

ICS XX. XXX. XX
CCS X XX

团 体 标 准

T/SZ10T XXXXX—XXXX

工业互联网标识解析 模具 标识编码规范

Identification and Resolution of Industrial
Internet—Mold—Identification Coding Specification

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

深圳市物联网产业协会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 编码原则	1
5 编码结构	2
6 标识前缀	3
7 标识后缀	3

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。

本文件由深圳市宝建投智能科技有限公司提出。

本文件由深圳市物联网产业协会归口。

本文件起草单位：XXXX、XXXX、XXXX、。

本文件主要起草人：XX、XXX、XXX、。

工业互联网标识解析 模具 标识编码规范

1 范围

本文件规定了模具行业工业互联网标识编码的组成、编码结构、各部分的编码规则以及对应代码表。本文件适用于模具行业工业互联网标识编码体系建设以及标识对象信息的处理与交换。

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。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

模具成品 finished mold product

经过组装完成可直接交付给客户用于量产的模具。

3.2

模具零部件 mold component

组成模具主要装配结构的零部件。

4 编码原则

4.1 唯一性

在工业互联网领域内，标识编码应保证不重复，每一个编码仅对应一个对象。

4.2 兼容性

与国内已有的本行业相关编码标准应协调一致，保持继承性和实际使用的延续性。满足相关信息系统之间进行数据交换的要求。

4.3 实用性

以满足本行业资源管理和信息交换为目标，编码规则应符合该行业的普遍认识，考虑企业信息化系统建设和标识实际应用现状，设计相对全面、合理、有用的编码结构。

4.4 可扩展性

应根据本行业工业互联网应用需求，规划合理的编码容量并预留适当空间，以保证可在本编码体系下进行扩展、细化。

4.5 科学性

编码结构应简洁明确，必要时设置校验码位、安全码，以保证编码的正确性和安全性。编码结构一旦确定，应保持相对稳定。

5 编码结构

5.1 模具

模具工业互联网标识编码采用Handle标识，由标识前缀和标识后缀两部分组成，前缀与后缀之间以UTF-8字符“/”分隔，其中标识前缀由国家代码、行业代码、企业代码组成，用于唯一标识企业主体；标识后缀由模具代码和其他（可选）组成，用于唯一识别标识对象，其结构见图1。

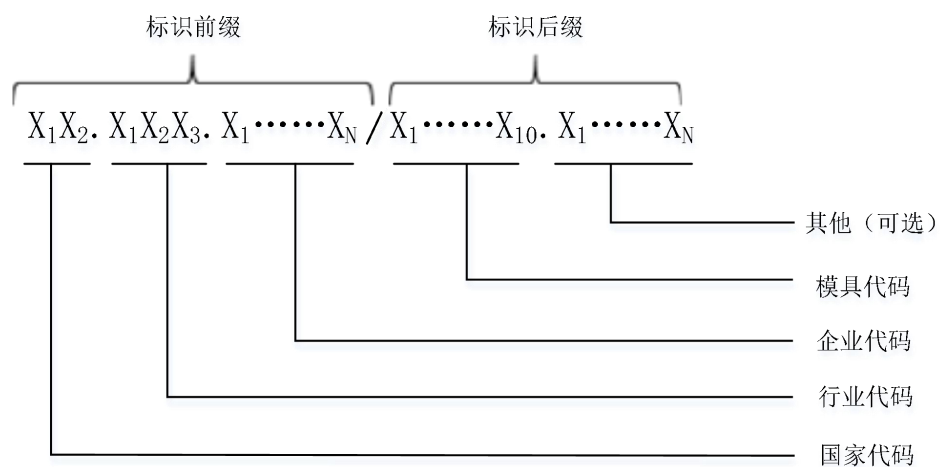


图 1 模具标识编码结构

5.2 模具零部件

模具零部件工业互联网标识编码采用Handle标识，由标识前缀和标识后缀两部分组成，前缀与后缀之间以UTF-8字符“/”分隔，其中标识前缀由国家代码、行业代码、企业代码组成，用于唯一标识企业主体；标识后缀由模具代码、零部件代码和其他（可选）组成，用于唯一识别标识对象，其结构见图2。

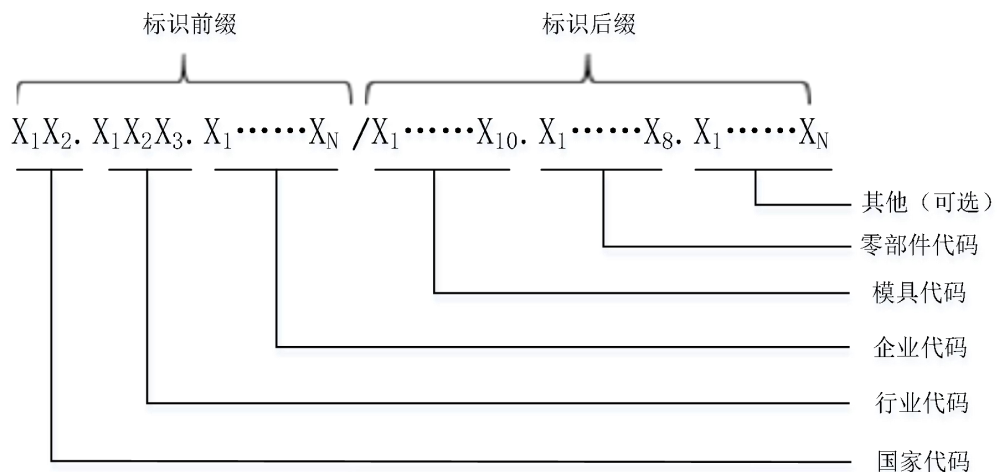


图 2 模具零部件标识编码结构

6 标识前缀

标识前缀由国家代码、行业代码、企业代码组成，以UTF-8字符“.”分隔，其结构见图3。

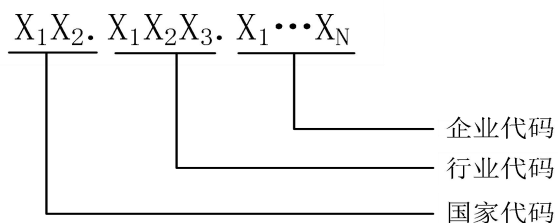


图3 标识前缀结构

标识前缀各代码段长度、数据类型及其代码含义见表1。

表1 标识前缀组成

代码段	长度（字符）	数据类型	说明
国家代码	2位	字符型	需遵从标识体系和标识注册管理机构相关要求。
行业代码	3位	字符型	唯一标识制造业门类。
企业代码	≤20位	字符型	唯一标识工业互联网运营单元。

7 标识后缀

7.1 模具

7.1.1 概述

模具成品的标识后缀由模具代码和其他（可选）组成，以UTF-8字符“.”分隔，其结构见图4。

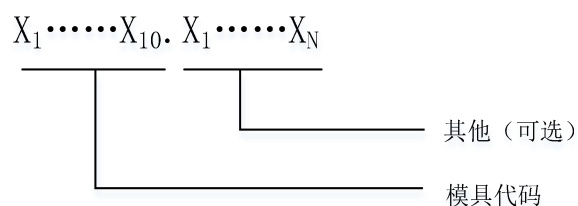


图4 模具产品标识后缀结构

7.1.2 模具代码

模具代码由类别代码、年份代码和模具顺序代码组成，长度为7位，编码结构见图5。

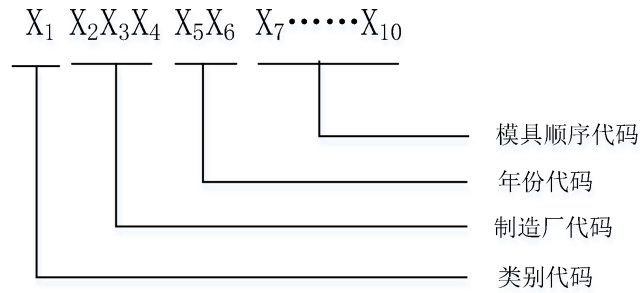


图 5 模具代码结构

模具代码各代码段的长度、数据类型和代码含义见表2。

表 2 模具代码组成

代码段	长度（字符）	数据类型	说明
类别代码	1位	字母	标识对象的类别，模具采用大写英文字母 M 表示
制造厂代码	3位	字符型	标识模具制造工厂，由用户自定义
年份代码	2位	十进制数字	标识模具生产年份，用年份的后 2 位数字表示
模具顺序代码	4位	十进制数字	标识模具生产顺序，由用户按照模具的生产顺序进行编码，不足位用 0 补齐

7.1.3 其他

其他项为可选，可用于标识模具的类型、材质、尺寸、工艺等基本属性，其代码由大写字母或十进制数字组成，编码规则用户自定义。

7.2 模具零部件

7.2.1 概述

模具零部件的标识后缀由模具代码、零部件代码和其他（可选）组成，以 UTF-8 字符“.”分隔，其结构见图6。

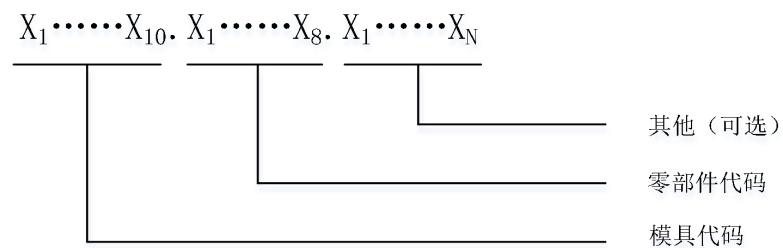


图 6 模具零部件标识后缀结构

7.2.2 模具代码

模具代码的结构组成见7.1.2。

7.2.3 零部件代码

零部件代码由部件分类码、零件分类码和零部件顺序代码组成，长度为7位，编码结构见图7。

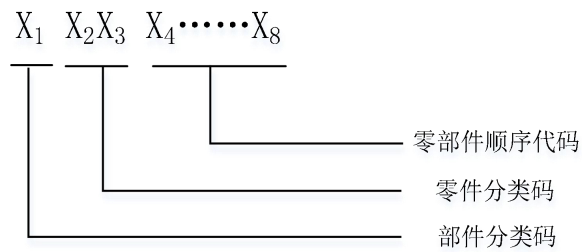


图 7 零部件代码结构

零部件代码各代码段的长度、数据类型和代码含义见表3。

表 3 零部件代码组成

代码段	长度（字符）	数据类型	说明
部件分类码	1位	字符型	标识模具部件大类，用户自定义
零件分类码	2位	十进制数字型	标识模具零件小类，用户自定义
零部件顺序代码	5位	十进制数字型	标识模具零部件生产顺序，由用户按照零部件的生产顺序进行编码，不足位用 0 补齐

7.3 其他

其他项为可选项，可用于标识模具的类型、材质、尺寸、工艺等基本属性，其代码由大写字母或十进制数字组成，编码规则用户自定义。