

5 程序

5.1 二维码编制规则

5.1.1 整车配件（包括车身、车架）

供应商代码 6 位（老代码 5 位）、配件代码 18 位以内（可变长度，为 ERP 中物料号）、批次号 12 位及以内（可变长度），由年月日 8 位加上不超过 4 位的生产序列号组成（如 202301010001）。版本号 2-4 位数字：AA 或 AA01。

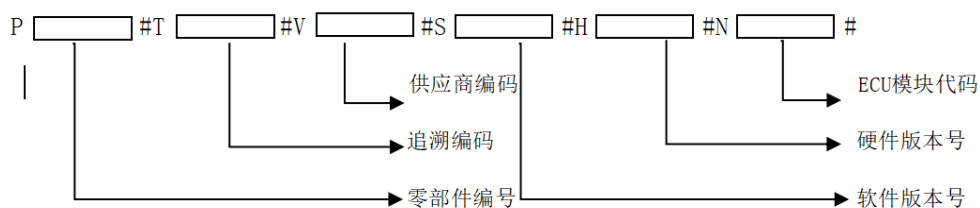
华菱编码规则：

- 1) 物料编码#供应商编码#批次号#版本号
- 2) 物料编码#供应商编码#批次号#版本号#软件物料号#软件版本号#硬件版本号

吉利编码规则：

- 3) P 零部件号#T 追溯编码#V 供应商编码#
- 4) p 零部件号#T 追溯编码#V 供应商编码#S 软件版本号#H 硬件版本号#NECU 模块代码#

条形码和二维码编码各部分组合数据字符串时，各部分之间用数字符号用“#”分隔，并以数字符号“#”结尾，如图1所示。



5.2.1 二维码技术要求

5.2.1.1 应使用我公司提供的条码编码规则和条码打印程序。

5.2.1.2 二维码打印机的要求：热转印条码打印机。

白色格拉辛底纸
撕裂线
标签

30
30

零部件编码
供应商编码
批次号/序列号
物料版本号

打印机及耗材要求：

1. 热转印条码打印机；
2. 分辨率300dpi；
3. 耗材必须采用树脂基碳带。

粘贴要求：

1. 粘贴环境在18℃左右；
2. 粘贴在油漆表面，工件表面清洁，不可有油污、灰尘；

标签材质要求：

1. 标签采用50um白色PET材料，
2. 背胶,白色格拉辛底纸;
3. 连续标签，要撕裂线，磨圆角；
4. 外径小于 $\varnothing 203$ mm，内经 $\varnothing 76$ mm。

标签条码要求：

1. 条码类型：QR Code；
2. 条码高度：15 mm；
3. 条码密度：0.33mm (13mil) ；
4. 文本位置：下侧左对齐

	安徽华菱汽车有限公司			
	零部件质量追溯条码规范			
大小	FSCM 编号	绘图编号	修订	
比例	1:1	页	1 / 21	

5.2.1.4 物料条码标签的打印纸采用如下“双层标签纸”。供应商在打印零部件条码时，一行打印两张相同的零部件条码；把第二层两张标签全部撕下贴在零部件上；装配工人在贴关重件追溯清单时候，再从第二层撕下一个条码贴在关重件追溯清单上。如下图：



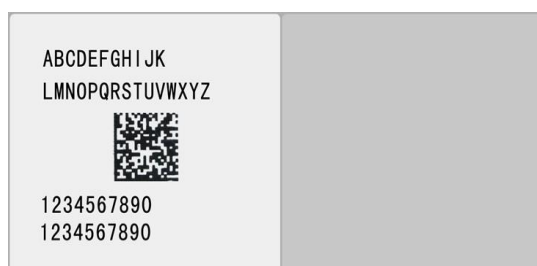
安徽华菱汽车有限公司保留所有权利，未经版权所有者的书面认可，禁止通过直接复印机、缩微胶片、静电复印术或任何其他方式形式复制本文任何部分。

5.2.2 二维码粘贴演示

5.2.2.1 条码标贴第一次揭下，由华菱供应商贴在指定的物料位置上（两边二维码打印内容完全相同）。如下图：



5.2.2.2 贴在物料上的条码标贴，会有华菱员工揭下一半，粘贴在对应《条码采集看板》上，条码标贴一定要很容易揭下。（如下图）



5.2.2.3 揭下的一半条码也要具有粘贴性。如下图：

