

轻工机械 产品图样及设计文件

第4部分：编号原则

1 范围

本文件确立了轻工机械产品图样及设计文件编号的基本原则，规定了编号的基本要求以及隶属编号、分类编号和设计文件编号的具体要求。

本文件适用于轻工机械产品图样及设计文件(以下简称“图样及文件”)的编号。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 17710 信息技术 安全技术 校验字符系统

QB/T 1753.1 轻工机械 产品图样及设计文件 第1部分：术语

3 术语和定义

QB/T 1753.1 界定的术语和定义适用于本文件。

4 基本原则

4.1 图样和文件编号一般采用下列字符：

- a) 0~9 阿拉伯数字；
- b) A~Z 拉丁字母 (O、I 除外)；
- c) “—”短横线、“·”圆点、“/”斜线。

4.2 图样和文件编号遵循下列原则：

- a) 科学性：选择事物或概念的最稳定的本质属性或特征作为信息分类的基础和依据；
- b) 系统性：将选定的事物、概念的属性或特征按一定排列顺序予以系统化，并形成合理的科学分类体系；
- c) 唯一性：一个代码标识一个分类对象；
- d) 可延性：要设置收容类目，以便保证增加新的事物和概念时，不致打乱已建立的分类体系，同时，为下级信息管理系统在原有基础上的延拓、细化创造条件；
- e) 规范性：同一层级代码的编写格式应统一。

5 基本要求

5.1 图样和文件采用隶属编号和分类编号两大类：

a) 隶属编号按产品、部件、零件的隶属关系进行编定，装配结构清晰。能够清晰地保持和表达产品装配的结构关系和有机联系；

b) 分类编号按对象特征、形状或用途来编定，着重于分类。多品种、小批量产品图样宜采用分类编号。

5.2 产品、部件、零件的图样及设计文件均应有独立的代号：

a) 同一产品、部件、零件的图样由数张图纸绘出时，各张图样应标注同一代号，而在图样标题栏中注明总张数及张次；

b) 同一 CAD 文件使用两种以上的存储介质时，每种存储介质中的 CAD 文件都应标注同一代号；

c) 采用表格图时，表中每种规格的产品、部件、零件均应标出独立的代号；

d) 通用件的编号按各企业标准的规定；

e) 借用件的编号应采用被借用件的图样代号。

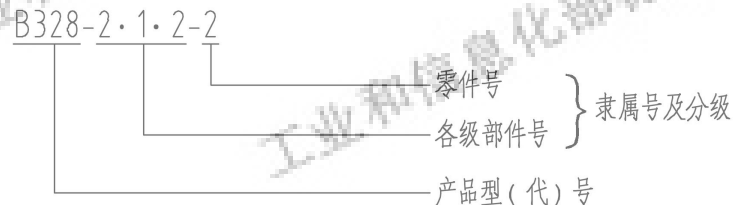
5.3 图样和文件的编号应与企业计算机辅助管理分类编号要求相协调。

6 隶属编号

6.1 产品隶属编号由产品型(代)号和隶属号组成，必要时可加尾注号。产品隶属编号示例见附录 A.1。

a) 产品代号由字母和数字组成。

示例 1：



b) 隶属号由数字组成，其级数与位数应按产品结构的复杂程度而定：

1) 表示产品、部件、零件三者间隶属关系的级数，一般宜采用短横线隔开；表示各级部件之间隶属关系的级数，宜采用圆点隔开；

示例 2：

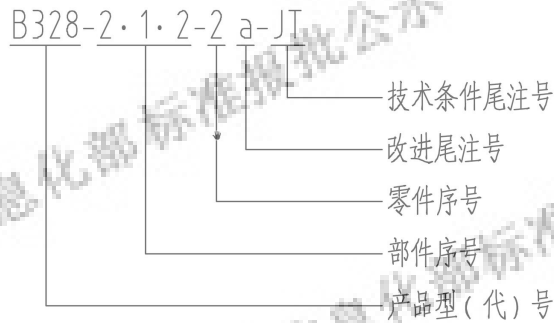


2) 零件序号应在其所属产品或部件的范围内编号；

3) 部件序号应在其所属产品或上一级部件的范围内编号。

c) 尾注号由字母组成，表示产品改进和设计文件种类，常用设计文件尾注号见附录 B。如两种尾注号同时出现时，两者所用字母应予区别，改进尾注号在前，设计文件尾注号在后，并在两者之间加一短横线。

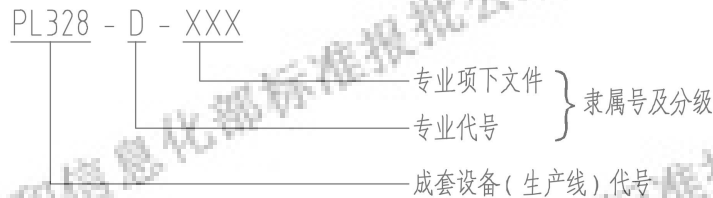
示例 3：



6.2 生产线隶属编号由生产线代号和隶属号组成，必要时在生产线代号后加尾注号，中间用空格隔开。生产线隶属编号示例见附录 A.2。成套设备和生产线隶属编号方法相同。

a) 生产线代号由字母和数字组成，隶属号由字母和数字组成。生产线代号由使用者根据生产线的特点等因素确定，隶属号首位字母宜根据生产线特征按所涉及的专业加以分类，对象复杂时可增加字母位数。

示例：



b) 生产线项下的不同专业的图样和文件用隶属号区分，产品隶属编号按 6.1 的要求。

c) 对于外来文件，生产线隶属文件编号时，应确认其文件编号的唯一性，然后移植其文件编号至生产线项下，应保持文件的唯一性。

d) 符合文件完整性的产品代号，可移植至生产线项下作为隶属号。

6.3 隶属号码位表见表 1。需要在首位前加分类号表示计算机辅助管理信息分类编码系统的大类号。

表 1 隶属号码位表

码位	1 2	隶属号						9 10
		3 4 5	6 7 8					
含义	生产线、产品代号 码位	各级部件序号码位			零件序号码位			设计文件、产品改进码位

7 分类编号

7.1 分类编号，按对象（产品、零部件）功能、形状的相似性，采用十进位分类法进行编号。

7.2 分类编号的基本部分由分类号（大类）、特征号（中类）和识别号（小类）三部分组成，中间以圆点或短横线分开，圆点在下方，短横线在中间。必要时可以在尾部加尾注号。

7.3 大、中、小类的编号按十进位分类编号法。每类的码位一般由 1~4 位数（如级、类、型、种）组成。每位数一般分为十挡，如十级（0~9），每级分十类（0~9），每类分十型（0~9），每型分十种（0~9）等。

7.4 分类号码位的序列及其含义见表 2。

表 2 分类编号码位表

分类号（大类）	特征号（中类）	识别号（小类）	尾注号	校验号
生产线、产品、部件、零件的区分码位	产品按类型，部件按特征、结构，零件按品种、规格编码	产品按品种，部件按用途，零件按形状、尺寸、特征等编码	设计文件、产品改进尾注号	检验产品代号的码位
企业已开展计算机辅助管理者，应将信息分类码中相应的大类号编入分类号 注 1：识别号中的零件也可编顺序号。 注 2：根据需要可在分类号前增加企业代号、图样幅面代号。				

7.5 尾注号表示产品改进和设计文件种类。一般改进的尾注号用拉丁字母表示，设计文件尾注号用拼音字头表示，常用设计文件尾注号见附录 B。

7.6 用计算机自动生成产品代号时，应在代号终端增加校验号（校验码）。校验号应符合 GB/T 17710 的规定。

8 设计文件编号

设计文件编号在产品代号或生产线代号后加尾注号，中间用空格隔开。常用设计文件尾注号见附录 B。

示例1：

产品B328的使用说明书标记为：B328 SM

示例2：

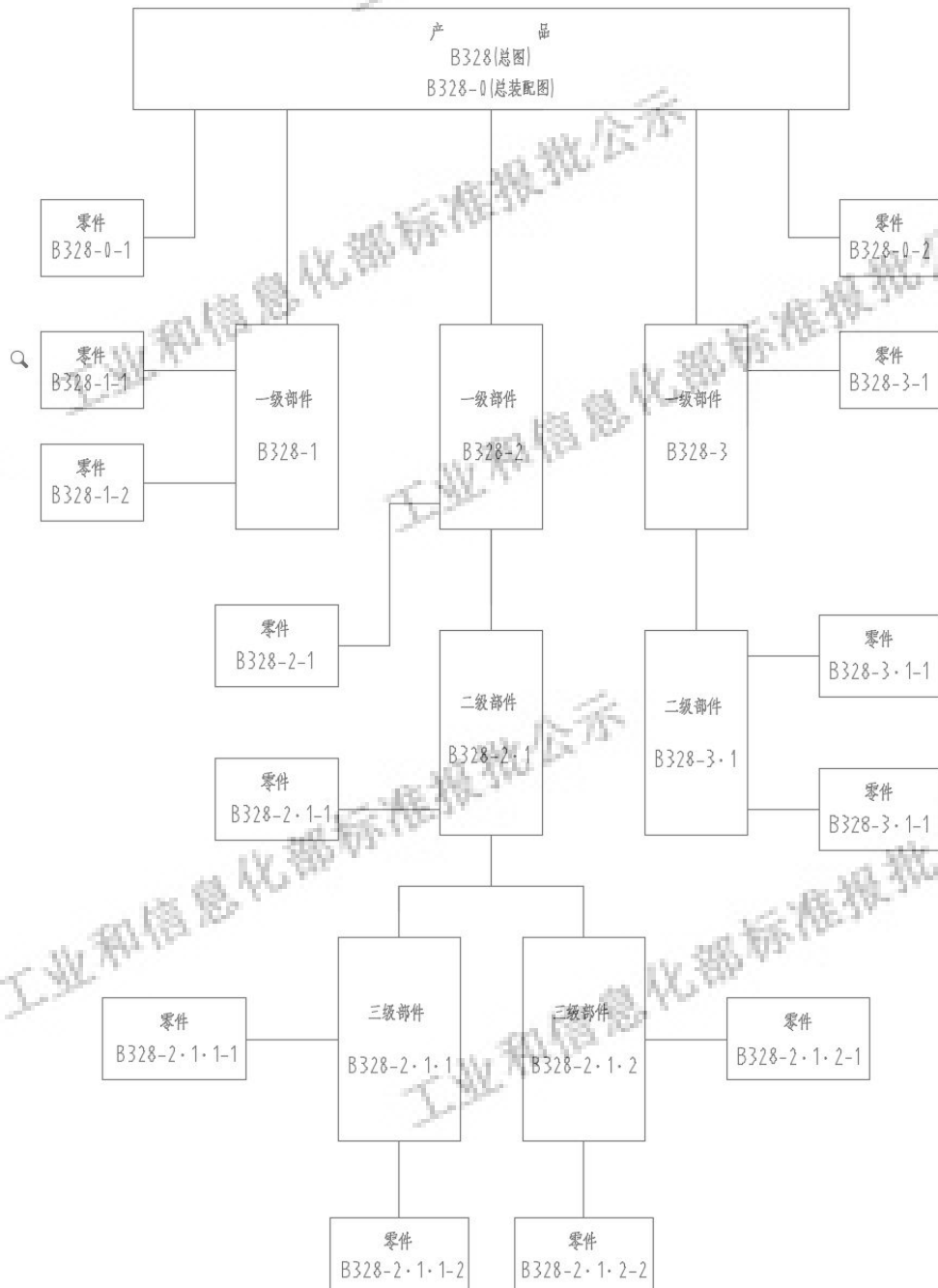
生产线PL2205的电气专业使用说明书标记为：PL2205-D SM

附录 A
(资料性)
隶属编号示例

A.1 产品隶属编号

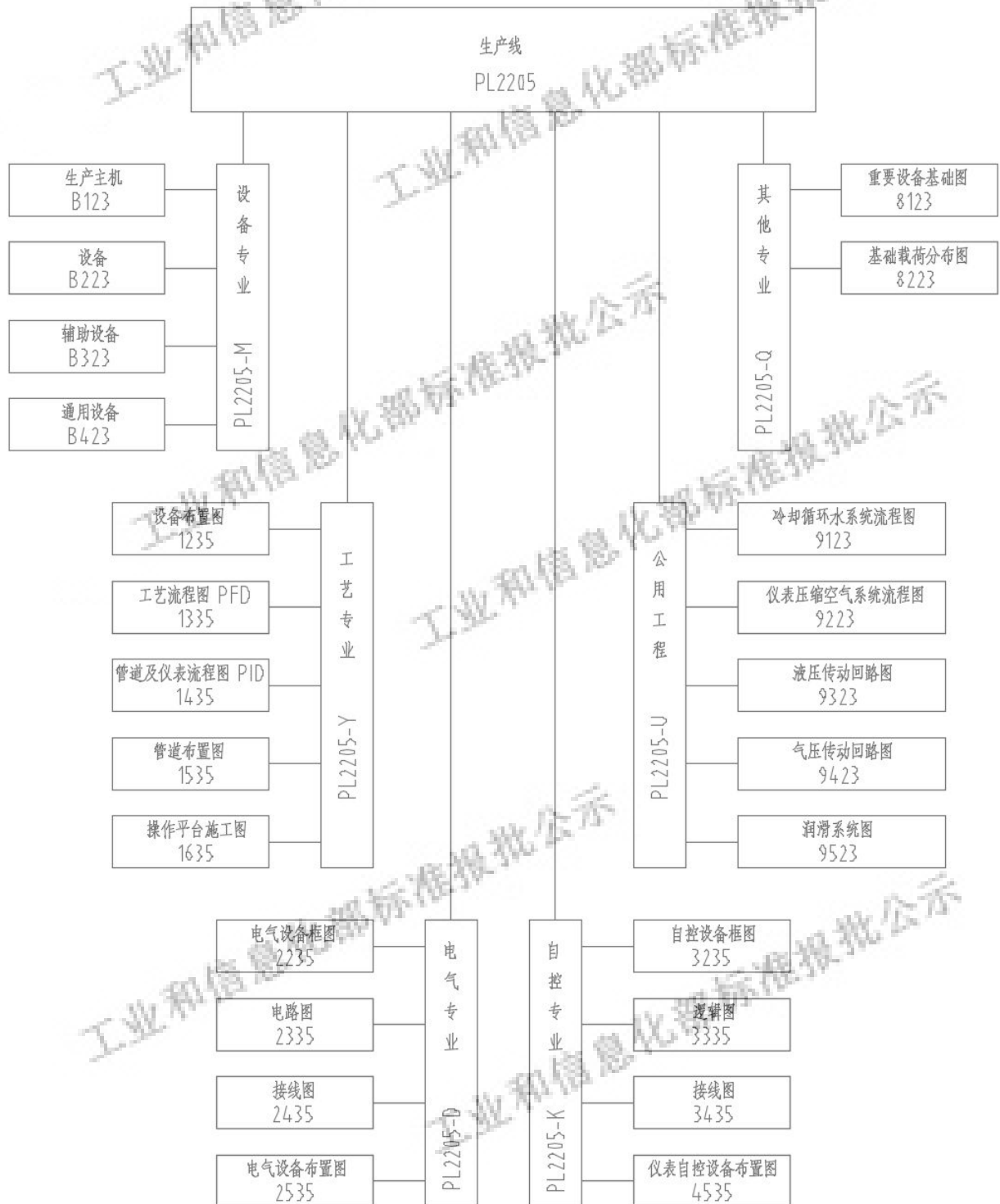
下面给出了以产品图样划分到三级部件的隶属编号的示例。

示例：



A.2 生产线隶属编号

下面给出了生产线隶属编号的示例。
示例：



附录 B

(资料性)

常用设计文件尾注号

常用设计文件尾注号见表B.1。

表 B.1 常用设计文件尾注号

序号	名称	代号	字母含义
1	市场预测报告	SC	市场
2	技术调研报告	JC	技查
3	先行试验大纲	XD	先大
4	先行试验报告	XY	先验
5	可行性分析报告	KX	可行
6	可行性分析评审报告	KP	可评
7	产品开发项目建议书	CJ	产建
8	技术报价书	JB	技报
9	技术协议书	JX	技协
10	技术任务书	JR	技任
11	技术建议书	JJ	技建
12	研究试验大纲	SG	试纲
13	研究试验报告	SB	试报
14	计算书	JS	计书
15	技术经济分析报告	JF	经分
16	技术设计说明书	SS	设说
17	文件目录	WM	文目
18	图样目录	TM	图目
19	明细表	MX	明细
20	通(借)用件汇总表	T(J)Y	通(借)用
21	外购件汇总表	WG	外购
22	标准件汇总表	BZ	标准
23	技术条件	JT	技条
24	产品标准	CB	产标
25	产品特性值重要度分级表	CZ	产重
26	产品设计评审报告	SP	设评
27	使用说明书	SM	说明
28	合格证(合格证明书)	ZM	证明
29	质量证明书	ZZ	质证
30	装箱单	ZD	装单
31	包装文件	BW	包文

序号	名称	代号	字母含义
32	标准化审查报告	BS	标审
33	试制鉴定大纲	SJ	试鉴
34	试制总结	SZ	试总
35	型式试验报告	XS	型试
36	试运行报告	SY	试运
37	早期故障分析报告	ZG	早故
38	用户验收报告	YY	用验