

## J/T5054.4-2000 产品图样及设计文件 编号原则

### 前 言

本标准根据企业中实施计算机辅助设计（CAD）的需要，参照 GB/T 17825.3—1999，《CAD 文件管理编号原则》的规定，对 JB/T 5054.4—1999《产品图样及设计文件编号原则》（原 ZB/T J01 035.4-90）进行了修改与调整：

1. 增加了第 3 章“基本原则”，原第 3 章调为第 4 章“一般要求”。
2. 增加了不同介质 CAD 图或设计文件的编号应与企业计算机辅助管理信息分类编码相协调的要求；
3. 附录 A 为“提示的附录”，名称改为“常用设计文件尾注号”并增加了设计决策阶段的设计文件及“早期故障分析”等文件的尾注号。

本标准自实施之日起代替 JB/T 5054.4—1999。

本标准由全国技术产品文件标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：中国机械工业标准化技术协会、机械科学研究院。

本标准主要起草人：杨东拜、孟宪培。

### JB/T5054.4-2000 产品图样及设计文件编号原则

#### 1 范围

本标准规定了机械工业产品图样及设计文件，包括 CAD 图和设计文件（以下简称图样和文件或 CAD 文件）编号的基本原则和要求。

本标准适用于机械工业产品图样和文件的编号，企业可参照本标准制定细则。

#### 2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 17710-1999	数据处理校验码系统
JB/T 5054.8-1991	产品图样及设计文件通用件和借用件管理办法
JB/T 8823-1998	机械工业企业计算机辅助管理信息分类编码导则

#### 3 基本原则

- 3.1 图样和文件编号一般可采用下列字符：

——0~9 阿拉伯数字；

——A~Z 拉丁字母（0、I 除外）；

——短横线、• 圆点、/斜线。

### 3.2 编号的基本原则

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) 唯一性一个代码只能唯一地标识一个分类对象。

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，还应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必须统一。

## 4 一般要求

4.1 每个产品、部件、零件的图样和文件均应有独立的代号。

4.1.1 采用表格图时，表中每种规格的产品、部件、零件都应标出独立的代号。

4.1.2 同一产品、部件、零件的图样用数张图纸绘制时，各张图样标注同一代号。

4.1.3 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。

4.1.4 通用件的编号应参照 JB/T5054.8 或按企业标准的规定。

4.1.5 借用件的编号应采用被借用件的代号。

4.2 图样和文件的编号一般有分类编号和隶属编号两大类。也可按各行业有关标准规定编号。

4.3 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。

## 5 分类编号

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。

5.1 分类编号其代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。

5.2 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。

5.3 分类码位的序列及其含义见表 1。

表 1 分类码位表

分类号	特征号	识别号（小类）	尾注号	校验号
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
<p>注：1 分类号可参照 JB/T 8823 的规定编号。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</p> <p>2 识别号中的零件也可编顺序号。</p> <p>3 根据需要可在分类号前增加企业代号、图样幅面代号。</p>				

5.4 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，参照附录 A（提示的附录）。

5.5 用计算机自动生成产品代号时，应在代号终端加校验号（校验码）。校验号应按 GB/T17710 的规定计算、确定。

## 6 隶属编号

隶属编号是按产品、部件、零件的隶属关系编号。

6.1 隶属编号其代号由产品代号和隶属号组成。中间可用圆点或短横线隔开，必要时可加尾注号。

6.2 隶属编号码位表见表 2。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 2 隶属编号码位表

码位	1 2	3 4 5	6 7 8	9 10
含义	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

6.3 产品代号由字母和数字组成。

6.4 隶属号由数字组成，其级数和位数应按产品结构的复杂程度而定。

6.4.1 零件的序号，应在其所属（产品或部件）的范围内编号。



7.2.3 零件、分部件序号的数字后再加一字母P、Z（如 1P、2P、3P、…）为分部件序号，无字母者为零件序号。

附录 A

（提示的附录）

### 常用设计文件尾注号

A1 常用设计文件尾注号见表 A1。

表 A1

序号	名称	尾注号	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	先行试验报告	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	可行性分析评审报告	CJ	产建
8	新产品开发项目建议书	JB	技报
9	技术报价书	JX	技协
10	技术（设计）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	技术设计说明书	SS	设说
16	形式试验报告	XS	型试
17	试用（运行）报告	SY	试用
18	技术设计经济分析报告	JF	经分
19	标准化审查报告	BS	标审
20	试验总结	BZ	试总
21	试验鉴定大纲	SJ	试鉴
22	文件目录	WM	文目
23	图样目录	TM	图目
24	明细表	MX	明细
25	通（借）用件汇总表	T（J）Y	通（借）用
26	外购件汇总表	WG	外购
27	标准件汇总表	BZ	标准
28	技术条件	JT	技条
29	产品特性重要度分级表	CZ	产重
30	设计评审报告	SP	设评

31	使用说明书	SM	说明
32	合格证（合格说明书）	ZM	证明
33	质量证明书	ZM	证明
34	装箱单	ZZ	质证
35	包装文件	BZ	包装
36	早期故障分析报告	ZG	早故
37	用户验收报告	YY	用验
注：通（借）用件汇总表可分为：  通用件汇总表                   TY 通用  借用件汇总表                   JY 借用			