ICS 67.260
CCS X 90

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2376—XXXX
代替 QB/T 2376—1998

制酒饮料机械产品型号编制方法

Compilation method of product model for alcoholic and soft drink making machinery

（报批稿）

XXXX－XX－XX 发布　　XXXX－XX－XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部　发布

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示
工业和信息化部标准报批公示
工业和信息化部标准报批公示
工业和信息化部标准报批公示
工业和信息化部标准报批公示
工业和信息化部标准报批公示

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QB/T 2376－1998《制酒机械产品型号编制方法》，与QB/T 2376－1998相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

——增加了制酒饮料机械产品型号的编制原则（见 4.1）；

——更改了主型号的编制规则（见 4.2，1998 年版的第 2 章）；

——更改了产品型号的编制示例（见附录 A，1998 年版的第 4 章）。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国轻工机械标准化技术委员会制酒饮料机械分技术委员会(SAC/TC101/SC2)归口。

本文件起草单位：广州科盛隆纸箱包装机械有限公司、郑州轻工业大学、湖北工业大学、杭州永创智能设备股份有限公司、广东工程职业技术学院、浙江永创机械有限公司、肥城市检验检测中心、广东中轻工程设计院有限公司、广州机械设计研究所、普瑞特机械制造股份有限公司、国家轻工业制酒饮料制糖玻璃机械质量监督检测中心。

本文件主要起草人：何国胜、李浩、蔡凤娇、罗邦毅、谢新芳、朱文斌、国红、彭翠君、庞少辉、何慧锋、王良文、汪江波、刘雄锋、张彩芹、吴仁波、顾俊杰、杨立超、张桂萍、程怡、范润泽、陈泽恒、刘伟、黄志强、陈敏英。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1998 年首次发布为 QB/T 2376—1998；

——本次为第一次修订。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示
工业和信息化部标准报批公示
工业和信息化部标准报批公示
工业和信息化部标准报批公示
工业和信息化部标准报批公示
工业和信息化部标准报批公示

制酒饮料机械产品型号编制方法

1 范围

本文件描述了制酒机械和饮料机械产品型号的编制方法。

本文件适用于制酒机械和饮料机械产品型号的编制。

2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品型号编制方法

4.1 编制原则

制酒饮料机械产品型号由主型号和辅助代号共同组成。主型号由专业代号、产品代号、型式代号和产品的主要参数组成，辅助代号可由派生代号、改进代号和材质代号等组成。产品型号的表示方法如下，相关示例见附录A。

4.2 主型号的编制

4.2.1 专业代号

制酒机械专业代号用汉字“酒（jiu）”的大写汉语拼音首字母“J”表示；饮料机械专业代号用汉字“饮（yin）”的大写汉语拼音首字母“Y”表示；制酒饮料通用机械专业代号用汉字“通（tong）”的大写汉语拼音首字母“T”表示。

4.2.2 产品代号

工业和信息化部标准报批公示

产品代号用产品名称中具有代表意义的词语的大写汉语拼音首字母表示，通常用两个字母表示，不采用字母“I”和“O”。常用制酒饮料机械产品代号见表1。

表1　常用制酒饮料机械产品代号

序号	产品名称	产品代号
1	标签机械	BQ
2	标示机械	BS
3	仓储机械	CC
4	萃取机械	CQ
5	充填机械	CT
6	打浆机械	DJ
7	发酵机械	FJ
8	封口机械	FK
9	分离机械	FL
10	粉碎机械	FS
11	裹包机械	GB
12	过滤机械	GL
13	灌装机械	GZ
14	干燥机械	GA
15	混合机械	HH
16	检测机械	JC
17	集装机械	JZ
18	开装盒机械	KH
19	开装封箱机械	KX
20	捆扎机械	KZ
21	膜包机械	MB
22	码（卸）垛机械	MD
23	码（卸）瓶（罐）机械	MP
24	麦芽机械	MY
25	浓缩机械	NS
26	喷淋机械	PL
27	清洗机械	QX
28	物料输送机械	SC
29	杀菌机械	SJ
30	糖化机械	TH
31	压榨机械	YZ
32	制盖机械	ZG
33	组合包装机械	ZH
34	蒸馏机械	ZL
35	制瓶（罐）机械	ZP
36	装卸搬运机械	ZX

工业和信息化部标准报批公示

4.2.3 型式代号

型式代号用代表产品结构形式或作业方式等特征的词语的大写汉语拼音首字母表示，通常用两个字母表示，不采用字母“I”和“O”，如果无法避免重复，可多至4个字母。

4.2.4 主要参数

主要参数用阿拉伯数字表示，并符合下列规则。

a) 以一个参数表示产品的主要参数时，直接编入型号的后段。

b) 以两个（或两个以上）参数表示产品的主要参数时，在产品型号后段中，这些参数应按如下符号隔开：

1) 两个参数计量单位不相同时，以居中点符号“·”隔开；

2) 两个参数计量单位相同且表示同一完整物理量时，应以符号“×”隔开；

3) 两个参数计量单位相同但不表示同一完整物理量时，仍以居中点符号“·”隔开。

参数中常用的计量单位见表2。

表2 常用计量单位

量的名称	计量单位名称	计量单位符号
直径、长度、宽度、高度	毫米、米	mm、m
面积	平方米	m^2
容积	升、立方米	L、m^3
质量	吨、千克	t、kg
处理量	吨/小时、千克/小时	t/h、kg/h

4.3 辅助代号

4.3.1 在基本产品上作部分改动而得出的派生产品，其派生代号用罗马数字Ⅰ、Ⅱ、Ⅲ……表示，编于主型号之后。

4.3.2 改进部分结构且主要结构不变的改进产品，其改进代号用大写英文字母A、B、C……表示（不采用字母“I”和“O”），编于主型号之后。

4.3.3 若要区分产品的主要材质，以带括号的材质代号表示，碳钢和铸铁作为主要材质时，不加材质代号。材质代号见表3。

表3 材质代号

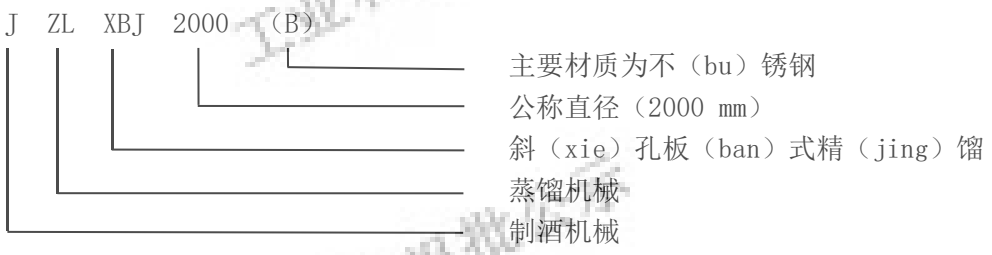
材质名称	材质代号
铜	T（tong）
不锈钢	B（bu）
铝	L（lü）
搪瓷	C（ci）
工程塑料	S（su）

4.3.4　辅助代号编于产品主型号之后，若有多个辅助代号，按派生代号、改进代号和材质代号依次排列。

工业和信息化部标准报批公示

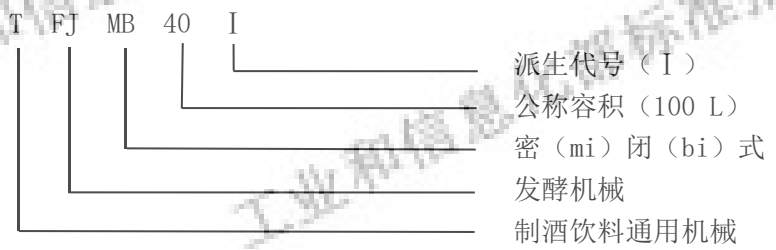
附　录　A
（资料性）
产品型号编制示例

A.1　斜孔板式精馏塔



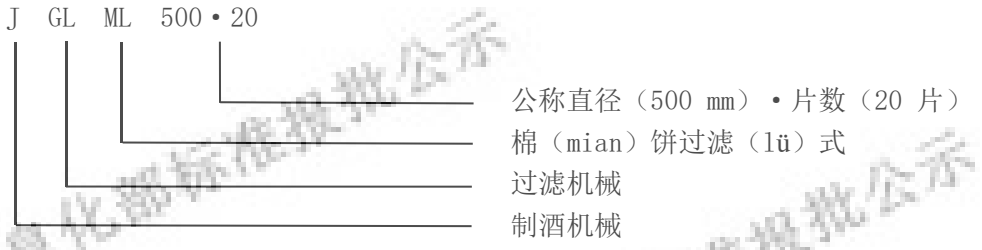
JZLXBJ2000(B)表示主要材质为不锈钢，公称直径为2000 mm的斜孔板式精馏塔。

A.2　密闭式发酵罐



TFJMB40I表示派生代号为Ⅰ，公称容积为100 L的密闭式发酵罐。

A.3　棉饼过滤机



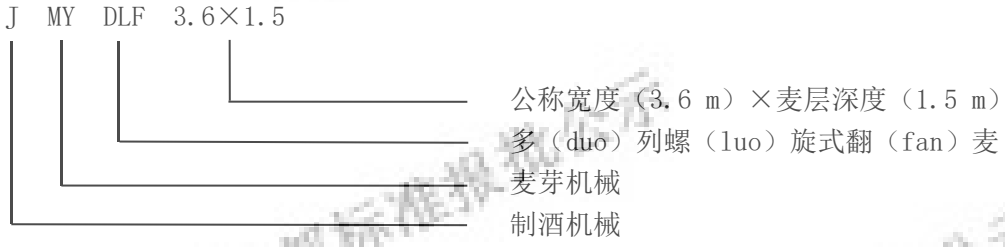
JGLML500·20表示公称直径为500 mm，片数为20的棉饼过滤机。

A.4　通心式去核机

工业和信息化部标准报批公示

YFLTQ72000A表示工作效率为72000 颗/h，第一次部分改进的通心式去核机。

A.5 多列螺旋式翻麦机



JMYDLF3.6×1.5表示公称宽度为3.6 m，麦层深度为1.5 m的多列螺旋式翻麦机。

工业和信息化部标准报批公示