

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXXX—2023

主机入厂物流服务规范

Host incoming logistics service specification

征求意见稿

2023 – XX – XX 发布

2023 – XX – XX 实施

中国中小商业企业协会 发布

目 次

前 言..... II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 基本要求 1

5 物流服务 1

 5.1 物流要求 1

 5.2 物流保障 2

6 入厂要求 3

 6.1 主机入厂前检查 3

 6.2 主机入厂检验 3

7 评价与改进 4

 7.1 服务质量评价 4

 7.2 服务改进 4

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由武汉东丰物流股份有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：武汉东丰物流股份有限公司

本文件主要起草人：×××

主机入厂物流服务规范

1 范围

本文件规定了主机入厂物流服务的基本要求、物流服务、入厂要求、评价与改进等内容。
本文件适用于主机入厂物流服务。

2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 入厂物流 inbound logistics

以循环取货为基础，通过标准化作业，为主机厂提供从零部件供应商到主机厂之间的门到门物流服务。

4 基本要求

4.1 应具备从事主机入厂物流服务所需的相关资质和相关设施设备。

4.2 应建立与主机入厂物流服务相关的制度，相关制度应包括但不限于以下内容：

- a) 人员管理；
- b) 设施设备管理；
- c) 主机追溯；
- d) 异常情况预案；
- e) 包装、贮存、运输服务；
- f) 主机召回支持；
- g) 投诉处理；
- h) 信息管理。

4.3 应制定从事主机入厂物流服务相关培训计划，定期组织相关人员开展培训，培训内容应包括但不限于以下内容：

- a) 入厂物流服务；
- b) 设施设备操作；
- c) 质量控制；
- d) 安全管理；
- e) 异常情况处理。

4.4 主机入厂单位应对所有入厂的主机及零部件的质量证明书和标志进行查验，并核查其真实性。

4.5 主机入厂单位应根据主机和零部件的产品标准和订货合同，按相关文件规定确定入厂检验的项目，并验证主机和零部件质量与质量保证书的一致性。

4.6 材料质量证明书应内容齐全，印刷有可追溯信息化标志并加盖制造单位质量检验章的原件或加盖了材料经营单位公章和经办负责人签字的材料质量证明书复印件。

5 物流服务

5.1 物流要求

5.1.1 主机入厂物流服务应由 GPS 监控中心进行运输管理，GPS 监控中心应包括以下功能：

- a) 向客户反馈交货计划;
 - b) GPS 调车;
 - c) 运费统计;
 - d) 根据车辆信息编制装车单;
 - e) 对车辆进行状态管理。
- 5.1.2 主机入厂物流车辆信息应包括以下内容:
- a) 车辆容量;
 - b) 车辆重量;
 - c) 车辆装备;
 - d) 司机信息;
 - e) 调车价格合算;
 - f) 车辆状态管理。
- 5.1.3 主机入厂物流车辆应实时向交货地和 GPS 监控中心反映状态管理信息, 状态管理应包括以下内容:
- a) 司机状态;
 - b) 车辆定位;
 - c) 行驶路线、区域、轨迹;
 - d) 行驶速度。

5.2 物流保障

5.2.1 标准化管理

应制定部品捆绑防护作业指导书, 规范驾驶员部品防护作业操作行为, 实施标准化管理。

5.2.2 异常管理

主机入厂物流服务出现异常情况时, 应采取相关预案措施, 具体流程应如图5.2.5所示。

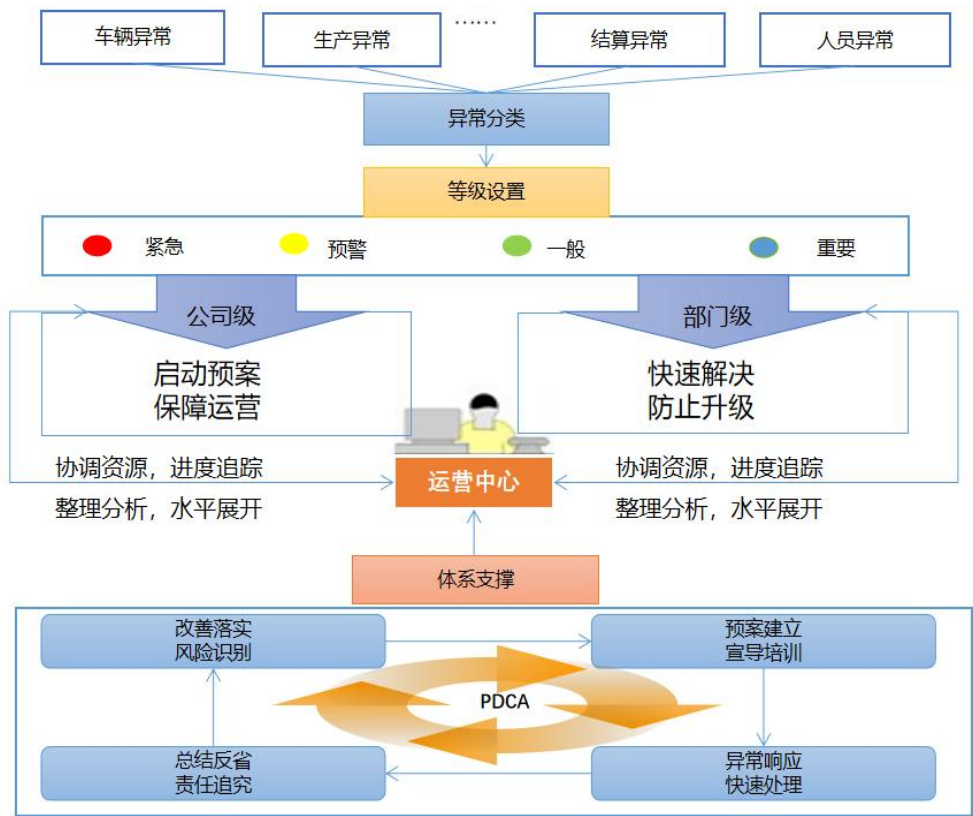


图 5.2.5 主机入厂服务异常管理流程图

5.2.3 全员宣导

应对作业指导书在项目内驾驶员实施全员培训宣导。

5.2.4 执行情况核验

司机在供应商完成取货后，应记录主机运输捆绑实施情况，并发送至 GPS 监控中心进行核验。

5.2.5 现场违规处理

应每日对违规行为根据考核细则进行考核处理，出示考核通告，张贴通报。

6 入厂要求

6.1 主机入厂前准备

6.1.1 主机入厂前，采购物流部应按照采购合同条款获得主机技术资料并提供给工程技术相关部门。

6.1.2 工程技术部门应预先安排或培训专职技术人员，熟悉厂商提供的技术资料，并制定验收标准及验收方案。

6.1.3 对精密、贵重仪器和大型主机设备，工程技术部门应派专人按照主机设备对环境条件的要求，完成装机条件的准备工作。

6.2 主机入厂检验

6.2.1 外观检验

6.2.1.1 应对主机及外包装进行检验记录，检查主机的外包装是否完好，有无破损、浸湿、受潮、变形等情况，对外包装箱的表面及封装状态进行检查。

6.2.1.2 应检查主机和附件表面有无残损、锈蚀、碰伤等情况，重点检查主机、主要配件和主要工作面的情况。

6.2.1.3 若发现包装有破损，主机和附件有损伤、锈蚀、使用迹象等问题，应详细记录并留据，及时向供应商班里退换、索赔手续。

6.2.2 数量检验

6.2.2.1 应以供货合同和装箱单为依据，检查主机和附件等设备的规格、型号、配置及数量，逐件清查核对。

6.2.2.2 应检查随机资料是否齐全，随机资料应包括出厂测试表及产品合格证、用户手册、保修单等文件。

6.2.2.3 应对主机入库进行开箱清点记录并保留相关材料，记录应包括以下内容：

- a) 时间；
- b) 地点；
- c) 配送及清点人员；
- d) 配送订单号；
- e) 主机设备号；
- f) 应到和实到数量；
- g) 有无短缺、错发问题。

6.2.3 质量检验

6.2.3.1 主机完成开箱清点并确认无误后，应将主机移交给工程技术部门，由其完成主机的安装调试，期间主机保管工作由工程技术部门负责。

6.2.3.2 应严格按照合同条款、使用说明书、用户手册的规定和程序进行安装调试。

6.2.3.3 应对照产品说明书，对主机的技术指标和配置进行检验。

6.2.3.4 安装调试完成后，应由工程技术部门给出是否合格的结论及相关报告。

6.2.3.5 主机运行验收时应记录相关信息，若主机出现质量问题应如实填写有关报告，并交由采购物流部门联系供应商予以处理。

6.2.4 不合格产品处置

- 6.2.4.1 对于全数检验的项目，经相关规定入厂检验不合格时，可挑选拒收，也可全数拒收。
- 6.2.4.2 对于抽样检验的项目，经相关规定入厂检验不合格时，应对其不合格项目取双倍试样进行复试，或按订货合同及有关标准执行。复试结果应符合下列要求：
 - a) 若复试合格，复试试样所代表的主机可判定为合格并接收；
 - b) 若复试不合格，复试试样所代表的主机应判定为不合格并拒收。
- 6.2.4.3 对于经检验项目调整或现场见证的主机再发现不合格时，应按复试的规模扩大检验范围，若仍不合格应退货。

7 评价与改进

7.1 服务质量评价

- 7.1.1 应建立有效的主机入厂物流服务评价机制。
- 7.1.2 评价宜包括自评、供应商评价、服务对象评价、第三方机构评价等方式。

7.2 服务改进

应根据服务质量评价结果对主机入厂物流服务质量进行分析，发现问题应查明原因并改进。
