

Security Level: 外部公开



www.huawei.com

华为生产物料供应商交货指南 V1.1

收货管理部

2015.2

HUAWEI TECHNOLOGIES CO., LTD.



目录

- 一、华为收货管理部业务简介
- 二、供应商交货预约简介
- 三、华为收货业务流程介绍
- 四、供应商送货单据规范和要求
- 五、供应商送货外箱及标签要求
- 六、供应商来料卸货码放要求
- 七、供应商来料外箱不合格判定标准
- 八、常见供应商来料质量问题
- 九、货台安全通用规范
- 十、供应商送货人员其他注意事项

一、收货管理部业务简介

工作愿景

主动关注华为公司及供应商合理需求，持续优化收货业务模式，提升作业能力和服务水平，加强收货过程管理，确保作业安全、高效、低成本运作。

负责业务范围

业务范围

收货管理部主要负责华为南方工厂及外租场地，涉及华为技术、华为机器、华软以及华为终端 (B2区) 等子公司生产物料的接收、信息处理退货等业务；

收货点分布



华为南方工厂园区
收货点分布 (2015.1.4更新)

一、收货管理部业务简介

作业时间安排

正常收货时间（除R37收货点）：

1. 周一~周日分白晚班制作业

作业时段为:8:30~12:00;14:00~18:00;19:00~凌晨1:00;凌晨3:00~凌晨7:00

2. 正常班次休息时间为:上午7:00~8:30, 中午12:00~14:00, 下午18:00~19:00, 凌晨1:00~3:00, 请避免在休息时间到货。

非正常收货时间:

1. 法定节假日

2. 华为存货冻结盘点期间

注意事项说明:

- ◆ 属非正常收货时间，一般只处理由华为计划员提前申报的急料，非紧急物料请不要选择这个时段送货，否则做拒收处理；
- ◆ 对于国家法定假期会以邮件或SCS系统提前发布收货情况安排，具体以知会信息为准；
- ◆ 华为存货盘点期间会以邮件或SCS系统提前发布收货情况安排，一般与国家法定节假日日期相同；
- ◆ **E1区R37收货点**作业时间：周一~周六，作业时段为8:30~12:00;14:00~18:00周日和夜间均不安排；

二、 供应商交货预约简介

预约总体流程

标准
流程



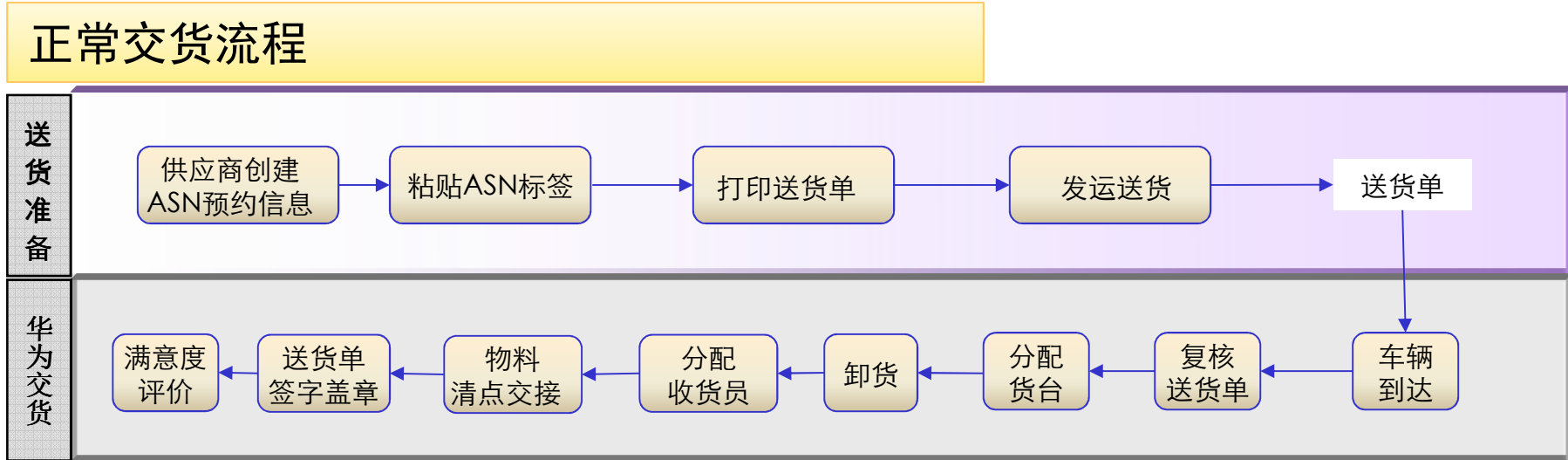
快速
流程



为减少等待时间，请您按照ASN系统的预约时间准时到达，避免下午的高峰时间段；

◆ 详细参考[ASN预约相关指导指引](#)

三、收货业务流程介绍



完成预约，供应商携带送货单据证件，将货物运输到华为指定收货地后，总体遵循以下步骤：

- 到复核员处挂号做账。复核员发放RFID卡片，请务必妥善保管；
- 挂号完毕后，请关注电视看板的货台分配情况，系统将自动分配货台；
- 分配到货台后，请使用RFID卡片到“占用货台”读卡器处刷卡，并靠台卸货；
- 完成卸货后，请使用RFID卡片到“呼叫收货员”读卡器处刷卡，系统将自动分配收货员。
- 分配收货员后，请您将RFID卡片和送货单据交给相应的收货员，收货员将进行实物清点；

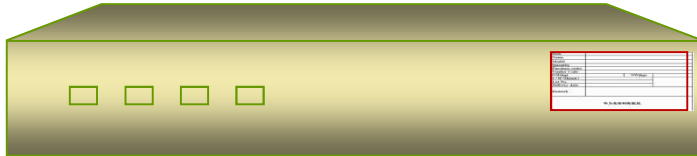
■请您在供应商休息区稍作等候，休息区的电视看板将实时为您展示货台的分配情况。

■货台分配的优先级为准时到（有预约）>早到（有预约）>迟到（有预约）+非ASN，

杜绝供应商在实物未到收货现场时，提前利用送货单排队挂号的任何行为；若发现单据实物2小时内不一致黄牌警告，对影响交付将红牌警告以关键事件反馈华为CEG；

三、收货业务流程介绍

一. 送货准备



操作要点

- 1、准备一式两份送货单，内容务必与实物、采购定单信息一致；同时，送货单上需盖“供应商**送货印章**”。
- 2、供应商在货物出厂前，制作包装上的物料《标签》，并将标签统一粘贴在物料外箱端面右上角位置。
- 3、货物装车堆码高度不得超过物料包装工艺条件，货物包装不得出现损坏、变形、污染。

二. 车辆到达

送货单
(Delivery Note)

U12628A01

单据编号DocumentSN: 14101920120626001 最后更新时间Last time:2012-06-28 08:54:15
 供应商Vendor: 南京...电气有限公司 客户名称Customer: 华为技术有限公司 Huawei Technologies Co., Ltd.
 供应代码Vendor Code: 141019 地址Add:
 联系人Attn:
 急料Urgent:
 预约到达时间ETA:2012-06-28 10:00-12:00
 送货人姓名Deliveryman Name: 送货人联系电话Deliveryman tel:

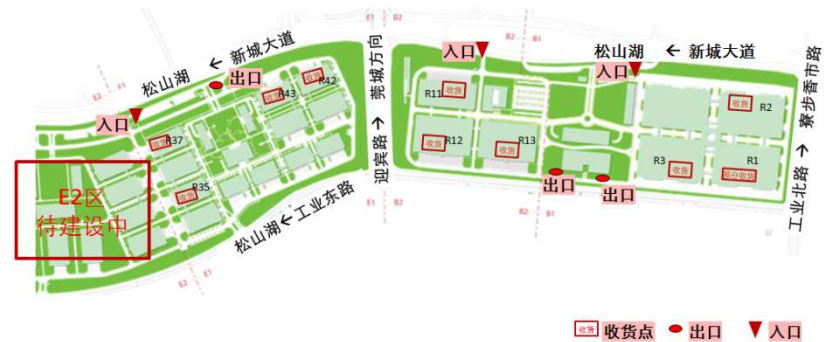
交货地点Ship to: H80_松山湖B1-2号楼

序号 No.	箱数 Ctn	合同号/试制号 PO/WO No.	华为编码 Huawei P/N	品名/描述 Description	数量 Qty	单位 UOM	备注 Remarks
1	1	11439372	99044HDM	连续端子座-4-弹簧连 接-焊针错位单... (VER:)	2,000	PCS	[NORS] (Normal) 864583
合计	1				2,000		

备注:

操作要点

供应商根据送货单上的交货地点，到对应门岗处办理入厂手续。详细参考《华为南方工厂收货点分布》



三、收货业务流程介绍

三. 登记并进入厂区

外部人员临时通行证申请表

华为公司工作相关部门及相关人签名: _____ 页号: _____

序号	使用人单位	使用人姓名	工作内容	通行区域	有效时间 X月X日至X月X日	新办或续办	身份证号码	临时证编号 (此栏请领取卡后再填写)	领取人签名
1									
2									
3									
4									

出示证件:
1、身份证件 2、送货单

操作要点

- 1、供应商送货人员，出示身份证件、已做账送货单及入库单，在厂区的门岗排队登记。
- 2、送货车辆进入厂区后，按指定线路行驶、停放，不得超速、不得随意停靠、不得从事无关行驶。
- 3、送货人员只能在厂区内指定的区域从事与交货相关的业务活动。

四. 复核送货单

送货单 (Delivery Note)

有急料 (Urgent) 物料采购模式 _____

供应商 Vendor: _____ 客户名称 Customer: _____
供应商电话 Tel.: _____ 联系人 Name: _____ 客户地址 Address: _____
供应商代码 Vendor Code: _____ 客户代码 Cust. Code: _____

交货地点 (Ship to):
 非为生产中心/房 (Manufacture center) 自动物流中心 (ASRS)
 物流 (Warehouse) 号栋 物流中心 (Logistics Center) 号栋
 车间 华建 机加五中心 科技园 (Guoshan Science Park)

来料用途类型为 Material Using Type):
 生产物料 (Production) 研发用料 (Design) 报废物料 (Offuse) 报废品 (Rework)

承运信息 (Transport Information)
车号/Track No.: _____ 本车装箱总数 Total Quantity of Carton: _____
司机姓名/Driver Name: _____ 司机联系电话/Driverman Tel.: _____

行号	物料号	物料名称	数量	单位	备注
10					
11					
12					
13					

备注 (Remarks):
1 货物外包装完好 (Package Status): 是/Yes 否, 请详细注明/No, please specify
2 其他异常, 请详细注明/Please note if any other exception:

送货人: _____ 收货人: _____
司机/Agent: _____ 签收人: _____
送货日期: _____ 送货日期: _____
公司印章: _____ 公司印章: _____
Company Chop: _____ 张三 2014/10/06 _____ 公司印章: _____

操作要点

- 1、供应商在送货单上**签名后**，将单据交给帐务复核人员做PO核销（若无需占用货台请提前知会）；
- 2、送货员在指定休息区排队等待系统分配货台。休息期间，**禁止高声喧哗，横卧**在休息椅子影响其他休息；
- 3、排队等待卸货的供应商车辆，需停在指定的位置等待，**车辆不得抢位、插队**，账务人员分配的**RFID卡片**妥善保管。

三、收货业务流程介绍

五. 占用货台卸货

排在你之前的供应商数

RFID卡号	供应商名称	到货地点	优先级	货台	收货员	等待车辆数
01000954	深超越金属制品(深圳)	SSHB2-R13	非ASN	自提	等待	3
01000376	深圳市海鹏信电子股份	SSHB2-R13	迟到		等待	2
01000977	世达普(苏州)通信设备	SSHB2-R13	非ASN		等待	1
01000588	深圳市华灏机电	SSHB1-R2	早到		24	
01000219	伟创力制造(珠海)	SSHB2-R11	准时		144	
01000262	深圳市威通科技	SSHB2-R12	早到		115	

六. 呼叫收货员

RFID卡号	供应商名称	到货地点	优先级	货台	收货员	等待车辆数
01000599	深圳市中利科技	SSHB1-R2	早到		杨滔	
01000095	珠海方正印刷电路板发展	JD3-F1	早到		廖紫森	
01000213	深圳市建升精密五金	SSHB2-R12	准时		等待	0
01000218	伟创力实业(珠海)	SSHB2-R13	准时		等待	0

等待分配收货员

操作要点

- 1、供应商按“收货调度系统”指示，分配货台后到对应的RF卡机刷占用货台（调度系统频字体显示为蓝色即可），到指定货台位置卸货。**注：多家供应商等待时、预约到货准时的系统会优先安排货台；**
- 2、根据物料类型及现场标识提示，将物料送到指定的清点区暂存。
- 3、货物摆放不得超出栈板边沿，同时需遵循“上轻下重”、“上小下大”、“位置居中”的摆放原则。

操作要点

- 1、供应商卸货完成后拿着RFID卡到对应的RF刷卡机，刷卡机上面有备注**呼叫收货员**字样刷卡等待收货即可；
- 2、分配到收货员后把RFID交给对应的收货员并告知是哪家供应商交货，收货员会核对入库单及送货单启动清点操作；

三、收货业务流程介绍

七. 货物清点交接



操作要点

- 1、 供应商引导对应收货员到对应卸货暂存区域，需配合华为收货人员开箱，共同对货物进行清点、检查。
- 2、 检查外包装是否完好，对“实物、送货单、包装标签、条码、入库单”确认一致后，收货人员在两份《送货单》签名盖章，返回供应商一份。

八. 收货满意度评价

调度号	RFID卡号	供应商名称	到货地点	评价
SSHB2-R1220141129010002270002	01000227	深圳市大富科技股份有限公司	松山湖B2区域R12	评价
SSHB2-R1120141129010000890001	01000089	斯比泰电子(深圳)有限公司	松山湖B2区域R11	评价

总数:2 页:1/1

首页 上一页 下一页 末页

供应商满意度评价

您对华为收货总体服务情况满意吗?

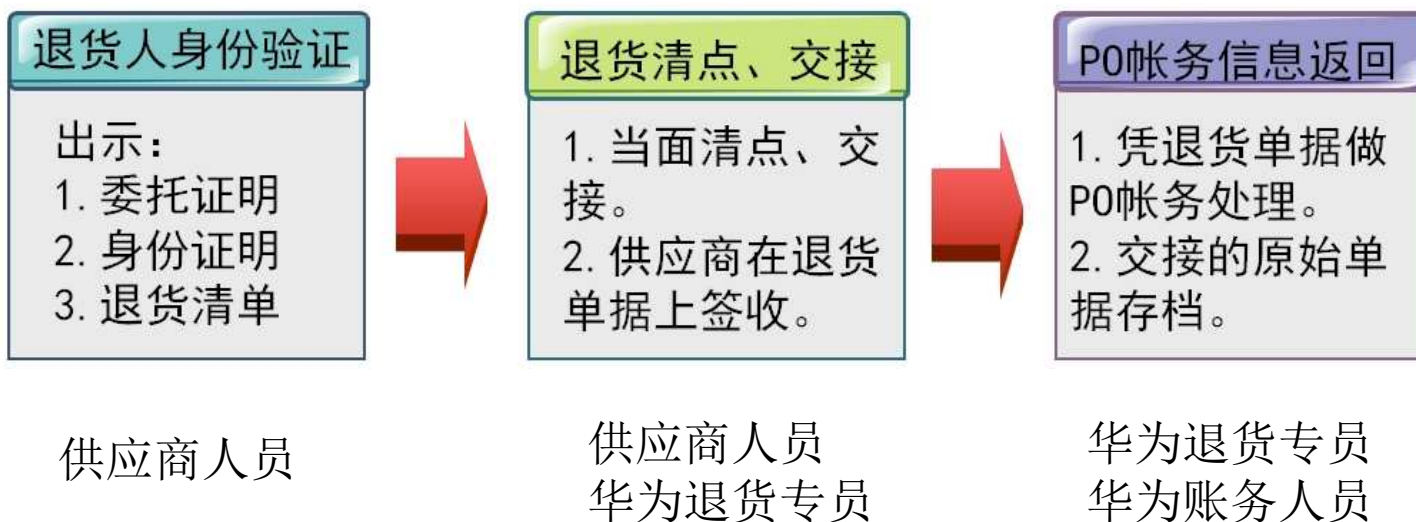
非常满意 满意 一般 不满意

操作要点

- 1、 点击对应供应商卸货“调度单号”，系统自动弹出下级菜单；
- 2、 根据客观情况，对华为收货的总体服务态度进行综合评价，并点击对应的满意度评价。**注：若评价“不满意”需注明具体原因；**

三、收货业务流程介绍

退货提货流程



- 1、供应商退货人员须在取货提**前一天预约**提取退货；
- 2、供应商退货人员须持厂家领取退货“退货委托书(附退货清单)、身份证”到通知领取退货的地点办理退货手续。
- 3、RMA退换货的订单在交货时必需提供“**RMA协议号**”；



四、 供应商送货单据规范和要求

送货单据规范要求说明:

- ◆ 送货前必须随实物准备《送货单》一式两份,如果是手工单需统一按模版制作。
- ◆ 送货单内的供应商、物料编码、合同号、件数、数量及备注信息必须清晰、准确, **需加盖公司发货章并签名。**
- ◆ 送货单据信息必须保证和实物的一致性,包括但不限于编码、合同号、版本、件数、数量等。
- ◆ 送货单手工填写及涂改处必须清晰可辨,并在**更改位置签名**,且修改处的签名与送货人保持一致;相同的送货单单据上的信息须保持一致,单据涂改不得超过两处,否则视为无效单据,则必须更换单据,否则采取拒收。
- ◆ 《送货单》必须按物料采购模式、交货地点、交货时间**分别预约或制单。**
- ◆ 维修物料(华为编码:88019999)回货时,ASN供应商预约时需填上**实际编码**(如果是A改制成B,则实际编码为B);付费维修回货时维修NG与维修合格品需分开预约或制单,送货单备注栏需分别备注“维修NG”和“维修合格”字样。
- ◆ 对于供应商**赠品物料**,需按模版手工制做送货单,订单或PO处打“/”或为空,备注栏写上“赠品送货”字样。

建议: 为确保信息准确, 推荐您使用ASN送货单;

正确送货单据样本:

手工送货单据样本:

送货单 (Delivery Note)

物料采购模式: Norm

供应商 Vendor: HUAWEI TECHNOLOGY CORPORATION (HKT) 客户名称 Customer: 华为技术有限公司

交货地点 (Ship to): 深圳 客户地址 Address: 深圳龙岗区坂田华为基地

行号	物料	合同号/试制号	华为编码	品名/描述	数量	单位	备注
1	1	样品	08071010	0.0002MP 1.0.0000- M0-0002-维修专用	10000	PCS	维修

送货人: 西恩恩
日期: 2012年10月23日

ASN送货单据样本:

送货单 (Deliver Notice)

物料采购模式: Norm

供应商 Vendor: HUAWEI TECHNOLOGY CORPORATION (HKT) 客户名称 Customer: 华为技术有限公司

行号	物料	合同号/试制号	华为编码	品名/描述	数量	单位	备注
1	1	113	8162224	维修小五金件	10000	PCS	(Normal)
2	2	113	8162227	维修小五金件	10000	PCS	(Normal)
3	3	113	8162208	维修小五金件	10000	PCS	(Normal)
4	4	113	8162308	维修小五金件	10000	PCS	(Normal)
5	5	113	8162150	维修小五金件	10000	PCS	(Normal)
6	6	113	8162259	维修小五金件	10000	PCS	(Normal)
7	7	113	8162358	维修小五金件	10000	PCS	(Normal)
8	8	113	8162310	维修小五金件	10000	PCS	(Normal)
9	9	113	8162310	维修小五金件	10000	PCS	(Normal)
10	10	113	8162357	维修小五金件	10000	PCS	(Normal)

送货人: 西恩恩
日期: 2012年10月23日

五、供应商送货外箱及标签要求

手工标签及ASN标签需包含以下信息：

- 编码 (ITEM) : 华为产品编码。
- 描述 (DESCRIPTION) : 产品的BOM描述。
- 型号 (MODEL) : 供应商提供此产品的具体型号信息。
- 数量 (QTY) : 包装数量。
- 代码 (CODE) : 供应商代码。
- 合同号 (PO NO.) : 订单号
- 批次号 (LOT NO.) : 生产批次
- 生产日期 (DATE) : 生产日期
- 备注 (NOTES) : 打印包装层次信息和特殊标注信息。

建议：
手工制作标签推荐
将编码、数量等信息
条码化。



物料外箱标签样本：

➤ 手工制做标签样本：

编码(ITEM)	23070080
描述(DESCRIPTION)	触摸屏-U8180 project-320*240-2.6V-49.58*84.59mm
型号 (MODEL)	CT0172-SAGNFS-31-S1-E-S
数量(QTY)	126PCS
代码(DATE CODE)	1446
合同号(PO.NO.)	810175159
批次号(LOT.No.)	/
生产日期 (DATE)	2014-10-18
备注(NOTES)	

➤ ASN打印标签样本：

Carton: LAK12308B420001 - 箱号	021496	— 供应商代码
P.O.: 810295685	TER	
Item: 31010GWM	REV	— 版本号
Qty: 2160PCS		
Model: — 型号	Desc: HUAWEI U8860 智能手机快速指南-(V100R001_02,中文,中国)	
HUAWEI U8860 Smartphone Quick Start Guide-(V100R001_02,SCH,China Unicom)		
09 Code: 09-31010GWM-1K12308B42		
Supp.PN:	Date: 20120308	— 生产日期
Supp.LOT#: J120228007	— 批次号	
C.O.: CN	— 原产地	Law Inspect: N
Remarks: (V100R001_02,中文,中国联通)	— 备注	

五、供应商送货外箱及标签要求

供应商送货外箱标签粘贴说明：

- 1、对于非ASN预约到货的供应商，到货后需将华为帐务环节打印的09条形码，粘贴在手工制做物料标签的正下方，两者相距**10MM左右**，具体粘贴方法如图1：
- 2、对于已上ASN系统交货的供应商，ASN标签需体现具体的09条码信息，如图2：
- 3、条码粘贴不能覆盖包装上的其他任何信息，如储运标识等；
- 4、**多件套物料** 数量单位应为set, 各个标签标注清楚“1/N、……N/N”；
- 5、送货人员在粘贴条码时不得贴错或漏贴。

Tips: 标签、外箱及堆垛等详细参见控制性文档《采购物料包装基本技术要求》；
包材供应商注意参考控制性文档《包材来料包装工艺规范》；可向贵司工程部门向华为申请对应文档。

►图1:非ASN华为打印09条码粘贴:



►图2:ASN供应商标签已显示09条码信息:



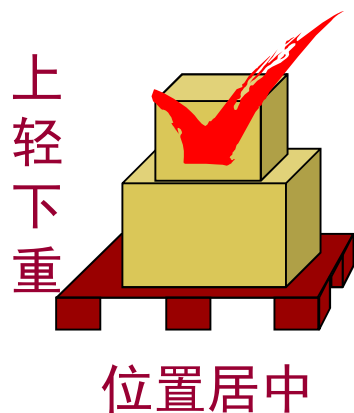
六、供应商来料卸货码放要求

物料码放规则说明:

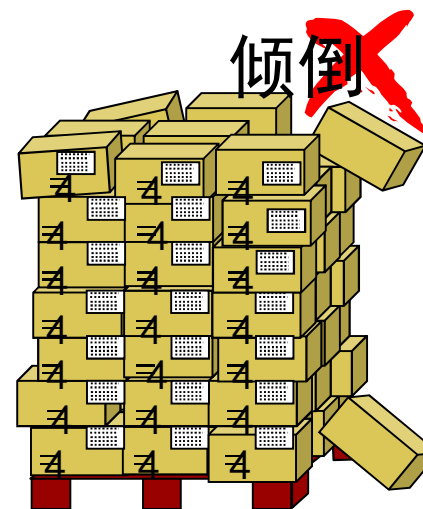
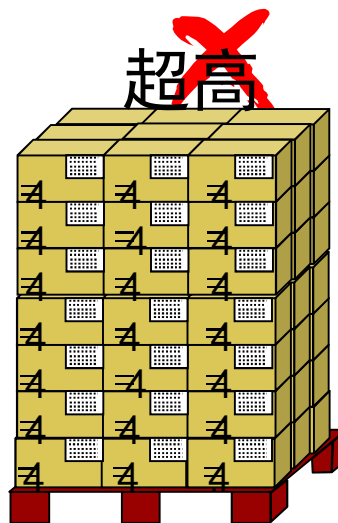
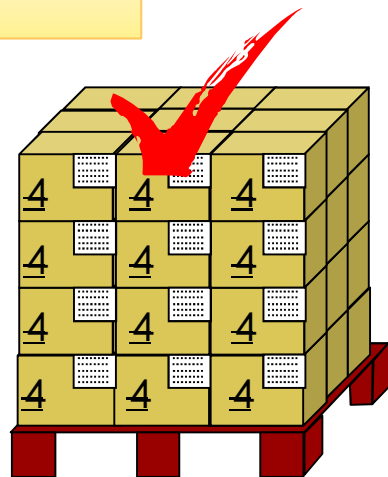
- ◆ 纸箱集合整体的重心应与托盘中心相重合，确保整齐有序，稳固，避免倾斜、倒塌。
- ◆ 物料堆码，要遵循**上小下大、上轻下重**的原则。一般来说，大而重物料或不易损坏物料要摆放在下层，易变形物料或贵重物料或精密物料或易损坏物料要放在上层。
- ◆ 严格按照纸箱储运标识堆码，在不超过堆码极限的同时，堆码高度不得高于**1.55m**，包材不得高于**2.0m**；堆垛宽度尽量在托盘内，最多不得超出**5cm**。
- ◆ 除体积大而轻的物料、大而高的物料(如:机柜)、卧式木箱包装的物料外其他物料在不超过堆码极限要求的同时，堆码高度一般不得超过2m。
- ◆ 堆码完成后，用拉伸膜将产品和托盘固定在一起，集合件侧面和顶面的拉伸膜一般不低于缠绕3层。
- ◆ 同一个PO、同一个编码要码放在一起，不得随意堆叠，尾箱需放置在最上面。
- ◆ 维修物料(例如：华为编码:88019999)如果有维修合格与维修NG时，需分开码放。

建议：供应商自带栈板运输，提升及卸货效率，降低劳动强度；尽量避免集合包装堆叠情况，以降低卸货作业安全隐患；

物料码放规则样例展示:



上小下大



七、供应商来料外箱不合格判定标准

来料外箱不合格标判定定义：

- ◆ 包装箱胶带封合处翘起处缝隙高度 ≥ 15 毫米。
- ◆ 包装箱纸板破损、划伤、裂开:任一破损或划伤区域外接长方形面积 ≥ 800 平方毫米（划伤深度 ≥ 1 毫米），任一面破损或划伤面积之和 \geq 该面面积 $\times 0.2\%$ ；任一裂开、破损或划伤长度 ≥ 80 毫米。
- ◆ 包装箱瓦楞纸板严重变形、凸出:陷入或凸出任一处距离正常位置 ≥ 30 毫米。
- ◆ 包装箱摇盖间任一处缝隙宽度 ≥ 15 毫米。
- ◆ 包装箱表面含有与运输、海关无关的涂画，或表面存有明显灰尘或脚印。
- ◆ 包装箱没有按照丝印箭头方向放置或丝印箭头方向不合理。
- ◆ 包装箱水浸， $\geq 80 \times 60\text{mm}$ ，或有任何一点穿透。
- ◆ 尾数无标识。
- ◆ 贵重物料各层包装缺乏防拆措施，无粘贴封签。

收货员在物料验收时按照标准对物料外观进行检视，检视不通过的直接拒收处理！

来料不合格物料图片展示：

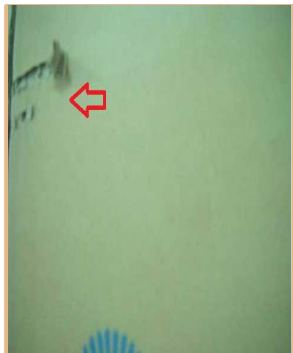
1、胶带封合处翘起超过15MM



2、包装纸皮局部破损



3、包装纸皮局部划伤



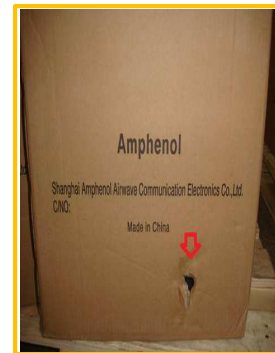
4、包装纸箱严重变形



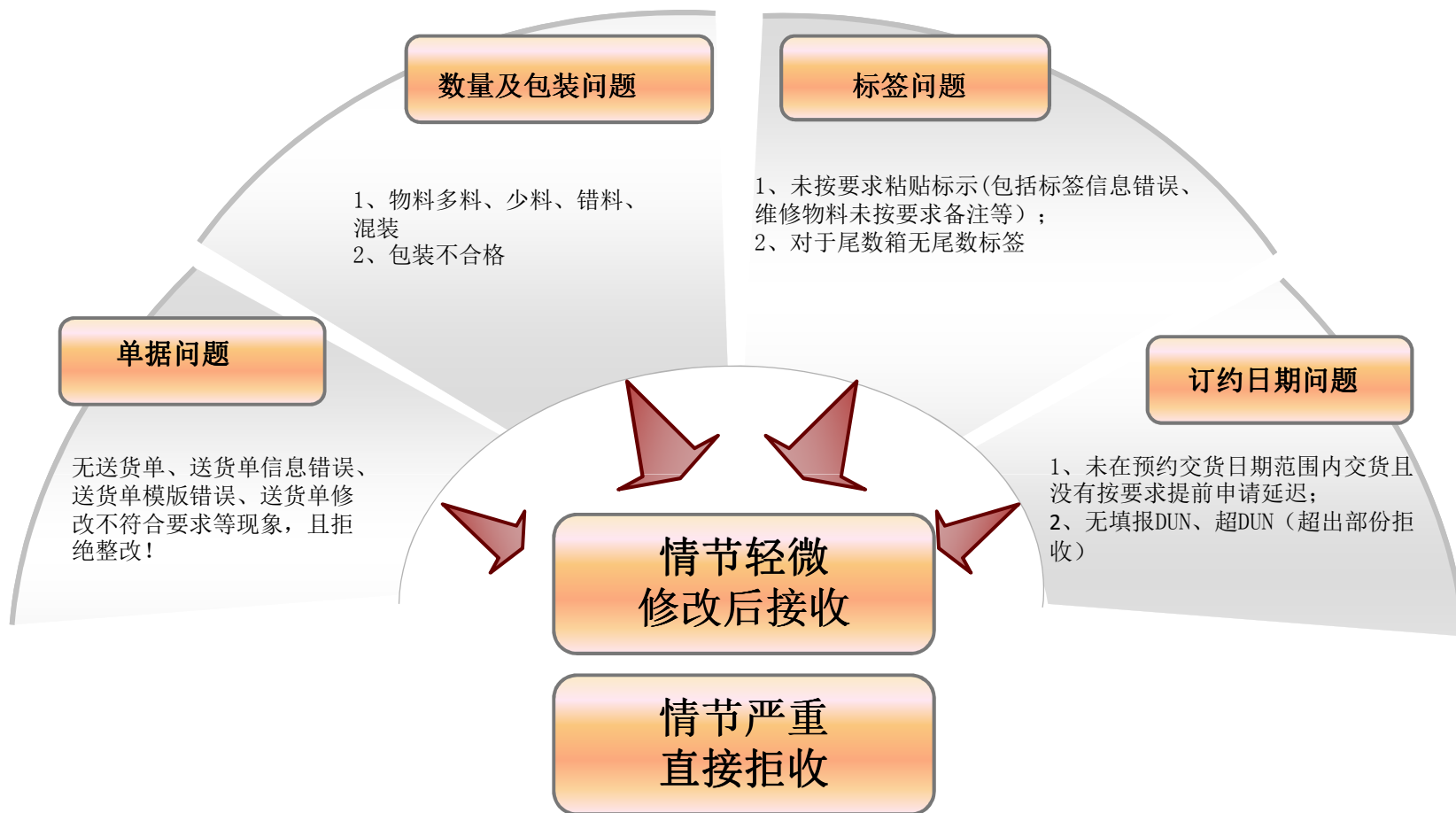
5、包装湿水 $\geq 80 \times 60\text{mm}$



6、包装穿孔



八、常见供应商来料质量问题



九、货台安全通用规范

供应商卸货安全要求

	禁止拍照摄像
	严禁烟火
	穿劳保安全鞋或鞋套
	注意货台外穿行机动车辆
	货车遵守园区限速要求
	车辆靠台停放后熄火，两侧后轮前放防滑垫
	车辆离港前必须经过正式确认

Tips:

- 1、请尽量使用标准5、8吨厢式货车，确保货台高度与车厢高度平齐；
- 2、遵守安全规范，是关爱自己的生命；
- 3、



货台安全发文



关于南方工厂园区物流车辆管理制度



交货常见异常案例 (201502)



左侧指示灯为绿色时方可离台

十、供应商送货人员其他注意事项

注意事项

- 1、严禁在非吸烟区吸烟，对于违规人员，华为公司物业人员有权按《华为公司消防处罚条例》中的相关要求，对供应商进行1000元的罚款；
- 2、一个月超过两次送货的供应商，须自备劳保鞋，以保障交货人员安全；
- 3、华为行政部禁止两次违规人员再次进入华为制造部所辖工厂的仓库货台区域；
- 4、交货过程出现重大异常，需升级双方管理层人员解决，避免将事态恶化；
- 5、如供应商委托第三方送货，为提供交货效率，需同步进行培训后进行华为送货，并注意保留培训记录；



交货常见异常案例
(201502)

投诉途径:

投诉受理接口人: 孙凤辉 TEL:076923830691 sunfenghui@huawei.com

投诉受理范围:

- 收货人员态度恶劣，故意刁难供应商延迟收货行为；
- 故意不按收货规则收货，凭关系收货行为,服务意识差，故意对供应商进行恐吓或辱骂行为；
- 主动或暗示要求供应商请吃饭、买礼品（烟、酒、矿泉水、饮料、购物卡）行为；
- 其他违反《收货管理部员工与供应商交往注意事项》其他事项；



收货管理部员工与
供应商交往注意事项

- 投诉相关线索和咨询可以实名举报，我们会做好隐私保护！
- 业务异常请联系对应区域负责人
第一联系人各楼栋当班工段长、第二联系人区域当班主管

Author & Version Information

Author	Email	Update	版本	Description
xufeiran			V1.0	新建收货管理部供应商交货指南；
xurui 90006285	xurui09@huawei.com	2015.2.4	V1.1	变更根据调度系统相关内容，新增收货点分布图示；

文档申明:

- 1、本文档解释权归收货管理部所有，半年度刷新，请阅读者定期从SCS-ASN公告栏下载；
如遇临时重大业务规则更新，由收货管理部刷新文档版本，并提前知会采购环节，由采购环节知会供应商；
- 2、文档涉及部分**华为保密信息，未经授权禁止扩散**，如发现违规将按信息安全协议相关条款进行处罚；感谢支持！

Thank you

www.huawei.com

Copyright©2011 Huawei Technologies Co., Ltd. All Rights Reserved.

The information in this document may contain predictive statements including, without limitation, statements regarding the future financial and operating results, future product portfolio, new technology, etc. There are a number of factors that could cause actual results and developments to differ materially from those expressed or implied in the predictive statements. Therefore, such information is provided for reference purpose only and constitutes neither an offer nor an acceptance. Huawei may change the information at any time without notice.