

A03

Q/KTS

山东凯帝斯工业系统有限公司企业标准

Q/3714-KTS014-2024

生产设备型号编制方法

Compiling method of production equipment model

2024-05-30 发布

2024-06-05 实施

山东凯帝斯工业系统有限公司 发布

山东凯帝斯工业系统有限公司企业标准

生产设备型号编制方法

Q/3714-KTS014-2024

A/ KTS014-2024

前 言

本标准是在 Q3714-KTS001-2023 的基础上，根据产品管理需要，将生产类设备型号编制规则分离并单独形成标准。主要修订如下：

- 对标准号进行了修改；
- 对企业识别号进行了修改；
- 对编号规则进行了修改；

本标准由山东凯帝斯工业系统有限公司提出。

本标准由山东凯帝斯工业系统有限公司起草。

本标准主要起草人：张洲。

山东凯帝斯工业系统有限公司企业标准

生产设备型号编制方法

Q/3714-KTS014-2024

1 适用范围

本标准规定了凯帝斯工业系统及其子公司、关联公司的生产设备型号及名称编制方法。

本标准适用于凯帝斯工业系统及其子公司、关联公司的汽车整车及零部件、医疗器械、家用电器以及其它工业及民用产品的生产装配设备；

已经完成标准化的产品，在适用于此编号规则的同时，用于商业活动时，可以使用商品名及对应的型号。

2 产品命名规则

产品命名由产品型号及产品中文名称两部分组成，产品型号在前，产品中文名称在后。比如“KTS-AFACH-ST 型助力转向系统全自动装配线”，“KTS-AFACH-ST 型”为产品型号，“助力转向系统全自动装配线”为产品中文名称。

3 型号命名规则

3.1 型号表示方法

产品型号由字母及罗马数字组成。详细命名规则如图 1 所示。

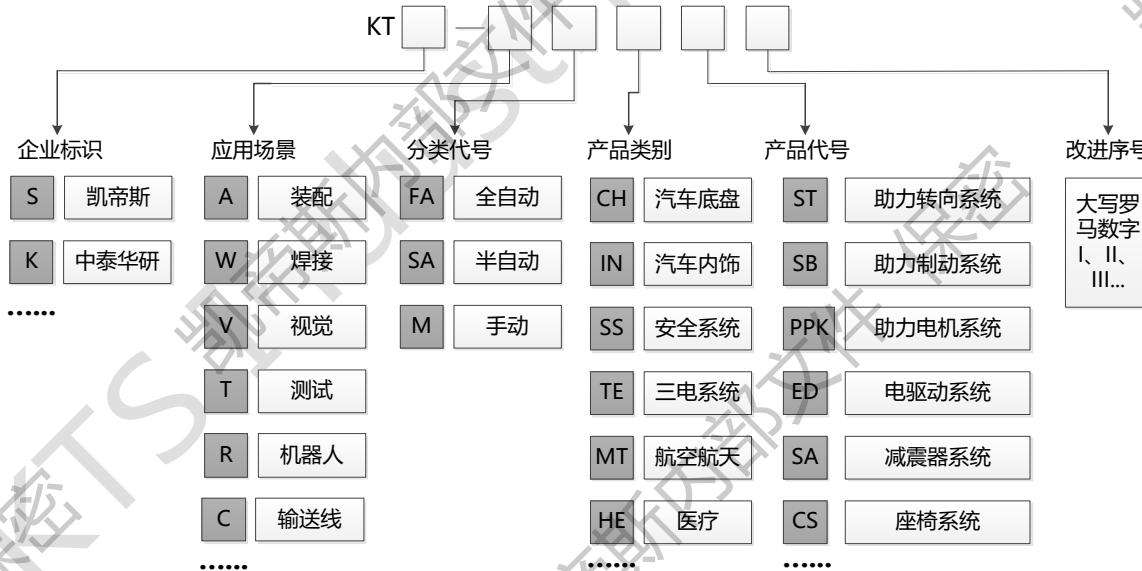


图 1 型号命名规则

注：

- (1) 英文字母均为大写。
- (2) 无详细产品代号可不填。

3.2 生产设备的企业识别号

3.2.1 企业识别号

山东凯帝斯工业系统有限公司企业标准

生产设备型号编制方法

Q/3714-KTS014-2024

KT 为企业识别号，代表凯帝斯工业系统。

3.2.2 企业主体识别号

企业主体识别号，用大写英文字母表示，用于区分项目或产品归属分支机构名称。

表 1 企业识别号

| 序号 | 机构名称 | 代号 |
|----|------------------|----|
| 1 | 山东凯帝斯工业系统有限公司 | S |
| 2 | 德州市中泰华研电子科技有限公司 | K |
| 3 | 凯恩信息技术（山东）有限责任公司 | N |
| 4 | 凯图检测技术（山东）有限公司 | T |
| 5 | 易歌石（上海）测量技术有限公司 | E |
| 6 | 凯帝斯（上海）测控技术有限公司 | H |
| 7 | 北京正德中润科技有限公司 | Z |

3.3 应用场景代号

3.3.1 生产设备的应用场景，用一到两个大写英文字母表示，位于企业识别号之后。生产设备应用场景代号共分 6 类，应用场景代号见表 2。

表 2 生产设备的应用场景

| 序号 | 类别 | 代号 |
|----|-----|----|
| 1 | 装配 | A |
| 2 | 焊接 | W |
| 3 | 视觉 | V |
| 4 | 测试 | T |
| 5 | 机器人 | R |
| 6 | 输送线 | C |
| 7 | 其他 | Q |

3.4 设备的分类代号

3.4.1 生产设备的分类代号，一到两个英文大写字母表示，位于使用场景代号之后。

3.4.2 生产设备分类共分 3 类，分类代号见表 3。

山东凯帝斯工业系统有限公司企业标准

生产设备型号编制方法

Q/3714-KTS014-2024

表 3 生产设备的分类代号

| 序号 | 类别 | 代号 |
|----|-----|----|
| 1 | 全自动 | FA |
| 2 | 半自动 | SA |
| 3 | 手动 | M |
| 4 | 其它类 | Q |

3.5 生产设备的适用产品代号

3.5.1 生产设备的适用被试产品分类，详见表 4。

表 4 生产设备的适用被试件产品类别

| 序号 | 类别 | 代号 |
|----|-------|-----|
| 1 | 汽车底盘 | CH |
| 2 | 汽车内饰 | IN |
| 3 | 安全系统 | SS |
| 4 | 三电系统 | TE |
| 5 | 航空航天 | AIR |
| 6 | 医疗 | MT |
| 7 | 军工 | MI |
| 8 | 家具家电 | FHA |
| 9 | 3C 电子 | 3CE |
| 10 | 轨道交通 | RA |
| 11 | 工程车辆 | EV |
| 12 | 农业机械 | AM |
| 13 | 体育器械 | SE |
| 14 | 办公用品 | OS |
| 15 | 金属制品 | MP |
| 16 | 其它 | Q |

3.5.2 生产设备的适用被试件产品代号用一到三个大写英文字母表示，位于生产设备分类代号之后。

3.5.3 生产设备适用被试件产品具体代号，被试件产品代号见表 5。

山东凯帝斯工业系统有限公司企业标准

生产设备型号编制方法

Q/3714-KTS014-2024

表 5 生产设备的适用被试件产品代号

| 序号 | 类别 | 代号 | 序号 | 类别 | 代号 |
|----|----------------|-----|----|---------|-----|
| 1 | 助力转向系统 | ST | 16 | 线束 | WH |
| 2 | 助力制动系统 | BS | 17 | 车灯 | CL |
| 3 | 助力电机系统 | PPK | 18 | 空调 | AC |
| 4 | 电子驻车制动系统 | EPB | 19 | 微波炉 | MWO |
| 5 | 线控制动系统 | EMB | 20 | 飞机转向系统 | AST |
| 6 | 底盘部件电子控制器 | ECU | 21 | 飞机起落装置 | ALG |
| 7 | 域控制器 (MPU/MCU) | MU | 22 | 导弹引信装置 | MFD |
| 8 | 电驱动系统 | ED | 23 | 战斗车转向系统 | ACS |
| 9 | 减震器系统 | SA | 24 | 板式家具 | PF |
| 10 | 安全气囊 | AB | 25 | 实木家具 | SWF |
| 11 | 座椅系统 | CS | 26 | 签字笔 | SP |
| 12 | 变速箱 | TSM | 27 | 自行车 | BC |
| 13 | 悬挂系统 | SPS | 28 | 健身器材 | FE |
| 14 | 传动系统 | DS | 29 | 金属焊材 | MW |
| 15 | 换挡器系统 | ASS | 30 | 其它 | Q |

3.6 生产设备的重大改进顺序号

3.6.1 当同一类型生产设备首次研发时，改进序号默认为空。

3.6.2 当同一类型生产设备的性能及结构布局有重大改进时，在原型号之后用大写罗马数字 I、II、III...表示，加在原型号的尾部。

3.6.3 当同一类型生产设备出现重大改进序号时，应同时附重大改进项目的文字性说明，具体格式如表 6：

表 6 生产设备重大改进项目说明表

| | | | |
|---------|--|------|-------|
| 设备名称： | | 设备型号 | |
| 重大改进项目： | | | |
| 制表： | | 批准： | 批准日期： |

山东凯帝斯工业系统有限公司企业标准

生产设备型号编制方法

Q/3714-KTS014-2024

4 中文名命名规则

产品中文命名采用如下规则：

4.1 生产设备

示例： 汽车 液压动力转向器 全自动 装配 线（专机）

解释： 所用行业+ 被试件产品代号+ 分类代号+ 应用分类+ 设备分类