shelf life calculation [Global Shelf Life Policy](#) (Master data standard).
 - The “production day” is used as calculation basis for shelf life indication and Lot code. (Production day is based on local shift pattern, prod day + remaining shelf life)
 - The human readable shelf life indication printed on Consumer Unit, SKU and pallet label need to follow customer specific/local regulation specific requirements.
 - Pallet label barcode section - all barcode formats shall be converted into global GS1 requirement format YYMMDD (this is the relevant bar code section “Application Identifier (15)”).
 - For packages that contain more than one component or mixed code dates (Co packed

SKU's / Displays), the shelf life indication data of the Consumer unit/SKU/pallet label shall be the same as the component with the earliest expiration date (e.g. shortest shelf life indication).

□

7.4 Code responsibility: when to change / not to change a GTIN

Mondelēz International is fully engaged to comply and follow the agreed GS1 industry standards for GTIN allocation. These rules are published on <http://www.GS1.org>.

The lead PCM assigned to the product change or New Product Development project is responsible to apply the GS1 rules and assign the appropriate GTIN for any new SKU or CU (reference to global I2M process see Chapter 8)

7.3. Açık tarih kodu formatı

- Gün olarak tam son kullanım tarihi (**BBDTETT**) formatı, “beher ay başına sabit gün” alternatiflerini etkin kılmaktadır (sabit bir günü olan aylık **BBDTETT**, örneğin 28.02.2013/28.04.2013. Günü tam belli **BBDTETT** için yasal zorunluluğun/ müşteri talebinin olduğu sezonluk iş ve ürünler).
 - **BBDTETT** hesaplaması için, bakınız raf ömrü hesaplaması [Global Raf Ömrü Politikası](#) (Ana veri standardı).
 - “Üretim günü”, raf ömrü göstergesi ve parti kodu için hesaplama esası olarak kullanılmaktadır. (Üretim günü, yerel vardiya modeline, üretim günü artı kalan raf ömrüne bağlıdır)
 - Tüketici Birimi, SKU ve palet etiketinde basılı olan gözle görülür raf ömrü göstergesinin, müşteriye özel/ yerel yönetmelikler çerçevesindeki belirli zorunluluklara uygun olması gerekmektedir.
 - Palet etiketi barkod bölümü- tüm barkod formatları, Global GS1 gerekliliği olan formata YYAAGG dönüştürülecektir (bu, ilgili barkodu bölümü “Uygulama Tanımlayıcısı (15)’dir”).
- Birden fazla bileşen veya karmaşık kod tarihleri içeren ambalajlar için (ortak ambalajlı SKU’lar/ Teşhirler), Tüketici birimi/ SKU/ palet etiketinin raf ömrünü gösteren verileri, en gerken son kullanım tarihine sahip olan parçayla aynı olacaktır (örneğin en kısa raf ömrü gösterimi)

7.4 Kod sorumluluğu: Bir GTIN’i ne zaman değiştirmeli/ ne zaman değiştirmemeli

Mondelēz International, GTIN tahsisi için kabul edilen GS1 standartlarına uymaya ve aynısını takip etmeye yürekten bağlıdır. Bu kurallar. <http://www.GS1.org>, adresinde yayınlanmıştır.

Ürün değişimi veya Yeni Ürün Geliştirme projesine tahsis edilen öncü PCM, GS1 kurallarını uygulamaktan ve uygun GTIN’i yeni bir SKU’ya veya CU’ya tahsis etmekten sorumludur (global I2M sürecine atıf, bakınız Bölüm 8).

8. Other Sources for Information: 8. Diğer Bilgi Kaynakları:

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> GS1 global user manual | <input type="checkbox"/> GS1 kullanıcı el kitabı |
| <input type="checkbox"/> ECR Unit Load Identification and tracking | <input type="checkbox"/> ECR Birim Yükleme tanımlama ve takip |
| <input type="checkbox"/> GS1 Logistics Label and Serial Shipping Container Code | <input type="checkbox"/> GS1 Lojistik Etiket ve Seri Taşıma Kap Kodu |
| <input type="checkbox"/> GS1 Barcode Quality Guide | <input type="checkbox"/> GS1 Barkod Kalite Kılavuzu |
| <input type="checkbox"/> ECR blue book “using traceability in the SC to meet consumer’ safety expectations” | <input type="checkbox"/> ECR mavi kitabı “müşterinin güvenlik beklentilerini karşılamak üzere SC’de izlenebilirlik” |
| <input type="checkbox"/> GS1 traceability self assessment score card | <input type="checkbox"/> GS1 izlenebilirlik özdeğerlendirme karnesi |
| <input type="checkbox"/> Global I2M process :
https://intranet.mdlz.com/sites/i2m | <input type="checkbox"/> Global I2M süreci:
https://intranet.mdlz.com/sites/i2m |
| <input type="checkbox"/> QP 7 5-05 Traceability and open date code | <input type="checkbox"/> QP 7 5-05 İzlenebilirlik ve Açık Tarih Kodu |
| <input type="checkbox"/> ISO 8601 | <input type="checkbox"/> ISO 8601 |

GLOSSARY**SÖZLÜKÇÜK**

- **Consumer unit** Trade item purchased by the consumer. May also be referred to as 'consumer package' or 'retail package'. May be an individual item (e.g. individual chocolate bar, jar of coffee), or a multipack.
- **Traded unit - SKU** : Trade item which does not pass the point of sale, e.g. carton, case, bag , stand alone product display.
- **Logistics unit (Pallets)**: A defined quantity of product established for transport and/or storage that needs to be managed through the supply chain. Includes 'Shippers' [packages containing multiple Traded Units, which the retailer removes prior to displaying the Traded Units in store], partial pallets and full pallets.
- **GS1**: (Global Standards One), is a not-for-profit, international organization that develops and maintains standards for supply and demand chains across multiple sectors.
- **Year, Week, Day**: - **ISO 8601**: Representation of dates and times is an international standard covering the exchange of date and time-related data. It was issued by the International Organization for Standardization (ISO) and was first published in 1988. The purpose of this standard is to provide an unambiguous and well-defined method of representing dates and times, so as to avoid misinterpretation of numeric representations of dates and times, particularly when data is transferred between countries with different conventions for writing numeric dates and times.
- **AI**: Application Identifier Each Application Identifier (AI) has a two, three, or four digit numeric Prefix in front of the data to tell what the data means. For example, the AI for Serial Shipping Container Code (SSCC) is (00) and for : Global Trade Item Number (GTIN) it is (01)
- **EAN Code**: (NOTE:The GS1 system has replaced the previous system EAN and UCC code systems. Essentially the code structures have not changed but the 2 organizations have merged so the now unified GS1 code names are used in this document
- **GS1 128 Code**: GS1-128 is an application standard of the GS1 implementation using the Code 128 barcode specification. The former correct name was UCC/EAN-128. Other no longer used names have included UCC-128 and EAN-128. GS1-128 uses a series of Application Identifiers to include additional data such as best before dates, batch numbers, quantities, weights and many other attributes needed by the user.
- **Tüketici birimi** Tüketici tarafından satılan alınan ticaret kalemi. "tüketici ambalajı" veya "perakende ambalaj" olarak da adlandırılabilir. Münferit bir kalem (örneğin münferit bir çikolata, reçel veya kahve) olabileceği gibi birden çok ürün içeren çoklu bir paket de olabilir.
- **Alınip Satılan Birim - SKU** :Satış noktasını geçmeyen ticaret kalemi; örneğin karton kutu, **kasakoli**, poşet, ayakta durabilen ürün teşhir kartonu
- **Lojistik birimi (Paletler)**: Tedarik zinciri boyunca yönetilmesi gereken, nakliye ve/ veya depolama için tesis edilen tanımlı bir ürün miktarı. "Sevkiyatçılar" [birden çok Alınip Satılan Birim içeren ambalajlar; perakendeci, mağazadaki Alınip Satılan Birimleri teşhir etmeden önce kaldırır] dahildir.
- **GS1**: (Global Standards One), birden çok sektöre hitaben, tedarik ve talep zincirlerinde standartlar geliştiren, kar amacı gütmeyen uluslararası bir organizasyon.
- **Yıl, Hafta, Gün**: - **ISO 8601**: Tarih ve saatlerin gösterimi, tarihlerle ve saatlerle ilgili verilerin alışverişini kapsayan uluslararası bir standarttır. Uluslararası Standardizasyon Örgütü (ISO) tarafından düzenlenip ilk defa 1988 yılında yayınlanmıştır. Bu standardın amacı, tarihlerin ve saatlerin iyi tanımlanmış ve müphemliğe yer bırakmayacak şekilde sunulması ve böylece, nümerik gösterilen tarih ve saatlerde, özellikle de bunları farklı şekillerde yazan ülkeler arasında veri alışverişinde ortaya çıkabilecek yanlış yorumlamaların önüne geçmektir.
- **AI**: Uygulama Tanımlayıcısı. Her bir Uygulama Tanımlayıcısının, veri önünde iki, üç veya dört basamaklı bir Ön Eki bulunmaktadır. Örneğin Seri Taşıma Kap Kodu (SSCC) için AI, (00)'dır ve Küresel Ticari Ürün Numarası (GTIN) için (01)'dir.
- **EAN Kodu**: (NOT: GS1 sistemi, önceki sistem olan EAN ve UCC kod sistemlerinin yerini almıştır. Esasen, kod yapıları değişmemekle birlikte, 2 örgüt birleşmiştir. Bu nedenle bu belgede artık birleştirilmiş olan GS1 kod adları kullanılmaktadır.
- **GS1 128 Kodu**: GS1-128, GS1 uygulamasının Kod 128 barkod spesifikasyonunu kullanan bir uygulama standardıdır. Önceki doğru ismi, UCC/EAN-128'di. Artık kullanılmayan diğer isimleri arasında UCC-128 ve EAN-128 yer almaktadır. GS1-128, son kullanım tarihleri, parti numaraları, miktarlar, ağırlıklar ve kullanıcının ihtiyaç duyduğu diğer pek çok özellik gibi ek verileri dahil etmek için bir dizi Uygulama Tanımlayıcı kullanılmaktadır.
- **128 Code**: Code 128 is a very high-density barcode symbology. It is used for alphanumeric or numeric-only barcodes. It can encode all 128 characters of ASCII and, by use of an extension character (FNC4), the Latin-1
- **128 Kodu**: Kod 128, çok yüksek yoğunluklu barkod sembolojisidir. Alfanümerik veya sadece nümerik barkodlar için kullanılmaktadır. ASCII'nin tüm 128 karakterini kullanılabilir ve bir uzatma karakteri (FNC4) kullanmak kaydıyla,

characters defined in ISO/IEC 8859-1[citation needed].

- **Automated WH systems:** Some warehouses are completely automated, and require only operators to work and handle the entire task. Pallets and product move on a system of automated conveyors, cranes and automated storage and retrieval systems coordinated by programmable logic controllers and computers running logistics automation software. These systems are often installed in refrigerated warehouses where temperatures are kept very cold to keep product from spoiling, as automated storage systems can use vertical space efficiently. (high-bay storage areas)
- **Lot code:** A lot number is an identification number assigned to a particular quantity or lot of material from a single manufacturer. Lot numbers can typically be found on the outside of packaging. The idea is that the lot number enables tracing of the constituent parts or ingredients as well as labor and equipment records involved in the manufacturing of a product. Unique identity given to a defined quantity of a material usually based on time and location of manufacture. For continuous processes, a lot cannot exceed the amount of material produced in one 24 hour period. For non-continuous processes, the batch, blend, shift, or other time segment may be used to identify a lot. For materials received in bulk, the lot would usually be identified as the contents of the bulk vehicle. Note: the definition of 'Lot' is different to 'Compliance lot' for net contents control purposes.
Batch code = LOT CODE, but a lot can contain several batches of manufactured product

- **Uniform pallet/ homogeneous pallet:** assembled finished goods / semi-finished goods pallet containing the same Article
- **Picking pallet:** In logistics, picking refers to the task of selecting an item for shipment.
- **Mixed pallet:** assembled finished goods/semi-finished goods pallet containing different Articles
- **GTIN:** Global Trade Identification number, see GS1 standard
- **Internal traceability:** Movement, Transformation, Storage, and Destruction
- **External traceability:** When a traceable item is physically handed over from a partner to another (i.e. "one step up/one step back" principle)
- **Third-party logistics** (abbreviated **3PL**, or sometimes **TPL**) in logistics and supply chain management is a company's use of third party businesses to outsource elements of the company's distribution and fulfillment services.

ISO/ IEC 8859-1'de [alıntı gerekmektedir] tanımlanan Latin-1 karakterlerini de kullanabilmektedir.

Otomatik WHDepo sistemleri: Kimi ~~depoantrepolar~~, tamamen otomasyona geçmiştir ve sadece operatörlerin tüm göreve çalıştırma komutu verip idare etmesini gerektirir. Paletler ve ürünler programlanabilir mantık kontrolörleri ve lojistik otomasyon yazılımını çalıştıran bilgisayarlar tarafından koordine edilen otomatik taşıma bantların, vinçler, otomatik depolama ve alma sistemleriyle taşınmaktadır. Bu sistemler genellikle sıcaklıkların ürünün bozulmasını önlemek için çok çok düşük olduğu frigorifik ~~depoantrepolarda~~ kurulur; çünkü otomatik depolama sistemleri dikey alanları verimli bir şekilde kullanabilmektedir (yüksek yükleme alanlı depolama alanları)

• **Parti kodu:** Parti numarası, tek bir üreticinin belirli bir miktarda veya partide materyaline tahsil edilen kimlik/ tanımlama numarasıdır. Parti numaraları normalde ambalajın dışında yer almaktadır. Fikir şöyle işlemektedir: Parti numarası, ürünü oluşturan parçaların ve içerik maddelerinin ve ürünün üretiminde yer alan işçiliğin ve ekipman kayıtlarının izlenmesini mümkün kılar. Bir materyalin tanımlanmış bir miktarına verilen eşsiz kimlik numarası, genellikle üretim yeri ve zamanı esas alınarak belirlenir. Sürekli proseslerde, bir parti, 24 saatlik bir sürede üretilen materyal tutarını aşamaz. Süreksiz proseslerde, parti, karışım, vardiya veya başka bir zaman dilimi partiyi tanımlamak için kullanılabilir. Dökme alınan malzemelerde, parti, genellikle dökme aracının içeriği olarak tanımlanır. Not: "Parti" tanımlı, net içerik kontrol amacına ait "Uyum partisi"nden farklıdır,

Parti kodu = PARTİ KODU, fakat bir parti üretilen bir üründen çok sayıda parti içerebilir.

- **Tektip palet/ homojen palet:** Aynı ürün içeren montajı bitmiş ~~malla~~ürünler / yarı ~~bitmiş malla~~mamüller paleti
- **Alma Paleti:** Lojistik sektöründe, alma, bir ürünün sevkiyat için seçilmesi görevini ifade eder.
- **Karma Palet:** Farklı çeşit ürünlerden oluşan montajı bitmiş ~~malla~~ürünler / yarı mamüller
- **GTIN:** Global Ticaret Kimlik Numarası, GS1 standardına bakınız.
- **Dahili izlenebilirlik:** Taşıma, Dönüşüm, Depolama ve İmha
- **Harici İzlenebilirlik:** İzlenebilir bir kalem, fiziken bir iş ortağından başka bir iş ortağına verildiğinde (yani "bir adım yukarı/ bir adım geri ilkesi)
- **Üçüncü ~~şahıs~~parti lojistiği** (kısaltması **3PL**, veya bazen **TPL**), lojistik ve tedarik zinciri yönetiminde, bir şirketin dağıtım ve yerine getirme hizmetlerini dış kaynak kullanarak gerçekleştirmek için üçüncü ~~şahıs~~parti işletmelerden hizmet almasını ifade eder.

- **Uniform pallet/ homogeneous pallet:** assembled finished goods / semi-finished goods pallet containing the same Article
- **Picking pallet:** In logistics, picking refers to the task of selecting an item for shipment.
- **Mixed pallet:** assembled finished goods/semi-finished goods pallet containing different Articles
- **GTIN:** Global Trade Identification number, see GS1 standard
- **Internal traceability:** Movement, Transformation, Storage, and Destruction
- **External traceability:** When a traceable item is physically handed over from a partner to another (i.e. “one step up/one step back” principle)
- **Third-party logistics** (abbreviated **3PL**, or sometimes TPL) in logistics and supply chain management is a company's use of third party businesses to outsource elements of the company's distribution and fulfillment services.