



中华人民共和国国家标准

GB/T 26968—2023

代替 GB/T 26968—2011

饲料机械 产品型号编制方法

Feed machinery—Nominating method for product model

2023-05-23 发布

2023-12-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 编制方法	1
4.1 型号组成	1
4.2 编制方案	2
附录 A (资料性) 部分常用饲料机械产品型号的编制方案	9

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。

本文件代替 GB/T 26968—2011《饲料机械 产品型号编制方法》，与 GB/T 26968—2011 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了“超微粉碎设备”类别，代号为“WF”（见表 1）；
- b) 将“清理设备”类型名称更改为“筛理设备”，类别代号由“QL”更改为“SL”（见表 1，2011 年版的表 1）；
- c) 删除了“定量包装设备”类型（见 2011 年版的表 1）；
- d) 更改了 39 种产品的型号代号，增加了 74 种产品的型号代号，删除了 29 种产品的型号代号（见表 2，2011 年版的表 2）；
- e) 增加了部分产品的规格要求（见表 3）。

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。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国饲料机械标准化技术委员会(SAC/TC 384)归口。

本文件起草单位：国粮武汉科学研究设计院有限公司、江苏丰尚智能科技有限公司、正大投资股份有限公司、布勒(常州)机械有限公司。

本文件主要起草人：谢健、杨喜华、陈辉、王梅、姜明明、邵来民、姜作奎、史玉萍、赵寅。

本文件于 2011 年首次发布，本次为第一次修订。

饲料机械 产品型号编制方法

1 范围

本文件描述了饲料机械产品型号的编制方法。

本文件适用于饲料机械产品的型号编制。

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 10647 饲料工业术语

GB/T 18695 饲料加工设备 术语

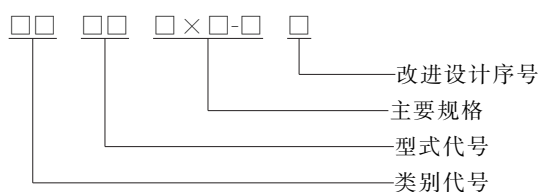
3 术语和定义

GB/T 10647 和 GB/T 18695 界定的术语和定义适用于本文件。

4 编制方法

4.1 型号组成

4.1.1 产品型号由类别代号、型式代号、主要规格和改进设计序号组成,表示方法如下:



注:个别设备的主要规格可表示为□/□-□。

4.1.2 类别代号:由两个大写的“汉语拼音字母”(以下简称“字母”)表示,选用产品名称中代表产品类别的关键词的两个汉字的首字母。

4.1.3 型式代号:由一个或两个大写的字母表示,一般选用代表结构型式或作业方式等特征的一个或两个汉字的首字母,特殊情况采用英文单词的首字母。

4.1.4 主要规格:由阿拉伯数字(以下简称“数字”)表示,一般选用产品主要零部件的尺寸与件数或主要结构参数或主要性能参数等数值表示。主要规格有两个或两个以上者,可以连写,用“×”或“-”符号分隔;计量单位相同的数值间用“×”号,计量单位不同的数值间用“-”号,规格数值一般以整数表示(需要采用小数者,取一位小数),不标注计量单位;主要零部件的件数为“-”接数字表示,只有一件时不标件数。

4.1.5 改进设计序号:用一个大写英文字母表示。