

ICS 11.120.30  
C 90  
备案号: 60768—2018

**JB**

# 中华人民共和国制药机械行业标准

JB/T 20188—2017

---

## 制药机械产品型号编制方法

Method of type symbolization for pharmaceutical machinery product

2017-11-07 发布

2018-04-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准是按照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第 1 部分：标准的结构和编写》给出的规则制定。

本标准由中国制药装备行业协会提出。

本标准由全国制药装备标准化技术委员会(SAC/TC 356)归口。

本标准负责起草单位：上海千山远东制药机械有限公司、常熟市新世纪化工设备有限公司、中国制药装备行业协会。

本标准主要起草人：高云维、查丽文、董春亮。

# 制药机械产品型号编制方法

## 1 范围

本标准规定了制药机械产品的型号编制原则、型号构成、型号编制方法及型号编制示例。  
本标准适用于制药机械产品型号的编制。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 15692 制药机械 术语

## 3 型号编制原则

3.1 产品名称应符合 GB/T 15692 的规定。

3.2 型号编制应按照制药机械产品的类别、功能、型式、特征及规格的顺序编制。

## 4 型号构成

### 4.1 型号的要素

型号由产品类别代号、功能代号、型式代号、特征代号和规格代号组成。

类别代号——表示制药机械产品的类别；

功能代号——表示产品的功能；

型式代号——表示产品的机构、安装形式、运动方式等；

特征代号——表示产品的结构、工作原理等；

规格代号——表示产品的生产能力或主要性能参数。

### 4.2 代号设置

代号设置规定如下：

a) 代号中拼音字母的位数不宜超过 5 个,且字母代号中不应采用 I、O 两个字母；

b) 规格代号用阿拉伯数字表示。当规格代号不需用数值表示时,可用罗马数字表示。

### 4.3 型号编制

型号编制格式见图 1。其中,类别代号、功能代号和规格代号为型号中的主体部分,是编制型号的必备要素,型式代号和特征代号为型号中的补充部分,是编制型号的可选要素。