材料物料编码规则

|  |
| --- |
|  |
|  |

XXXX - XX - XX发布

XXXX - XX - XX实施

**湖南中联重科新材料科技有限公司**

   发布

目  次

[前言 III](#_Toc101716953)

[材料物料编码规则 1](#_Toc101716954)

[1 范围 1](#_Toc101716955)

[2 术语和定义 1](#_Toc101716956)

[3 编码原则 2](#_Toc101716967)

[4 编码规则 2](#_Toc101716973)

[4.1 材料大类码 2](#_Toc101716974)

[4.2 原材料编码 3](#_Toc101716975)

[4.3 包装材料编码 4](#_Toc101716976)

[4.4 半成品编码 4](#_Toc101716977)

[4.5 配方编码 5](#_Toc101716978)

[4.6 成品编码 6](#_Toc101716979)

[附　录　A （规范性附录） 表A.1 原材料小类码及子类码 8](#_Toc101716980)

[附　录　B （规范性附录） 表B.1 包装材料小类码 8](#_Toc101716981)

[附　录　C （规范性附录） 表C.1 半成品小类码 8](#_Toc101716984)

[附　录　D （规范性附录） 表D.1 配方小类码 9](#_Toc101716987)

[附　录　E （规范性附录） 表E.1 成品小类码及子类码 9](#_Toc101716990)

前  言

本标准根据GB/T 1.1-2009给出的规则编制。

本标准是基于中联重科Q/ZLZK 1010007—2016《中联重科物料编码规则》和电子实验室笔记本系统（ELN）的管理要求进行编制，相关内容如下：

——新增了专属于中联新材的材料大类码X。

——以下所有级别编码均以X开头，隶属于中联重科大类码X。

本标准的术语与定义由材料研究院提供。

本标准附录A、附录B、附录C及附录D均为规范性附录。

本标准由数字化部提出。

本标准由材料研究院归口。

本标准由技术负责人批准。

本标准由材料研究院和数字化部共同起草。

材料物料编码规则

1. 范围

本标准规定了中联新材材料物料编码的术语和定义、编制原则及编制规则。

本标准适用于中联新材材料相关物料的编码。

1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。



原材料

是指企业在生产过程中经加工改变其形态或性质并构成产品主要实体的各种原料及主要材料、辅助材料、燃料、修理备用件、外购半成品等，物料范围详见附录A。



包装材料

是指用于制造包装容器、包装装潢、包装印刷、包装运输等满足产品包装要求所使用的材料，物料范围详见附录B。



半成品

是指已经过一定生产过程，并已检验合格，但尚未最终制造成为产成品的中间产品，物料范围详见附录C。



配方

是指为生产（得到）某种产品（物质）所需要的配料提供方法和配比的处方，物料范围详见附录D。



成品

是指在一个企业内已完成全部生产过程、按规定标准检验合格、可供销售的产品，物料范围详见附录E。

中联重科大类码

是指《中联重科物料编码规则》将物料分成若干大类，并用1位阿拉伯数字或大写字母表示的编码，大类码详见表1。

1. 《中联重科物料编码规则》大类码

| **大类分类** | | **大类码** |
| --- | --- | --- |
| 自制件 | | 0 |
| 外购件 | | 1 |
| 原辅材料 | | 2 |
| 工艺装备 | | 3 |
| 计量器具 | | 4 |
| 办公设备及后勤服务用品 | | 6 |
| 二手设备 | | 7 |
| 工艺工序 | 固定工序外协 | A |
| 临时工序外协 | B |
| 毛坯件 | C |
| 工艺拆件 | D |
| 其他 | | F |
| **中联新材材料类** | | **X** |

1. 编码原则
   1. 物料编码在保证物与码的唯一性、可读性、统一性原则下，根据物料来源、物料用途、所属类别等特点，用数字或数字和英文大写字母组合的形式进行编制，字母“O”和“I”禁用。
   2. 物料隶属多个类别时应以其在生产环节中的隶属类别为准，物料隶属关系发生变化，不产生新物料编码。
   3. 本标准编码均隶属于中联重科大类码X下，故所有编码均以X开头。
2. 编码规则
   1. 材料大类码
      1. 根据编码原则，将物料分成若干大类，用1位阿拉伯数字或大写字母表示，大类码详见表2。
3. 材料大类码

| **大类分类** | **大类码** |
| --- | --- |
| 原材料 | Y |
| 包装材料 | Z |
| 半成品 | B |
| 配方 | R |
| 成品 | P |

* 1. 原材料编码
     1. 原材料编码由中联重科大类码、材料大类码、小类码、子类码和顺序码构成，共11位数字，详见图1。

图1 原材料编码规则



* + 1. 中联重科大类码根据编码规则取值“X”，详见3.3。
    2. 材料大类码根据表2取值“Y”。
    3. 小类码、子类码均用一位字母码表示，取值A～Z并遵循编码规则，见附录A与3.1。
    4. 顺序码由系统自动生成，用七位数字码表示，取值范围0000000～9999999。
    5. 编码举例：XYSA0000001   
       该编码表示：固态类的水泥类的顺序码为0000001的原材料。
    6. 应用场景举例：

库管员需要查询编码为“XYSA0000001”的库存信息，系统将显示相关信息：

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **物料编码** | **物料描述** | **规格** | **包装规格** | **生产厂商** | **库存数量** | **单位** | **……** |
| XYSA0000001 | 普通硅酸盐水泥 | P.O 42.5 灰色 | 25KG/袋 | 中材 | 50 | 袋 | …… |

* 1. 包装材料编码
     1. 包装材料编码由中联重科大类码、材料大类码、小类码和顺序码构成，共10位数字，详见图2。

图2 包装材料编码规则



* + 1. 中联重科大类码根据编码规则取值“X”，详见3.3。
    2. 材料大类码根据表2取值“Z”。
    3. 小类码用一位字母码表示，取值A～Z并遵循编码规则，见附录B与3.1。
    4. 顺序码由系统自动生成，用七位数字码表示，取值范围0000000～9999999。
    5. 编码举例：XZA0000001   
       该编码表示：袋装类的顺序码为0000001的包装材料。
    6. 应用场景举例：

库管员需要查询编码为“XZC0000001”的库存信息，系统将显示相关信息：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **物料编码** | **物料描述** | **规格** | **供应商** | **库存数量** | **单位** | **……** |
| XZC0000001 | 托盘 | 1.2m × 1.1m | 益乐塑业 | 20 | 个 | …… |

* 1. 半成品编码
     1. 半成品编码由中联重科大类码、材料大类码、小类码和顺序码构成，共10位数字，详见图3。

图3 半成品编码规则



* + 1. 中联重科大类码根据编码规则取值“X”，详见3.3。
    2. 材料大类码根据表2取值“B”。
    3. 小类码用一位字母码表示，取值A～Z并遵循编码规则，见附录C与3.1。
    4. 顺序码由系统自动生成，用七位数字码表示，取值范围0000000～9999999。
    5. 编码举例：XBA0000001   
         
       该编码表示：水泥基普通砂浆类的顺序码为0000001的半成品。
    6. 应用场景举例：

库管员需要查询编码为“XBA0000001”的库存信息，系统将显示相关信息：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **物料编码** | **物料描述** | **包装规格** | **库存数量** | **单位** | **……** |
| XBA0000001 | 手工水泥基砌筑砂浆M5母料包 | 25KG/包 | 50 | 包 | …… |

* 1. 配方编码
     1. 配方编码由中联重科大类码、材料大类码、小类码和顺序码构成，共10位数字，详见图4。

图4 配方编码规则



* + 1. 中联重科大类码根据编码规则取值“X”，详见3.3。
    2. 材料大类码根据表2取值“R”。
    3. 小类码用一位字母码表示，取值A～Z并遵循编码规则，见附录D与3.1。
    4. 顺序码由系统自动生成，用七位数字码表示，取值范围0000000～9999999。
    5. 编码举例：XRA0000001   
         
       该编码表示：水泥基普通砂浆类的顺序码为0000001的配方。
    6. 应用场景举例：

工艺人员需要查询编码为“XRA0000001”配方信息，系统将显示相关信息：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **物料编码** | **物料描述** | **工厂名称** | **配方形态** | **……** |
| XRA0000001 | 手工水泥基砌筑砂浆M5配方 | 和县工厂 | 粉料 | …… |

* 1. 成品编码
     1. 成品编码由中联重科大类码、材料大类码、小类码、子类码和顺序码构成，共11位数字，详见图5。

图5 成品编码规则



* + 1. 中联重科大类码根据编码规则取值“X”，详见3.3。
    2. 材料大类码根据表2取值“P”。
    3. 小类码、子类码均用一位字母码表示，取值A～Z并遵循编码规则，见附录E与3.1。
    4. 顺序码由系统自动生成，用七位数字码表示，取值范围0000000～9999999。
    5. 例如：XPAA0000001   
         
       该编码表示：粉料、液料类的粉料类的顺序码为0000001的成品。

应用场景：

营销人员需要查看编码为“XPAA0000001”的库存信息，系统将显示相关信息：

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **物料编码** | **物料描述** | **产品系列** | **工厂名称** | **包装规格** | **库存数量** | **单位** | **…** |
| XPAA0000001 | 高流动性地坪砂浆M20 | D3150 | 郑州铸晟 | 50KG/袋 | 60 | 袋 | … |

附 录A  
（规范性附录）  
表A.1 原材料小类码及子类码

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 小类名称 | 小类码 | 子类名称 | 子类码 |
| 固态类 | S |  |  |
|  |  | 水泥 | A |
|  |  | 石灰 | B |
|  |  | 石膏 | C |
|  |  | 骨料 | D |
|  |  | 填料 | E |
|  |  | 砂浆添加剂 | F |
|  |  | 纤维 | G |
| 液态类 | L |  |  |
|  |  | 乳液 | A |
|  |  | 助剂 | B |

附 录B  
（规范性附录）  
表B.1 包装材料小类码

| 小类名 | 小类码 |
| --- | --- |
| 袋装 | A |
| 桶装 | B |
| 打包类 | C |
| 粘贴类 | D |

附 录C  
（规范性附录）  
表C.1 半成品小类码

| 小类名 | 小类码 |
| --- | --- |
| 水泥基普通砂浆 | A |
| 石膏砂浆 | B |
| 无机地坪砂浆 | C |
| 瓷砖铺贴产品 | D |
| 防水涂料与砂浆 | E |
| 保温与隔音砂浆 | F |
| 内外墙腻子 | G |
| 装饰砂浆 | H |
| 工程砂浆 | J |
| 配套产品 | K |

附 录D  
（规范性附录）  
表D.1 配方小类码

| 小类名 | 小类码 |
| --- | --- |
| 水泥基普通砂浆 | A |
| 石膏砂浆 | B |
| 无机地坪砂浆 | C |
| 瓷砖铺贴产品 | D |
| 防水涂料与砂浆 | E |
| 保温与隔音砂浆 | F |
| 内外墙腻子 | G |
| 装饰砂浆 | H |
| 工程砂浆 | J |
| 配套产品 | K |

附 录E  
（规范性附录）  
表E.1 成品小类码及子类码

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 小类名称 | 小类码 | 子类名称 | 子类码 |
| 粉料、液料类 | A |  |  |
|  |  | 粉料 | A |
|  |  | 液料 | B |
|  |  | 混合 | C |