



中华人民共和国国家标准

GB/T 25606—2010/ISO 10261:2002

土方机械 产品识别代码系统

Earth-moving machinery—Product identification numbering system

(ISO 10261:2002, IDT)

2010-12-01 发布

2011-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准等同采用 ISO 10261:2002《土方机械 产品识别代码系统》(英文版)。

本标准等同翻译 ISO 10261:2002。

为便于使用,本标准做了下列编辑性修改:

——“本国际标准”一词改为“本标准”;

——用小数点“.”代替作为小数点的“,”;

——删除了国际标准前言;

——对 ISO 10261:2002 中引用的国际标准,用已采用为我国的标准代替对应的国际标准;

——将 GB/T 12508 从参考文献中移至规范性引用文件中。

本标准的附录 A 是规范性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国土方机械标准化技术委员会(SAC/TC 334)归口。

本标准起草单位:天津工程机械研究院。

本标准起草人:李广庆。

土方机械 产品识别代码系统

1 范围

本标准规定了 GB/T 8498 所定义的土方机械产品的识别代码系统中的要求、内容、结构组成和识别位置。

本标准不适用于部件或附属装置的识别。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 8498 土方机械 基本类型 识别、术语和定义(GB/T 8498—2008, ISO 6165:2006, IDT)

GB/T 12508 光学识别用字母数字字符集 第二部分: OCR-B 字符集印刷图形的形状和尺寸(GB/T 12508—1990, eqv ISO 1073-2:1976)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

产品识别代码 product identification number

PIN

用于识别整机，制造商指定的由唯一的一组 17 位字母数字组成的符号。

注：PIN 由 3.1.1~3.1.4 所定义的 4 部分组成。

3.1.1

世界制造商代码 world manufacturer code

WMC

PIN 的第一部分，字母数字代码用于表明机器的制造商。

3.1.2

机器说明部分 machine descriptor section

MDS

PIN 的第二部分，由说明机器的信息组成。

3.1.3

机器指示部分 machine indicator section

MIS

PIN 的最后一部分，与 WMC 和 MDS 一同被指派用于表示一台机器与另一台机器的区别。

3.1.4

检验字母部分 check letter section

CL

PIN 的第三部分，由位于第 9 位的字母组成，由基于保持 PIN 16 个字符并确定其有效性的计算而得，或被指定的未经计算的字母字符。

3.2

主要标记 primary marking

PIN 位于机器上明显的位置上。

3.3

隐式标记 concealed marking

被置于机器隐秘的位置上的 PIN 或由 MIS 组成的派生的代码。

3.4

产品标签/标牌 product label/plate

机器上显示 PIN 和机器细节的方式。

3.5

部分 field

被预留出来用于指定信息的一组 1~8 个字符的位置。

示例:WMC、MDS、MIS、CL。

3.6

制造商 manufacturer

为确保 PIN 唯一性而负责的个体、团队或公司。

注:即使产品由几个工厂生产时,制造商有可能是一个单独的实体。

4 一般要求

4.1 PIN 中的字符

位于机器上和产品标签/标牌上的首要标记应由位于一条单独的水平线上的 17 位字符组成,字符之间不能断开或分离。在 4.2 中所规定的符号前后不应出现额外的标记、字母或字符。无论何时当所使用的字符数少于要求时,数字零(0)应在段落的第一个位置使用。

示例:在 MDS 中,AF3 部分写成 00AF3,而不是 AF3。

4.2 禁止增加字符的保护

在 PIN 的第 1 个数字或字母之前以及最后 1 个数字之后应随即加上一个适合的符号。

这个适合的符号应是:

——星号(*);

——大于或小于符号(><);

——团队的符号,或

——公司的标志。

也可用尖括号或类似于“V”但水平指向前方的符号替代大于或小于符号而放于 PIN 的任一侧。

4.3 允许的字符

PIN 中应只能使用下列字符:

1234567890

ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ

推荐使用符合 GB/T 12508 规定的字符。

4.4 世界制造商代码(WMC)

WMC 应由第 1、2、3 位置上的 3 个字母数字(字母或数字)字符组成。制造商应按照附录 A 的程序来获得一个 WMC 列表。注册的过程将需要足够的资料以识别制造商身份。

4.5 机器说明部分(MDS)

MDS 应由第 4、5、6、7 和 8 位置上的 5 个字母数字字符组成。制造商用来确定信息的编码和序列。该字段由描述机器一般属性构成。建议使用机器易于发现的信息。

示例：对于 493C，适当的字符顺序是 00493 或 0493C。

4.6 机器指示部分(MIS)

MIS 应指派一个唯一的制造代码，且由在第 10、11、12、13、14、15、16 和 17 位上的 8 个字母数字字符组成。在第 10、11、12 和 13 位可使用字母或数字。第 14、15、16 和 17 位只能使用数字。MIS 的内容由制造商决定。制造商可能选择用其指明制造年份。推荐将 MIS 的第 1 个字符(第 10 位)用来标明年。表 1 中给出了用来识别年份的推荐代码。

表 1 指定年份的代码

年份	代码	年份	代码	年份	代码	年份	代码
2000	Y	2004	4	2008	8	2012	C
2001	1	2005	5	2009	9	2013	D
2002	2	2006	6	2010	A	2014	E
2003	3	2007	7	2011	B	2015	F

4.7 校验字母(CL)

应通过基于由制造商网站管理者(见附录 A)所提供的公式计算来确定 CL。对于每年小于 100 台量的机器型号，作为可选择项，制造商可在此位置上使用网站管理者提供的一个未经计算的字母。

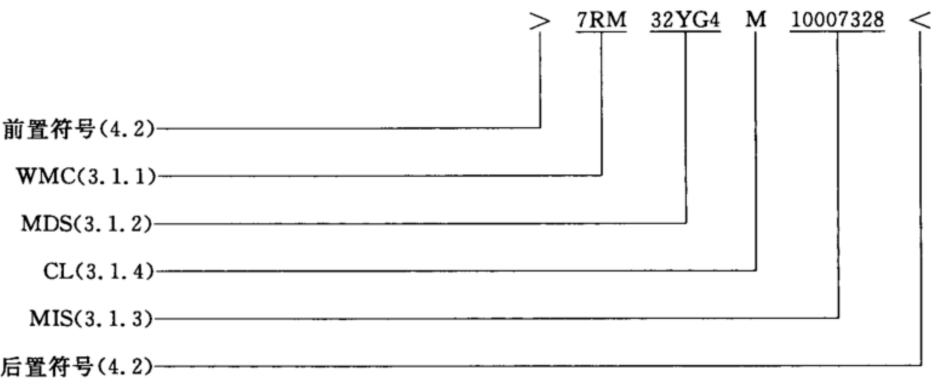
4.8 重复

制造商应确保 30 年不会再发布 17 位字符相同的 PIN 代码。对于所有使用了被指派 WMC 的机器，制造商有义务保留完整的 PIN 记录文件。

4.9 PIN 格式

下列例子表示了满足本标准要求的 PIN。

示例：



5 产品标签/标牌

5.1 组成

产品标签/标牌(见图 1)应至少包含下列信息：

- a) 制造商的名称和地址；
- b) 按照制造商的规定应该排列的表示机器型号或机器系列或类型(如果有)；
- c) 完整书写的“产品识别代码”的文字；
- d) PIN。

也可包括品牌名称或公司注册商标的标识。图 1 所示的标签/标牌符合本标准的要求。

产品标签/标牌上的文字应涂上与背景色相对比的颜色。产品标签/标牌的材料应选择可以在产品

有效寿命期内都能保持清晰的材料。

产品标签/标牌应制成在不检测或不损毁的情况下很难更换或拆卸的形式。

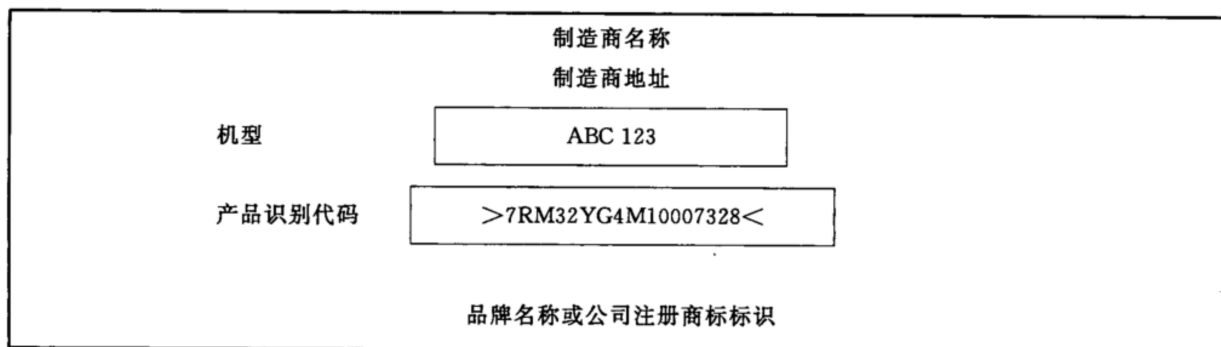


图 1 产品标签/标牌 举例

5.2 位置

产品标签/标牌应置于机器操作期间被损坏或受天气影响的危险性最小的位置。

产品标签/标牌的首选位置是在机器的左侧,位于机架或机器上的坚固结构上,而不用考虑进行更换。该位置应靠近司机进入的显而易见的区域和可触到的位置。

产品标签/标牌在不用移动机器任何部分的情况下都应可见的,并且在日光下可读。

5.3 固定

产品标签/标牌的固定形式应为在不检测或不损毁的情况下很难更换或拆卸。

6 标记

6.1 主要标记

PIN 应凸印、压印或印刻在机架或其他坚固的结构上而无需顾虑更换,使其清晰可见,处在易于接近的位置并从机器的外部可读到。大型机器,主要标记的首选位置是靠近机器前部的右侧。

6.2 可选标记

6.2.1 产品标签/标牌

按第 5 章的要求。

6.2.2 隐式标记

机器可能会有一个由 PIN 或 PIN 的派生信息组成的隐式标记。该标记是为了在主要标记被毁坏或不可读时用来识别机器。隐式标记不应印刷在操作或维修手册上,只能出示给经认证的执法官员及其他有必要了解基本内容的人员。

隐式标记的位置应是:

- a) 难以被意外发现的位置;
- b) 用手电或反光镜可以读出;
- c) 机器上不易损坏或修理的零件或坚固结构上,和
- d) 不需要拆卸、拆开或拆除任何机器的主要部件就可看到(除去轻的护板、护罩等)。

7 PIN 字符的可读性

PIN 字符应以能保持长久的方法凸印、压印、印刻、盖印、激光刻印或打印在产品标签/标牌上。

位于机器结构上的 PIN 字符应按照 6.1 或 6.2.2 的要求为压印、激光刻印或普通刻印。

对于压印的字符,最小深度应为 0.2 mm。

字符的最小高度(数字和字母)应:

- a) 标记在产品标签/标牌上的空处的字符不小于 4 mm,和
- b) 直接标记在机器结构上的字符不小于 6 mm。

8 参考说明手册

主要标记和产品标签/标牌在机器上出现的位置应在用于操作和维修的说明手册中或同类出版物中显示并描述。

附 录 A
(规范性附录)
WMC 目录的程序

A.1 提出目录

按下列所示启动目录的申请程序：

- a) 登录网站：<http://standards.iso.org/iso/10261>
- b) 选择“WMC 列表”(世界制造商代码列表)。查看当前已使用的 WMC 字符列表，并选择一个还未被使用过的字母数字字符；
- c) 向网站所给出的地址发送一封电子邮件，并提供下列信息：
 - 1) 所选择的 WMC 字符组；
 - 2) 制造商名称；
 - 3) 完成邮件传送地址；
 - 4) 制造商代理商的名称；
 - 5) 电话号码；
 - 6) 传真号码；
 - 7) 代理商的电子邮件地址；
 - 8) 制造商的互联网域名。

A.2 目录的确认

目录按如下要求由网站管理者确认：

- a) 查看并检验提交的信息；
- b) 回复以确认 WMC 列表并传送用于计算 CL 的公式和可使用的不用计算的 CL 字母。

30 天之内制造商通知网站管理者有关代理商的任何变化。

制造商与已拥有 WMC 的其他公司合并时，或者两个代码都继续使用，或者使用一个另一个中断。

参 考 文 献

- [1] GB 16735—2004 道路车辆 车辆识别代号(VIN)(ISO 3779:1983,MOD)
-

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
土方机械 产品识别代码系统
GB/T 25606—2010/ISO 10261:2002

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 13 千字
2011年1月第一版 2011年1月第一次印刷

*

书号: 155066·1-41209 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

