

中国机械工业联合会文件

机械标〔2022〕120号

关于报批《圆盘耙》等41项机械行业标准的函

工业和信息化部装备工业一司：

根据工业和信息化部有关行业标准制修订计划，我会已完成《圆盘耙》等41项机械行业标准制修订工作，现将标准报批材料（见附件）报上，请审批。

以上机械行业标准建议由机械工业出版社出版。

- 附件：
1. 报批行业标准项目汇总表
 2. 报批行业标准项目情况说明
 3. 报批行业标准项目计划来源等一览表
 4. 报批行业标准项目计划调整申请汇总表
 5. 报批行业标准项目产业链情况
 6. 报批行业标准项目宣传解读列表



附件 1

报批行业标准项目汇总表

报批单位：中国机械工业联合会

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	建议实施日期
1	JB/T 6279-2022	圆盘耙	本文件规定了圆盘耙的型号、技术参数、技术要求、试验方法、检验规则及交货、标志、包装、运输与贮存。 本文件适用于与拖拉机配套的旱田圆盘耙的制造	JB/T 6279-2007		批准后 六个月
2	JB/T 7732-2022	铺膜播种机	本文件规定了铺膜播种机的型号表示方法、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。 本文件适用于铺膜机、铺膜起垄机、铺膜铺管机和铺膜播种机(包括穴播、条播和精量播种)的制造	JB/T 7732-2006		批准后 六个月
3	JB/T 14648-2022	播种机气吸式精密排种器	本文件规定了播种机气吸式精密排种器的技术要求、试验方法、检验规则及包装、运输与贮存。 本文件适用于气吸式播种机配套使用的气吸式精密排种器的制造			批准后 六个月
4	JB/T 14649-2022	甘蔗中耕施肥机	本文件规定了甘蔗中耕施肥机的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。 本文件适用于甘蔗苗期中耕除草、施肥和培土机的制造			批准后 六个月
5	JB/T 14650-2022	高速水稻插秧机插植部件	本文件规定了高速水稻插秧机插植部件的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。 本文件适用于高速水稻插秧机插植部件的制造			批准后 六个月
6	JB/T 14651-2022	免耕播种机 破茬波纹圆盘	本文件规定了免耕播种机配套用破茬波纹圆盘的型式与基本尺寸，技术要求、检验规则及标志、包装、运输与贮存。 本文件适用于免耕播种机配套用破茬波纹圆盘的制造			批准后 六个月

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	建议实施日期
7	JB/T 14652-2022	液压翻转铧式犁	<p>本文件规定了液压翻转铧式犁的型式与基本参数、技术要求、试验方法、检验规则及交货、标志、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于功率不小于70KW 拖拉机配套的液压翻转铧式犁的制造</p>			批准后六个月
8	JB/T 14653-2022	茶叶压扁机	<p>本文件规定了茶叶压扁机的产品型号、技术要求、试验方法、检验规则及标牌、包装、运输与贮存。</p> <p>本文件适用于生产扁平茶叶的压扁机的制造</p>			批准后六个月
9	JB/T 14654-2022	大葱收获机	<p>本文件规定了大葱收获机的产品型号及标识方法、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。</p> <p>本文件适用于自走式大葱联合收获机和自走式大葱分段收获机的制造</p>			批准后六个月
10	JB/T 14655-2022	大蒜播种机	<p>本文件规定了大蒜播种机的产品型号、技术要求、试验方法和检验规则及标志、包装、运输与贮存。</p> <p>本文件适用于大蒜播种机的制造</p>			批准后六个月
11	JB/T 14656-2022	大蒜收获机	<p>本文件规定了大蒜收获机的产品型号、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。</p> <p>本文件适用于自走式和牵引式大蒜联合收获机以及不直接收获蒜头的大蒜收获机的制造</p>			批准后六个月
12	JB/T 14657-2022	带式种子分选机	<p>本文件规定了带式种子分选机的产品型号和主参数、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。</p> <p>本文件适用于分选大豆种子的带式种子分选机的制造,其它豆类种子分选机可参照使用</p>			批准后六个月

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	建议实施日期
13	JB/T 14658-2022	螺旋式种子分选机	<p>本文件规定了螺旋式种子分选机型号和主参数、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。</p> <p>本文件适用于单组或多组配置的螺旋式种子分选机的制造</p>			批准后六个月
14	JB/T 14659-2022	玉米秸秆回收机	<p>本文件规定了玉米秸秆回收机的产品型号表示方法、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。</p> <p>本文件适用于悬挂式玉米秸秆回收机的制造</p>			批准后六个月
15	JB/T 14575-2022	滚动轴承 盾构机主轴承	<p>本文件规定了盾构机主轴承的代号方法、结构型式、外形尺寸、技术要求、检测方法、检验规则、标志、防锈包装、运输与贮存及安装与维护。</p> <p>本文件适用于盾构机主轴承的制造</p>			批准后六个月
16	JB/T 14576-2022	滚动轴承 医用 X 射线计算机体层摄影设备 (CT 机) 主轴承	<p>本文件规定了医用 X 射线计算机体层摄影设备主轴承的代号方法、结构型式、外形尺寸、技术要求、检测方法、检验规则、标志、防锈包装、运输与贮存及安装与维护。</p> <p>本文件适用于医用 X 射线计算机体层摄影设备 (CT 机) 主轴承的制造</p>			批准后六个月
17	JB/T 14577-2022	滚动轴承 汽车转向节用轴承试验及评定方法	<p>本文件规定了汽车转向节用轴承静载荷、耐久性和泥水试验的试验要求、试验准备和试验及评定方法。</p> <p>本文件适用于汽车转向节用轴承的检测</p>			批准后六个月
18	JB/T 14578-2022	滚动轴承 汽车发动机摇臂、挺柱轴承	<p>本文件规定了汽车发动机气门摇臂及燃油泵挺柱用满装滚针轴承的代号方法、外形尺寸、技术要求、检测方法、检验规则、标志和防锈包装。</p> <p>本文件适用于汽车发动机气门摇臂及燃油泵挺柱用满装滚针轴承的制造</p>			批准后六个月

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	建议实施日期
19	JB/T 14579-2022	滚动轴承 球面滚子	本文件规定了球面滚子的技术要求、检测方法、检验规则、标志及防锈包装和贮存。 本文件适用于球面滚子的制造			批准后六个月
20	JB/T 14580-2022	滚动轴承 商用车轮毂轴承及单元	本文件规定了商用车轮毂轴承及单元的代号方法、基本尺寸、技术要求、检测方法、检验规则、标志和防锈包装。 本文件适用于商用车轮毂轴承及单元(其中滚动体为圆锥滚子)的制造			批准后六个月
21	JB/T 6362-2022	滚动轴承 机床主轴用双向推力角接触球轴承	本文件规定了机床主轴用双向推力角接触球轴承的代号方法、外形尺寸、技术要求、检测方法、检验规则、标志和防锈包装。 本文件适用于机床主轴用的 2344、2344D、2347、2349 和 2349X 系列双向推力角接触球轴承以及 BTM 型双向角接触推力球轴承的制造	JB/T 6362-2007		批准后六个月
22	JB/T 8211-2022	滚动轴承 推力圆柱滚子和保持架组件及推力垫圈	本文件规定了推力圆柱滚子和保持架组件及推力垫圈的外形尺寸、技术要求、检测方法、检验规则、标志和防锈包装。 本文件适用于公称内径 $d \leq 630\text{mm}$ 、外形尺寸符合 GB/T 4663-2017 规定的推力圆柱滚子和保持架组件及推力垫圈的制造	JB/T 8211-2005		批准后六个月
23	JB/T 8236-2022	滚动轴承 双列和四列圆锥滚子轴承游隙及调整方法	本文件规定了双列和四列圆锥滚子轴承的径向游隙和轴向游隙的换算及调整方法。 本文件适用于 350000、350000D1、370000 和 380000 型双列和四列圆锥滚子轴承的制造	JB/T 8236-2010		批准后六个月

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	建议实施日期
24	JB/T 14586-2022	地面伤员抢运机器人通用技术规范	本文件规定了地面伤员抢运机器人的组成与分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、使用说明书、包装、运输和贮存。 本文件适用于地面伤员抢运机器人的制造			批准后六个月
25	JB/T 14211-2022	冲模 导向装置 级进模滚动导向件	本文件规定了级进模滚动导向件的结构型式与规格尺寸、要求、检验、标记及标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于级进模滚动导向件的制造			批准后六个月
26	JB/T 14212-2022	锻模 两辊式楔横轧模 技术规范	本文件规定了两辊式楔横轧模的要求、检验、验收及标志、包装和运输。 本文件适用于两辊式楔横轧模的制造			批准后六个月
27	JB/T 14213-2022	汽车保险杠塑料注射模 技术规范	本文件规定了汽车保险杠塑料注射模的要求、检验、验收及标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于汽车保险杠塑料注射模的制造			批准后六个月
28	JB/T 14214-2022	汽车门板塑料注射模 技术规范	本文件规定了汽车门板塑料注射模的要求、检验、验收及标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于汽车门板塑料注射模的制造			批准后六个月
29	JB/T 14215-2022	集成电路引脚成形模 技术规范	本文件规定了集成电路引脚成形模的要求、检验、验收及标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于集成电路引脚成形模的制造			批准后六个月
30	JB/T 14528-2022	多孔微通道扁管型材挤压模 结构型式和尺寸	本文件规定了多孔微通道扁管型材挤压模的结构型式、尺寸、材料和标记。 本文件适用于多孔微通道扁管型材挤压模的制造			批准后六个月

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	建议实施日期
31	JB/T 14529-2022	模具零件特征信息颜色识别规范	<p>本文件规定了模具零件特征信息在计算机软件中的颜色识别要求。</p> <p>本文件适用于塑料模、冲模和压铸模在设计、制造和检验过程中的数据传递,其它模具生产过程中的数据传递可参照使用</p>			批准后六个月
32	JB/T 14530-2022	汽车覆盖件冲模标识设计规范	<p>本文件规定了汽车覆盖件冲模的标识分类、标识内容、标识位置和设计的要求,并给出了图示。</p> <p>本文件适用于汽车覆盖件冲模的设计和制造</p>			批准后六个月
33	JB/T 14531-2022	汽车减振器外支架级进模技术规范	<p>本文件规定了汽车减振器外支架级进模的要求、检验、验收及标志、包装和运输。</p> <p>本文件适用于汽车减振器外支架级进模的制造</p>			批准后六个月
34	JB/T 14532-2022	汽车用高强度钢板拉深模技术规范	<p>本文件规定了汽车用高强度钢板拉深模的要求、检验、验收及标志、包装和运输。</p> <p>本文件适用于汽车用高强度钢板拉深模的制造</p>			批准后六个月
35	JB/T 14533-2022	汽车用高强度钢板修边冲孔模技术规范	<p>本文件规定了汽车用高强度钢板修边冲孔模的要求、检验、验收及标志、包装和运输。</p> <p>本文件适用于汽车用高强度钢板修边冲孔模的制造</p>			批准后六个月
36	JB/T 14534-2022	汽车用高强度钢板整形模技术规范	<p>本文件规定了汽车用高强度钢板整形模的要求、检验、验收及标志、包装和运输。</p> <p>本文件适用于汽车用高强度钢板整形模的制造</p>			批准后六个月
37	JB/T 14535-2022	塑料注射模试模方法	<p>本文件规定了塑料注射模试模过程中的测试项目、测试方法和试模参数。</p> <p>本文件适用于塑料注射模的检测</p>			批准后六个月
38	JB/T 14536-2022	橡胶压缩模结构型式和尺寸	<p>本文件规定了橡胶压缩模的结构型式、尺寸、要求及标记。</p> <p>本文件适用于橡胶压缩模的制造</p>			批准后六个月

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	建议实施日期
39	JB/T 14537-2022	橡胶注射模 结构型式和尺寸	本文件规定了橡胶注射模的结构型式、尺寸、要求及标记。 本文件适用于橡胶注射模的制造			批准后 六个月
40	JB/T 14627-2022	增材制造 点光源立体光固化工艺规范	本文件规定了增材制造点光源立体光固化工艺的工艺原理、一般要求、工艺过程、质量检验和技术资料交付。 本文件适用于增材制造点光源立体光固化的工艺活动			批准后 六个月
41	JB/T 14628-2022	增材制造 面光源立体光固化工艺规范	本文件规定了增材制造面光源立体光固化工艺的工艺原理、一般要求、工艺过程、质量检验和技术资料交付。 本文件适用于增材制造面光源立体光固化的工艺活动			批准后 六个月

附件 2

报批行业标准项目的情况说明

一、总体情况

(一) 报批项目的总数及行业分布等情况

本次报批的机械行业标准项目共 41 项，制定项目 36 项，修订项目 5 项。

(二) 报批项目的领域划分及分布情况

本次报批的 41 项机械行业标准项目涉及 5 个专业领域(见表 1)。

表 1 41 项机械行业标准项目涉及的专业领域

序号	专业领域	项数
1	农业机械	14
2	滚动轴承	9
3	自动化系统与集成	1
4	模具	15
5	增材制造	2
合计		41

(三) 本次报批的重点专项和基础公益类项目情况

本次报批的 41 项机械行业标准项目涉及重点领域或重点项目 10 项(见表 2)，涉及基础公益项目 6 项(见表 3)，其他为一般性项目。

表 2 重点领域标准目录

序号	项目名称	主要理由	计划来源
1	大葱收获机	《农机装备发展行动方案(2016-2025)》重点任务“重点突破高速精量排种、播深调控、种肥远距离输送、高效育秧播种、健壮苗识别、精准插秧、膜上栽植、智能化监控等关键技术”	工信厅科函 [2018]31 号 2018-0695T-JB
2	大蒜播种机	《农机装备发展行动方案(2016-2025)》重点任务“重点突破高速精量排种、播深调控、种肥远距离输送、高效育秧播种、健壮苗识别、精准插秧、膜上栽植、智能化监控等关键技术”	工信厅科函 [2018]31 号 2018-0696T-JB
3	大蒜收获机	《农机装备发展行动方案(2016-2025)》重点任务“重点突破高速精量排种、播深调控、种肥远距离输送、高效育秧播种、健壮苗识别、精准插秧、膜上栽植、智能化监控等关键技术”	工信厅科函 [2018]31 号 2018-0697T-JB

序号	项目名称	主要理由	计划来源
4	带式种子分选机	《农机装备发展行动方案（2016-2025）》重点任务“重点突破高速精量排种、播深调控、种肥远距离输送、高效育秧播种、健壮苗识别、精准插秧、膜上栽植、智能化监控等关键技术”	工信厅科函 [2018]年 31 号 2018-0698T-JB
5	螺旋式种子分选机	《农机装备发展行动方案（2016-2025）》重点任务“重点突破高速精量排种、播深调控、种肥远距离输送、高效育秧播种、健壮苗识别、精准插秧、膜上栽植、智能化监控等关键技术”	工信厅科函 [2018]年 31 号 2018-0704T-JB
6	滚动轴承 盾构机主轴承	《中国制造 2025》战略任务中“强化工业基础能力”，提高核心基础零部件（元器件）、先进基础工艺、关键基础材料和产业技术基础等工业基础能力；轴承行业“十三五”重点开发产品	工信厅科函 [2019]245 号 2019-1134T-JB
7	滚动轴承 医用 X 射线计算机体层摄影设备（CT 机）主轴承	《中国制造 2025》战略任务中“强化工业基础能力”，提高核心基础零部件（元器件）、先进基础工艺、关键基础材料和产业技术基础等工业基础能力；轴承行业“十三五”重点开发产品	工信厅科函 [2019]245 号 2019-1135T-JB
8	锻模 两辊式楔横轧模技术规范	《装备制造业标准化和质量提升规划》提出的“工业基础等重点领域标准体系基本完善，装备制造业标准整体水平大幅提升”	工信厅科 [2018]31 号 2018-0686T-JB
9	多孔微通道扁管型材挤压模结构型式和尺寸	《国家重点支持的高新技术领域》八、先进制造与自动化(五)新型机械 1. 机械基础件及制造技术-精密、复杂、长寿命、快速成型模具制造技术	工信厅科函 [2019]245 号 2019-1139T-JB
10	地面伤员抢运机器人通用技术规范	国务院《关于印发“十三五”国家战略性新兴产业发展规划的通知》和国家标准委、发改委、科技部、工信部联合发布《国家机器人标准体系建设指南》	工信厅科函 〔2020〕263 号 2020-1342T-JB

表 3 基础公益项目目录

序号	项目名称	计划来源
1	滚动轴承 汽车转向节用轴承试验及评定方法	工信厅科函[2019]245 号 2019-1317T-JB
2	冲模 导向装置 级进模滚动导向件	工信厅科[2018]31 号 2018-0891T-JB
3	模具零件特征信息颜色识别规范	工信厅科函[2019]245 号 2019-1321T-JB

序号	项目名称	计划来源
4	汽车覆盖件冲模 标识设计规范	工信厅科函[2019]245号 2019-1320T-JB
5	橡胶压缩模 结构型式和尺寸	工信厅科函[2019]245号 2019-1322T-JB
6	橡胶注射模 结构型式和尺寸	工信厅科函[2019]245号 2019-1323T-JB

(四) 报批项目对产业发展的支撑作用

1. 本次报批的 41 项机械行业标准项目基本情况

本次报批的 41 项机械行业标准项目涉及农机装备标准专项 14 项、工业基础标准专项 26 项以及机器人标准专项 1 项。

2. 本次报批的 41 项机械行业标准项目对产业的支撑作用

(1) 促进科技进步的引领性作用

例如：《大葱收获机》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中“七、推动重点领域标准化突破，提升装备制造业质量竞争力”的“(八)农业机械装备标准专项中的主要经济作物生产过程使用的先进农业机械装备标准”，该项目属于“农机装备标准专项”。

大葱收获机属于主要经济作物生产过程中使用的先进农机装备。

该标准规定收获大葱时的大葱损伤率不大于 3%、损失率不大于 2%和使用可靠性(使用有效度)不小于 92%等技术指标，减少了大葱在收获环节中的损失。将分段式和联合式大葱收获机的性能要求、制造要求和环保安全要求纳入标准中，通过验证方法和评价规则要求对产品进行评价，保证了收获质量，限制不合格产品流入市场，为蔬菜种植农民的利益保驾护航，保护农民的人身和财产安全，助力农村经济振兴。

该标准制定时，把大葱收获机的科研成果和技术指标内容纳入标准中，反映了当今新产品、新技术和新工艺的先进技术成果，发挥了科技进步的引领作用；解决了大葱收获机无标准可依的问题；为大葱收获机产业发展和推广应用提供技术支撑。

例如：《冲模 导向装置 级进模滚动导向件》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中的“加快核心基础零部件(元器件)、先进基础工艺、关键基础材料和产业技术基础领域急需标准制定”，该项目属于“工业基础标准专项”。

级进模是在单工序冲模基础上发展起来的多工序集成模具，一副模具中可完成冲裁、弯曲、拉深、叠铆和翻孔等多种冲压工序，为电子工业配套的多工位级进模，需要实现高精度(2 μm)和高速(500 次/分钟~2000 次/分钟)的无人自动化冲压生产，模具寿命 2 亿次以上，级进模滚动导向件使用量大，对其精度和可靠性要求高。

该标准规定了级进模滚动导向件柱套硬度为 60HRC~64HRC，与钢球保持圈的钢球硬度一致，保证了级进模滚动导向件平均使用达 5 亿冲次时，柱套仍不会产生明显棱痕，保持导向精度；根据导柱直径大小，分段规定了导柱和导套与钢球保持圈之间的过盈量，确保了导向精度，同时避免了配合过紧导致的导向件阻

滞及过早磨损失效；规定的导向件结构为可卸式，提供了导向件疲劳磨损后的便捷更换方案，节约了使用成本。

该标准解决了国内级进模滚动导向件这一常用标准件无标准可依的局面，对其批量化和标准化生产具有指导作用，也确保了滚动导向件的通用性和互换性，方便了模具企业选用和更换。标准的制定实施对促进该领域标准件企业提质增效和行业规范化协调发展提供了技术支撑。

例如：《汽车保险杠塑料注射模 技术规范》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中的“加快核心基础零部件（元器件）、先进基础工艺、关键基础材料和产业技术基础领域急需标准制定”，该项目属于“工业基础标准专项”。

汽车保险杠是汽车最重要的安全件与装饰件，外形复杂，技术要求高。现代汽车的前后保险杠产品采用塑料为原材料，具有与车体造型和谐、轻量化和降低油耗等特点。汽车保险杠塑料注射模作为保险杠的成型工具，是影响保险杠产品质量和性能的关键工艺装备。

该标准规定的拉变形脱扣结构及脱模斜度要求，实现了注塑件无拉伤和无划伤脱模；规定的冷却水道排布参数及型腔测温点温差要求，实现了注塑件均衡冷却，提升了成型效率；规定的模具零件尺寸极限偏差和几何公差的要求，确保了注塑件的成型精度。

该标准的制定，对汽车保险杠塑料注射模的结构要求、装配要求、检验和验收等进行规范，提升汽车保险杠塑料注射模设计制造技术水平，保障模具使用性能，提高保险杠的产品质量和生产效率，逐渐缩小汽车保险杠塑料注射模在国内外的技术差距，推动高精尖模具的国产化，有利于汽车产业的转型升级以及上下游企业效益的提升。

例如：《汽车门板塑料注射模 技术规范》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中的“加快核心基础零部件（元器件）、先进基础工艺、关键基础材料和产业技术基础领域急需标准制定”，该项目属于“工业基础标准专项”。

汽车门板是汽车内饰件的重要组成部分，尺寸大，精度高，结构复杂，批量大。近年来，汽车产品不断更新换代，国内汽车门板塑料注射模的需求量不断扩大，对模具的设计、生产和检验等提出了越来越严格的要求。

该标准规定的模具结构及脱模推出机构要求，解决了门板注塑件地图袋和网孔等薄弱区域常发生成型缺陷的问题，并实现顺利脱模；规定的冷却水道排布参数及型腔测温点温差要求，确保了注塑件均衡冷却，提升了成型效率；规定的模具零件尺寸极限偏差和几何公差，满足了注塑件的成型精度要求。

该标准的制定，对汽车门板塑料注射模的技术要求、检验及验收进行规范和统一，降低了模具开发难度和工程师经验要求，提高了模具设计制造的质量及注塑效率，有利于推动汽车门板塑料注射模上下游行业整体技术水平提升，促进汽车门板塑料注射模的技术进步和产业升级，具有良好的社会效益和经济效益。

例如：《集成电路引脚成形模 技术规范》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中的“加快核心基础零部件（元器件）、先进基础工艺、关键基础材料和产业技术基础领域急需标准制定”，该项目属于“工业基础标准专项”。

集成电路引脚成形模是集成电路封装后工序高效率自动化冲切成形用模具。此类模具采用多工位集成步进送料方式，在一副模具内完成引脚成形和产品分离

等工序，主要适用集成电路后工序自动冲切成形，适应品种多，如 SOP、SOT、QFP、QFN、SOT、SOD、TSOP 和 LQFP 等高精密集成电路引线框架。此类模具的研发曾被列入国家“十一五”重大科技攻关专项“极大规模集成电路制造装备及成套工艺/关键封装设备及材料应用工程/自动切筋成形机与模具”。

该标准规定的各刃口零件、导向零件和固定零件的公差等级，精密刃口件精度最高能达到 $\pm 0.002\text{mm}$ ，能满足引脚间距最小 0.4mm 产品的冲切要求，并适用于超宽多排生产，在保证单件产品精度的同时，提升了加工效率；规定的检验环境温度及放置时间，使零件温度与模具工作时的恒温环境保持一致，保证了精密零件尺寸的稳定性。

该标准的实施，可指导和规范集成电路引脚成形模的设计和制造，确保模具及下游产品质量，为引导该领域的技术进步起到技术支撑作用。

例如：《地面伤员抢运机器人通用技术规范》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中“七、推动重点领域标准化突破，提升装备制造业质量竞争力”的“(二)高档数控机床和机器人”，该项目属于“机器人标准专项”。

我国十分重视应急产业的发展，国务院先后出台了《国务院办公厅关于加快应急产业发展的意见》、《应急体系的“十三五”规划》和《国家综合防灾减灾救灾规划》。国家重点研发计划“公共安全风险防控与应急技术装备”重点专项中提出对“危险化学品事故防控、工程施工安全、应急技术装备”等部署相关任务。同时，国家市场监管总局和工业和信息化部联合印发的《装备制造业标准化和质量提升规划》中明确提出“加快制定机器人标准化规划”、“推进机器人标准在产业化中规模性示范应用”。该标准既是“公共安全风险防控与应急技术装备”重点专项课题任务之一，又符合《装备制造业标准化和质量提升规划》中的任务要求，对无人应急救援装备产业和机器人产业发展起到推动作用。

地面伤员抢运机器人作为地面无人应急救援装备的典型设备，解决了典型灾害发生后救援设备布置困难、救援缓慢和处理不及时等问题，形成灾害现场无人应急救援应用解决方案，并为快速实施应急救援处置工作提供设备基础。地面伤员抢运机器人能够供应紧急处置决策，加强地方突发事件应急处置的业务化、专业化能力，可在地震和火灾等灾难现场，完成地形侦测，伤员搜索、搬移和救助等过程的应急处置，保护救援和遇险人员的生命安全，降低救援人员工作强度，高效完成伤员救援接力，为重大事故灾难和自然灾害等突发事件的无人应急救援提供技术支撑、装备保障和综合应急救援处置解决方案，提升我国公共安全保障能力，健全我国公共安全体系。地面伤员抢运机器人作为重要的无人应急救援装备，目前尚无统一的标准来规范机器人产品技术要求及试验方法。

地面伤员抢运机器人标准的研究填补我国该领域的标准空白，解决无标准可依的现状；制定功能、性能及安全要求，有利于规范地面伤员抢运机器人技术的发展，以保证机器人的安全、稳定、可靠及高效作业，推动地面伤员抢运机器人的技术创新；地面伤员抢运机器人融合了移动平台规划与自适应控制、复杂环境感知与伤员搜寻定位和远程控制等先进技术，通过创新成果转化为技术标准相关功能、性能和安全等技术要求；功能要求中的急停功能和遥控操作功能即确保了人员及周围环境完全，又满足了应急救援操作人员的基本需求；性能要求中的爬坡角度、越障高度、负载能力和续航能力即满足一般应急救援设备性能要求，同时也设置了设备准入门槛，确保了产品性能满足应急救援要求。

该标准的制定统一了技术门槛，有效避免了市场无序竞争，提高了企业的经

济效益，推动地面伤员抢运机器人的推广和普及，使我国智能化地面伤员抢运机器人产品能够参与国际竞争，提升行业竞争力；有利于规范地面伤员抢运机器人的设计、生产和检测等活动，对提高机器人产品质量，促进无人应急救援装备产业及机器人产业发展有显著的推动作用。

(2) 确保产品质量的基础性作用

例如：《滚动轴承 盾构机主轴承》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中“三、实施工业基础标准化和质量提升工程”的“破解装备制造业发展瓶颈和加强薄弱环节为突破口，开展关键基础零部件（元器件）核心共性技术标准研究”，该项目属于“工业基础标准专项”。

盾构机主轴承是盾构机的关键零部件，使用在盾构刀盘驱动系统上，主要承受刀盘工作过程中传递过来的轴向载荷、径向载荷以及倾覆力矩和扭矩，由于盾构机在既定施工段不允许失效，盾构主轴承在施工过程中无法更换，因此对轴承寿命和可靠性要求极高。盾构机主轴承国产化进程一直制约我国盾构机产业发展，是我国轴承行业“十三五”重点研发产品。

该标准在以下几个方面做出了技术性创新和突破：1. 设计上将三排圆柱滚子轴承为盾构机主轴承的常用结构，以满足盾构机主轴承承受轴向载荷为主，兼受径向载荷和倾覆力矩的低速重载工况，指导和规范盾构机主轴承的设计；2. 材料上对常规 42CrMo 的化学成分进行调整，加严对有害元素的控制，并提高材料夹杂物级别、淬火面位置和硬化层深度等指标，从而提高轴承在国内各种复杂的地质条件和工况下的性能和寿命，为轴承行业在重大型轴承领域的发展提供了宝贵的技术思路；3. 根据盾构机主轴承的工作特性，在齿轮精度、轴承公差、游隙和旋转精度等方面做出了更严格的规定，保证与主机高效配套；4. 安装、维护以及运输方面提出比常规轴承更为严格全面的要求，以保证轴承从出厂到用户使用的性能实现。

该标准填补了盾构机主轴承产品标准的空白，为盾构机主轴承的设计制造和推广应用提供了技术支撑，为盾构机主轴承的设计、制造及验收提供了指导和规范，引导和规范盾构机主轴承制造技术的发展，为全面提高盾构机主轴承技术水平起到关键性的支撑作用，对提高盾构机主轴承进一步国产化以及盾构机产业蓬勃发展的起到巨大的推动作用。

例如：《滚动轴承 医用 X 射线计算机体层摄影设备（CT 机）主轴承》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中“三、实施工业基础标准化和质量提升工程”的“破解装备制造业发展瓶颈和加强薄弱环节为突破口，开展关键基础零部件（元器件）核心共性技术标准研究”，该项目属于“工业基础标准专项”。

医用 X 射线计算机体层摄影设备（CT 机）作为高端医疗器械的代表，具有比其他医疗设备更高的转速和精度。主轴承是 CT 机实现旋转扫描功能的关键部件，是保证 CT 机成像精准清晰的核心，主机对轴承的温升、振动和噪声等动态性能要求严格，是我国轴承行业“十三五”重点研发产品。

该标准技术性亮点：在比对国内外第 1 代、第 2 代和第 3 代 CT 主轴承产品特性的基础上对套圈材料以及表面硬化层深度和软带位置等提出了要求，满足 CT 机主轴承的使用工况，保证套圈表面耐磨心部韧性好；对轴承空载启动力矩和变动量，以及轴承噪声限值等提出的要求，保证了 CT 机主机的工作性能及人

体舒适性。

该标准填补了医用 CT 机主轴承领域产品设计无引领方向，产品性能无评判依据，用户无检验规范的标准空白，规范医用 CT 机主轴承的生产、检验和验收，引领医用 CT 机主轴承产业生产技术水平提高，对于我国医用 CT 机的国产化率和替代进口且将中国制造推向了国际市场起到技术支撑作用。

例如：《锻模 两辊式楔横轧模 技术规范》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中的“加快核心基础零部件（元器件）、先进基础工艺、关键基础材料和产业技术基础领域急需标准制定”，该项目属于“工业基础标准专项”。

两辊式楔横轧模主要适用于带旋转体的轴类零件的生产，如汽车、拖拉机和摩托车等变速箱中的齿轮轴，发动机中的凸轮轴和球头销等。随着我国汽车工业的快速发展，两辊式楔横轧模得到了广泛应用，它可以代替粗车工艺来生产各种轴类零件，亦可以为各种模锻零件提供精密的模锻毛坯。

该标准规定了两辊式楔横轧模的热处理硬度，确保了模具的轧制道次（寿命）稳定在 16 万次以上；针对铸造和锻造的模具坯件分别规定了超声波探伤要求，保证了模具内部不出现疏松、裂纹和夹杂等缺陷，防止使用过程中掉块和过快磨损造成模具提前失效；规定了筒形坯件和模具的极限偏差及几何公差，消除了因接缝大而导致的轧件表面质量问题，减少轧制椭圆现象和轴向不对正而造成的切皮废品，符合该标准制造的模具，轧件合格率稳定在 99.45%。

该标准的实施，可减少楔横轧生产领域的原材料及能源浪费；提高楔横轧模的技术性能及寿命，促进两辊式楔横轧模专业化和规模化生产，保障楔横轧模及轧制件产品质量。

例如：《多孔微通道扁管型材挤压模 结构型式和尺寸》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中的“加快核心基础零部件（元器件）、先进基础工艺、关键基础材料和产业技术基础领域急需标准制定”，该项目属于“工业基础标准专项”。

铝合金多孔微通道管组成目前已广泛应用于汽车空调、水冷器和油冷器，家用和商用空调冷凝器和蒸发器，以及其它需要进行高效热交换的领域。铝合金多孔微通道扁管由于技术含量高，生产难度大，核心部分的模具目前中高端市场几乎被国外垄断。国内的模具制造由于技术、加工工艺和设备精度等原因只能在低端竞争。目前国内模具厂家在模具设计时，标准不统一，造成产品质量参差不齐。

该标准规定的适用于简单截面型材和小批量生产的整体式结构，以及截面复杂和大批量生产时采用的镶嵌式结构，使内型加工变为外型加工，有效降低了加工难度，且便于镶件替换和模具修复；规定的模具尺寸与 GB/T 33230—2016 扁管型材宽度匹配，便于用户选用，在确保了模具结构强度的同时，最大限度节约了材料；规定的材料及其性能，解决了该类型挤压模材料选用无标准可依的局面；规定的标记原则和方法，满足了产品可追溯管理的行业需求。

该标准的制定对延长模具整体寿命、降低模具使用成本和提高多孔微通道扁管质量起到技术支撑作用。

例如：《橡胶压缩模 结构型式和尺寸》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中的“加快核心基础零部件（元器件）、先进基础工艺、关键基础材料和产业技术基础领域急需标准制定”，该项目属于“工业基础标准专项”。

橡胶模具根据模具结构和制品生产工艺的不同分为：压缩模、注射模、压注

模以及挤出模，其中压缩模和注射模在橡胶模具中所占的份额较大，约占 70%。压缩模是将混炼过的、经加工成一定形状的和称量过的半成品胶料直接放入模具中，而后送入平板硫化机中加压和加热，胶料在一定的时间、温度和压力作用下硫化成型。其特点为模具结构简单，通用性强，使用面广，操作方便。

该标准的创新点：传统的橡胶压缩模为单层，限制了产能，该标准增加叠层结构型式，摊销到单个橡胶制品上的模具成本更低；传统的橡胶压缩模为平板式，不易控制填料量，易浪费胶料或造成制件缺料，影响合格率，该标准增加料杯结构型式，填料方便且胶料不易溢出，有效地节约了橡胶原料。

该标准规定的橡胶压缩模的结构型式及尺寸参数，提供了橡胶压缩模零部件批量化和标准化制造的方案，解决了模具设计制造时缺乏标准件选取依据的问题，同时提高了模具设计效率，缩短了模具制作周期，降低了生产成本；规定的模具结构型式，使零件更换更便捷且重复定位精度高，可满足零件互换性的要求，便于零件维修和更换。

该标准的制定，为构建统一和协调的产品市场，保障橡胶压缩模使用性能及可靠性提供了技术支撑。

例如：《橡胶注射模 结构型式和尺寸》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中的“加快核心基础零部件（元器件）、先进基础工艺、关键基础材料和产业技术基础领域急需标准制定”，该项目属于“工业基础标准专项”。

橡胶模具根据模具结构和制品生产工艺的不同分为：压缩模、注射模、压注模以及挤出模，其中压缩模和注射模在橡胶模具中所占的份额较大，约占 70%。注射模是通过注射压机将加热成塑性状态的混炼胶料经注射模的浇注系统注入模具中定型硫化。其特点是结构较为复杂，适用于大型的和形状复杂的制品，生产效率高，质量稳定，能实现自动化生产。

该标准规定的镶件结构方案采用过渡配合和螺栓紧固，解决了过盈配合导致模具受力不均而变形的的问题；规定的拼块式结构，可实现型腔快速分离，缩短制件脱模时间；规定的橡胶注射模的结构型式和尺寸参数，为模具各模块的提前制备提供了统一化和标准化的方案，减少了库存压力，解决了模具设计制造时缺乏标准件选取依据的问题，同时提高了模具设计效率，缩短了模具制作周期，降低了生产成本；规定的模具结构型式，使零件更换更便捷且重复定位精度高，满足零件互换性的要求，便于零件维修和更换。

该标准的制定，对规范市场竞争，推动模具专业领域标准件企业规模化发展，解决产品发展瓶颈提供技术支撑，提升国产橡胶注射模制造企业的综合实力和竞争力，为开拓国外模具市场打下基础。

例如：《增材制造 点光源立体光固化工艺规范》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》“七、推动重点领域标准化突破，提升装备制造业质量竞争力”中关于研制“增材制造标准”的有关要求，该项目属于“工业基础标准专项”。

该标准通过对增材制造点光源立体光固化工艺的工艺原理、一般要求、工艺过程、质量检验和技术资料交付等技术进行研究，对点光源立体光固化成形工艺的人员、设备、光敏树脂、模型设计、数据处理、成形过程和后处理方法等关键环节提出具体要求。比如，规定的模型设计“沿网板的中心区域摆放，网板边缘宜留有不小于 2 mm 的间距”和“模型添加支撑角角度优选 45°”等技术指标，解决了网板边缘间距和优选支撑角不统一的问题，使模型设计更加规范，减少模

型设计的随意性，提高了模型设计的质量；再比如，考虑到因激光器功率对成形过程的重要性，规定的“启动激光器自检，检查激光器功率和扫描振镜是否符合成形的要求，确保无异常”等要求，对成形过程中容易出问题的环节提出预防的措施和注意事项，保证提高点光源立体光固化工艺过程的稳定性。

（3）适应产业发展的水平提升作用

例如：《滚动轴承 机床主轴用双向推力角接触球轴承》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中“三、实施工业基础标准化和质量提升工程”的“针对高档数控机床等高端装备制造业配套基础零部件标准缺失的局面，重点研制高速高精度轴承等关键基础零部件（元器件）标准”，该项目属于“工业基础标准专项”。

机床主轴用双向推力角接触球轴承是高档数控机床的关键零部件，是轴承领域制造精度最高的产品，其质量直接影响机床的加工精度，是我国轴承行业“十三五”规划中的重点产品，也是我国轴承领域急需进行技术突破，赶超国外先进企业的“卡脖子”产品。

本次修订增加了改进的轴承结构类型 2344D 系列，该系列轴承可实现不用中隔圈配制轴承游隙，在保证轴承性能与 2344 带中隔圈结构系列相当基础上，降低加工和配套成本从而实现绿色的设计理念；新增的 BTM 型结构轴承高速性能较好，可满足数控机床特殊工况需求。

该标准的修订纳入并反映了当今机床主轴轴承的技术成果，新增加的结构类型对机床主轴轴承的发展提供了技术基础，解决了标龄老化问题，保证了标准的延续性和完整性，对促进我国机床主轴轴承发展，提高国产轴承的性能和质量，满足国内外市场和行业发展的需求，以及提升我国数控机床精度水平起到技术支撑作用。

例如：《滚动轴承 双列和四列圆锥滚子轴承游隙及调整方法》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中“三、实施工业基础标准化和质量提升工程”的“解决影响基础零部件可靠性的关键共性技术、提升装备制造业的质量水平”，该项目属于“工业基础标准专项”。

双列和四列圆锥滚子轴承广泛应用于轧机、铁路轴箱以及需要承受重载的大型机械中，其轴向游隙直接影响轴承的安装精度和使用寿命。双列和四列圆锥滚子轴承均是通过配磨隔圈进行游隙的调整。目前轴承在润滑及压力分布等方面都得到有效的改善，在工况条件允许的情况下，游隙越小，越有利于轴承寿命的提高。

本次修订扩大了适用的轴承尺寸段范围，调整了部分游隙值，便于指导轴承设计和生产；修改了轴承游隙调整时所用同一组垫块的高度相互差的要求及套圈四点测得值的相互差要求，提高了游隙调整的准确性。

本次修订纳入和反映了当今双列和四列圆锥滚子轴承先进配磨工艺和游隙调整方法，不仅解决了标龄老化的问题，还提高了标准先进性、合理性和适用性；解决了同型号双列和四列圆锥滚子轴承游隙散差大，使用寿命离散性大及特大尺寸的双列和四列圆锥滚子轴承游隙选取等问题，为双列和四列圆锥滚子轴承的游隙的调整、选取及应用提供依据，引导和规范双列和四列圆锥滚子轴承技术的高质量发展，推进双列和四列圆锥滚子轴承以及重大型轴承产品优化升级，对轧机和铁路等重要行业提供技术支撑作用。

(4) 便利经济贸易的公益性作用

例如：《滚动轴承 汽车转向节用轴承试验及评定方法》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中“三、实施工业基础标准化和质量提升工程”的“开展标准基础研究和试验验证，加强相关检测试验、可靠性验证和疲劳寿命评估等原始试验数据积累，支撑工业产品质量控制与技术评价实验室建设”，该项目属于“工业基础标准专项”。

汽车转向节轴承是汽车转向桥中的重要零件之一，传递并承受汽车前部载荷，支承并带动前轮绕主销转动而使汽车转向，是影响汽车乘坐和驾驶舒适性的重要零部件。各车桥厂及汽车整车厂对该类轴承只能进行整车或整桥试验，并不能系统客观独立的评价汽车转向节轴承的性能，生产厂和用户检验和验收的难度和成本都比较大。

该标准根据车桥用户的要求和轴承使用工况而制定，规定的转向节轴承静载荷、耐久性和耐泥水性能试验条件，以及试验方法和评价指标，使轴承生产厂家和用户能通过试验结果，可以客观评价转向节轴承的性能。

该标准是在充分模拟轴承各种工作环境和条件的基础上，为汽车转向节轴承关键性能提供试验方法和评判，填补了国内汽车转向节轴承试验及评定方法的空白，为汽车转向节轴承性能的验证提供技术支撑，为指导和规范汽车转向节轴承的设计、制造、选型、性能试验和产品验收提供依据，有利于提高该类产品的质量和竞争力。

例如：《模具零件特征信息颜色识别规范》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中的“加快核心基础零部件（元器件）、先进基础工艺、关键基础材料和产业技术基础领域急需标准制定”，该项目属于“工业基础标准专项”。

模具零件特征信息识别主要适用于塑料模、冲模和压铸模零件在设计、制造和检验过程中的数据传递，特别是针对航空和汽车等领域应用的高精度模具零件。传统方式下，这些信息只能依靠公差标注或以其它文档的形式传递到工艺、加工和检验人员的手中。在此模式下人员的主观意识操作占据重要的部分，工作效率也较低，人为的计算和输入错误而产生的经济损失也占有很高的比重。采用颜色作为信息媒介实现模具零件特征信息的数据化传递和自动化识别，是模具智能化设计、制造和检验等全流程无缝衔接的关键。

该标准规定的使用颜色对模具零件不同功能表面进行区分识别，解决了3D模型公差和功能特性的颜色管理，以及基于颜色代码实现CAD、CAM和CMM等计算机辅助系统之间信息数据化传递和自动化识别的问题。

该标准的实施，可减少设计、加工和检验的沟通时间和人为出错率，提升企业间沟通和协作效率，降低企业质量控制的三成管理成本以及85%以上的人力成本，为模具制造专业领域实现“无纸化”管理，促进模具专业领域智能化制造，促进检测水平进步起到技术支撑作用。

例如：《汽车覆盖件冲模 标识设计规范》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中的“加快核心基础零部件（元器件）、先进基础工艺、关键基础材料和产业技术基础领域急需标准制定”，该项目属于“工业基础标准专项”。

汽车模具属于消耗品，用量较大，汽车行业90%以上的零件由模具成型，生产一款普通轿车一般需要1000至1500多套冲压模具。通过高效和简洁的管理来提高模具的生产效率，可以有效提升模具企业的市场竞争力。

该标准项目在国内外首次提出了模具标识设计规范化、标准化，规范了在实际使用中的模具标识位置、内容和标识尺寸，为模具规范化管理和维护提供了有力的技术支撑。

该标准规定的汽车覆盖件冲模的零部件表面刻印和零部件特征标注信息，有利于模具生产、检测、装配、维护保养以及使用人员清晰而准确地了解模具零部件信息，提高模具制造企业和应用企业的管理效率，提高企业经济效益。

该标准可应用于职业教育和贸易等各个方面，简化员工培训，促进人力资源高效利用；促使模具生产企业和应用企业之间的信息交流更为便捷。

（5）发挥部省联动标准化的合力作用

例如：《茶叶压扁机》。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》中“七、推动重点领域标准化突破，提升装备制造业质量竞争力”的“（八）农业机械装备标准专项中的主要经济作物生产过程使用的先进农业机械装备标准”，该项目属于“农机装备标准专项”。

我国茶叶机械目前处于高速发展阶段，全国有几十家企业生产或研发扁形茶叶机械，各生产企业是按照自己的企业标准进行生产，产品优劣判定没有统一尺度，产品质量参差不齐，时有质量纠纷发生。国家农机管理部门、制造企业和用户急需用标准对生产、销售和推广进行规范，保证茶叶压扁机的质量，保护用户的切身利益，使农业生产全程机械化能顺利发展，满足茶叶机械生产作业和高质量发展的要求。

安徽省是茶叶生产及茶叶装备生产的大省，茶叶生产在安徽省的经济中占有重要地位。该标准属于工信部和安徽省标准化联动项目，目的是通过标准的制定与应用，将茶叶压扁机引进到农户加工中，实现农户的专业化和规模化生产，提高茶业加工品质，提高茶产品质量，帮助茶农提升经济收入，实现乡村振兴。

该标准在制定过程中征求了生产企业、管理和推广部门以及高校的意见，规定的未成型率、压扁率和首次故障前平均工作时间等性能指标，保证了茶叶压扁机的作业效率和可靠性；规定的与茶叶接触部位的材料、防护装置和防护距离等安全要求，保证了茶产品的卫生性和茶叶压扁机的安全性；规定的试验方法以及检验规则，指导使用者对产品质量进行科学评价，保证产品质量一致且可比。

该标准的制定，填补了茶叶机械行业标准的空白，为提升茶叶压扁机质量，维护用户的利益，保证作业过程中的安全和效率，解决茶产品卫生问题等提供了技术依据；有利于检验机构、机械使用者和合作组织进行科学试验，为用户购买优质的设备提供技术支撑。

（五）报批项目总体技术水平及与国际标准（国外先进标准）对比分析的总体情况

本次报批的41项机械行业标准项目不涉及采标，总体技术水平为国内先进水平。

（六）涉及的专利及处置情况

本次报批的41项机械行业标准项目不涉及专利。

二、分领域报批项目情况

见专业领域的《报批项目的情况说明》。

三、审查意见

1. 本批报批项目制定的主要过程

本次报批的 41 项机械行业标准项目制定过程符合工业和信息化部行业标准制定管理办法的相关规定。

依据工业和信息化部下达的行业标准制修订计划，项目提出单位在相关标委会组织下，分别成立了标准起草工作组，确定工作方案，提出进度安排。标准起草工作组在广泛收集技术资料 and 调研的基础上，经认真研究、充分分析和科学论证，起草了标准草案及其编制说明等材料，经广泛征求意见和标委会审查等阶段程序，由标委会秘书处复核，对符合报批要求的项目上报中国机械工业联合会审核并报批。

2. 跨行业、跨领域的协调情况

本次报批的 41 项机械行业标准项目无跨行业和跨领域的协调问题。

3. 对报批项目的审核情况和审核意见

(1) 本次报批的 41 项机械行业标准项目报批材料齐全完整，标准制修订程序符合要求，标准编写符合相关规定，制修订项目符合产业发展政策和产业的发展水平，与现行相关法律、法规、规章、相关标准及强制性国家标准协调一致，不存在尚未解决的重大问题。

(2) 本次报批项目涉及计划变更情况的有 35 个（详见附件 4），其中，项目名称变更 18 项，项目牵头单位变更 12 项，完成时间变更 5 项，均有“计划调整申请表”，并在各领域的相关文件中说明。

(3) 审核时，对原项目名称中含有“技术条件”的项目，按照 GB/T 1.1-2020 标准名称的命名规则，修改为“技术规范”，此变更在各专业领域相关文件中说明，未办理计划调整。

(4) 报批行业标准项目产业链情况见附件 5。

(5) 报批行业标准项目宣传解读列表见附件 6。

(6) 本次报批项目建议批准公布后六个月实施。

(7) 本次报批项目建议由机械工业出版社出版。

经审核，本次报批的 41 项机械行业标准项目符合行业标准的报批要求。

附件 3

报批行业标准项目计划来源等一览表

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
1	JB/T 6279-2022	圆盘耙	产品	修订	JB/T 6279-2007		2021	全国农业机械标准化技术委员会	禹城益佳机械有限公司、中国农业机械化科学研究院集团有限公司、鞍钢集团钢铁研究院	一般-农机装备	工信厅科函[2019]245号 2019-1185T-JB
2	JB/T 7732-2022	铺膜播种机	产品	修订	JB/T 7732-2006		2021	全国农业机械标准化技术委员会	甘肃省农业机械化技术推广总站、新疆农牧业机械产品质量监督管理站等	一般-农机装备	工信厅科函[2019]245号 2019-1184T-JB
3	JB/T 14648-2022	播种机气吸式精密排种器	产品	制定			2021	全国农业机械标准化技术委员会	安徽农业大学、中国农业机械化科学研究院集团有限公司、中国农业大学等	一般-农机装备	工信厅科函[2019]245号 2019-1157T-JB
4	JB/T 14649-2022	甘蔗中耕施肥机	产品	制定			2021	全国农业机械标准化技术委员会	广西壮族自治区农业机械化服务中心、中国农业机械化科学研究院集团有限公司等	一般-农机装备	工信厅科函[2019]245号 2019-1162T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
5	JB/T 14650-2022	高速水稻插秧机插植部件	产品	制定			2021	全国农业机械标准化技术委员会	江苏沃得农业机械股份有限公司、中国农业机械化科学研究院集团有限公司、现代农装科技股份有限公司等	一般-农机装备	工信厅科函[2019]245号 2019-1164T-JB
6	JB/T 14651-2022	免耕播种机 破茬波纹圆盘	产品	制定			2021	全国农业机械标准化技术委员会	安徽省淮丰现代农业装备有限公司、中国农业机械化科学研究院集团有限公司、中国农业大学等	一般-农机装备	工信厅科函[2019]245号 2019-1167T-JB
7	JB/T 14652-2022	液压翻转铧式犁	产品	制定			2021	全国农业机械标准化技术委员会	江苏金秆农业装备有限公司、中国农业机械化科学研究院集团有限公司、中国农业大学等	一般-农机装备	工信厅科函[2019]245号 2019-1176T-JB
8	JB/T 14653-2022	茶叶压扁机	产品	制定			2020	全国农业机械标准化技术委员会	安徽友力节能设备有限公司、安徽工匠质量标准研究院有限公司、安徽聚力创新项目管理有限公司等	一般-农机装备	工信厅科函[2019]126号 2019-0639T-AH
9	JB/T 14654-2022	大葱收获机	产品	制定			2020	全国农业机械标准化技术委员会	山东省农业机械科学研究院、中国农业机械化科学研究院集团有限公司、盐城市农业机械试验鉴定站等	重点-农机装备	工信厅科[2018]31号 2018-0695T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
10	JB/T 14655-2022	大蒜播种机	产品	制定			2020	全国农业机械标准化技术委员会	山东省农业机械科学研究院、中国农业机械化科学研究院集团有限公司、临沂市建领模具机械有限公司等	重点-农机装备	工信厅科[2018]31号 2018-0696T-JB
11	JB/T 14656-2022	大蒜收获机	产品	制定			2020	全国农业机械标准化技术委员会	山东省农业机械科学研究院、中国农业机械化科学研究院集团有限公司、盐城市农业机械试验鉴定站等	重点-农机装备	工信厅科[2018]31号 2018-0697T-JB
12	JB/T 14657-2022	带式种子分选机	产品	制定			2020	全国农业机械标准化技术委员会	黑龙江省农业机械工程科学研究院佳木斯农业机械化研究所、北京市农业机械化试验鉴定推广站	重点-农机装备	工信厅科[2018]31号 2018-0698T-JB
13	JB/T 14658-2022	螺旋式种子分选机	产品	制定			2020	全国农业机械标准化技术委员会	黑龙江省农业机械工程科学研究院佳木斯农业机械化研究所、国家农作物收割机械设备质量监督检验中心(黑龙江)、北京市农业机械化试验鉴定推广站	重点-农机装备	工信厅科[2018]31号 2018-0704T-JB
14	JB/T 14659-2022	玉米秸秆回收机	产品	制定			2021	全国农业机械标准化技术委员会	甘肃省农业机械化技术推广总站、武威兴东机械有限公司、泗县伟达农机具有限公司等	一般-农机装备	工信厅科函[2019]245号 2019-1179T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
15	JB/T 14575-2022	滚动轴承 盾构机主轴承	产品	制定			2021	全国滚动轴承标准化技术委员会	洛阳 LYC 轴承有限公司、中铁隧道局集团有限公司、中铁工程装备集团有限公司等	重点-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1134T-JB
16	JB/T 14576-2022	滚动轴承 医用 X 射线计算机体层摄影设备 (CT 机) 主轴承	产品	制定			2021	全国滚动轴承标准化技术委员会	洛阳 LYC 轴承有限公司、洛阳轴承研究所有限公司、国创(洛阳)轴承产业技术研究院有限公司	重点-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1135T-JB
17	JB/T 14577-2022	滚动轴承 汽车转向节用轴承试验及评定方法	方法	制定			2021	全国滚动轴承标准化技术委员会	山东湖西王集团有限公司、陕西汉德车桥有限公司、襄阳汽车轴承股份有限公司等	基础公益-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1317T-JB
18	JB/T 14578-2022	滚动轴承 汽车发动机摇臂、挺柱轴承	产品	制定			2021	全国滚动轴承标准化技术委员会	上海人本集团有限公司、常州光洋轴承股份有限公司、常州东风轴承有限公司等	一般-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1394T-JB
19	JB/T 14579-2022	滚动轴承 球面滚子	产品	制定			2021	全国滚动轴承标准化技术委员会	洛阳轴承研究所有限公司、江苏锡滚轴承科技有限公司、浙江诚本轴承滚子有限公司等	一般-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1395T-JB
20	JB/T 14580-2022	滚动轴承 商用车轮毂轴承及单元	产品	制定			2021	全国滚动轴承标准化技术委员会	浙江兆丰机电股份有限公司、陕西汉德车桥有限公司、临沂开元轴承有限公司等	一般-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1396T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
21	JB/T 6362-2022	滚动轴承 机床主轴用双向推力角接触球轴承	产品	修订	JB/T 6362-2007		2021	全国滚动轴承标准化技术委员会	哈尔滨轴承集团有限公司、洛阳轴承研究所有限公司、常熟长城轴承有限公司等	一般-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1397T-JB
22	JB/T 8211-2022	滚动轴承 推力圆柱滚子和保持架组件及推力垫圈	产品	修订	JB/T 8211-2005		2021	全国滚动轴承标准化技术委员会	洛阳 LYC 轴承有限公司、洛阳轴承研究所有限公司	一般-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1400T-JB
23	JB/T 8236-2022	滚动轴承 双列和四列圆锥滚子轴承游隙及调整方法	产品	修订	JB/T 8236-2010		2021	全国滚动轴承标准化技术委员会	洛阳 LYC 轴承有限公司、洛阳轴承研究所有限公司、襄阳汽车轴承股份有限公司等	一般-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1399T-JB
24	JB/T 14586-2022	地面伤员抢运机器人通用技术规范	产品	制定			2022	全国自动化系统与集成标准化技术委员会	沈阳新松机器人自动化股份有限公司、中国科学院沈阳自动化研究所、中国科学院重庆绿色智能技术研究院等	重点-机器人	工信厅科函[2020]263号 2020-1342T-JB
25	JB/T 14211-2022	冲模 导向装置级进模滚动导向件	产品	制定			2020	全国模具标准化技术委员会	浙江萧山金龟机械有限公司、联伟汽车零部件(重庆)有限公司、合肥邦立电子股份有限公司等	基础公益-工业基础	工信厅科[2018]31号 2018-0891T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
26	JB/T 14212-2022	锻模 两辊式楔横轧模 技术规范	产品	制定			2020	全国模具标准化技术委员会	北京科技大学、安徽省合肥汽车锻件有限责任公司、苏州飞泰精工科技有限公司等	重点-工业基础	工信厅科[2018]31号 2018-0686T-JB
27	JB/T 14213-2022	汽车保险杠塑料注射模 技术规范	产品	制定			2020	全国模具标准化技术委员会	浙江省模具产品质量检验中心、深圳市银宝山新科技股份有限公司、郑州大学橡塑模具国家工程研究中心等	一般-工业基础	工信厅科[2018]31号 2018-0892T-JB
28	JB/T 14214-2022	汽车门板塑料注射模 技术规范	产品	制定			2020	全国模具标准化技术委员会	宁波方正汽车模具股份有限公司、滨海模塑集团有限公司、常熟市产品质量监督检验所等	一般-工业基础	工信厅科[2018]31号 2018-0893T-JB
29	JB/T 14215-2022	集成电路引脚成形模 技术规范	产品	制定			2022	全国模具标准化技术委员会	铜陵三佳山田科技股份有限公司、安徽如心家电科技有限公司、深圳吉阳智能科技有限公司等	一般-工业基础	工信厅科函[2019]126号 2019-0638T-AH
30	JB/T 14528-2022	多孔微通道扁管型材挤压模 结构型式和尺寸	产品	制定			2021	全国模具标准化技术委员会	江苏江顺精密科技集团股份有限公司、安徽生信新材料股份有限公司、深圳吉阳智能科技有限公司等	重点-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1139T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
31	JB/T 14529-2022	模具零件特征信息颜色识别规范	基础	制定			2021	全国模具标准化技术委员会	深圳模德宝科技有限公司、安徽擎天伟嘉装备制造有限公司、华中科技大学等	基础-公益-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1321T-JB
32	JB/T 14530-2022	汽车覆盖件冲模标识设计规范	基础	制定			2021	全国模具标准化技术委员会	山东潍坊福田模具有限责任公司、常熟市产品质量监督检验所、合肥众邦科技开发有限公司等	基础-公益-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1320T-JB
33	JB/T 14531-2022	汽车减振器外支架级进模技术规范	产品	制定			2021	全国模具标准化技术委员会	天津职业技术师范大学、深圳市和胜金属技术有限公司、安徽省合肥汽车锻件有限责任公司等	一般-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1448T-JB
34	JB/T 14532-2022	汽车用高强度钢板拉深模技术规范	产品	制定			2021	全国模具标准化技术委员会	厦门金龙汽车车身有限公司、上汽通用五菱汽车股份有限公司、滁州市东华模具制造有限公司等	一般-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1449T-JB
35	JB/T 14533-2022	汽车用高强度钢板修边冲孔模技术规范	产品	制定			2021	全国模具标准化技术委员会	山东潍坊福田模具有限责任公司、上汽通用五菱汽车股份有限公司、安徽省瑞杰锻造有限责任公司等	一般-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1450T-JB
36	JB/T 14534-2022	汽车用高强度钢板整形模技术规范	产品	制定			2021	全国模具标准化技术委员会	上汽通用五菱汽车股份有限公司、天津职业技术师范大学、安徽艾普智能装备有限公司等	一般-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1451T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	制、修订	代替标准	采标情况	完成年限	标准化技术组织	主要起草单位	项目分类	计划来源
37	JB/T 14536-2022	橡胶压缩模 结构型式和尺寸	产品	制定			2021	全国模具标准化技术委员会	安徽宁国中鼎模具制造有限公司、郑州大学橡塑模具国家工程研究中心、苏州飞泰精工科技有限公司等	基础-公益-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1322T-JB
38	JB/T 14537-2022	橡胶注射模 结构型式和尺寸	产品	制定			2021	全国模具标准化技术委员会	安徽宁国中鼎模具制造有限公司、郑州大学橡塑模具国家工程研究中心、安徽润融汽车零部件有限公司等	基础-公益-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1323T-JB
39	JB/T 14535-2022	塑料注射模 试模方法	方法	制定			2021	全国模具标准化技术委员会	华中科技大学、深圳市银宝山新科技股份有限公司、合肥邦立电子股份有限公司等	一般-工业基础	工信厅科函[2019]245号 2019-1452T-JB
40	JB/T 14627-2022	增材制造 点光源立体光固化工艺规范	方法	制定			2020	全国增材制造标准化技术委员会	安徽省春谷 3D 打印智能装备产业技术研究院有限公司、芜湖博锦模型设计制造有限公司、芜湖英罗智能制造有限公司等	一般-工业基础	工信厅科函[2019]126号 2019-0629T-AH
41	JB/T 14628-2022	增材制造 面光源立体光固化工艺规范	方法	制定			2020	全国增材制造标准化技术委员会	安徽省春谷 3D 打印智能装备产业技术研究院有限公司、安徽群领东方三维技术有限公司、芜湖市爱三迪电子科技有限公司	一般-工业基础	工信厅科函[2019]126号 2019-0633T-AH

附件 4

报批行业标准项目计划调整申请汇总表

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
1	工信厅科函 [2019]245号 2019-1157T-JB	播种机气吸式 精密排种器	牵头单位由“中国农业 机械化科学研究院”调 整为“安徽农业大学”	计划项目牵头单位“中国农业机械化科学研究院”。“安徽农业大学”在制定前期调研、征求意见和标准技术数据确定过程中做了大量工作，并组织地方农机科研和使用单位对标准草案进行多次研讨，对送审稿提出了很多修改意见，同时参加了标准的验证，根据“安徽农业大学”在标准制定中的贡献，起草工作组达成一致意见，将牵头单位调整为“安徽农业大学”。此变更经全体委员审查通过	3
2	工信厅科函 [2019]245号 2019-1162T-JB	甘蔗中耕施肥 机	牵头单位由“中国农业 机械化科学研究院”调 整为广西壮族自治区 农业机械化服务中心	计划项目牵头单位“中国农业机械化科学研究院”。“广西壮族自治区农业机械化服务中心”在标准征求意见、调研和技术指标验证等方面做了大量的工作，在完成标准送审稿阶段，根据在标准制定中的贡献，将牵头单位调整为“广西壮族自治区农业机械化服务中心”。此变更经全体委员审查通过	4
3	工信厅科函 [2019]245号 2019-1164T-JB	高速水稻插秧 机插植部件	牵头单位由“中国农业 机械化科学研究院”调 整为江苏沃得农业机 械股份有限公司	计划项目牵头单位“中国农业机械化科学研究院”。“江苏沃得农业机械股份有限公司”在标准征求意见、调研和技术指标验证等方面做了大量的工作，起草工作组根据在标准制定中的贡献，达成一致意见，将牵头单位申请调整为“江苏沃得农业机械股份有限公司”。此变更经全体委员审查通过	5
4	工信厅科函 [2019]245号 2019-1167T-JB	免耕播种机 破茬波纹圆盘	牵头单位由“中国农业 机械化科学研究院”调 整为“安徽省准丰现代 农业装备有限公司”	计划项目牵头单位“中国农业机械化科学研究院”。“安徽省准丰现代农业装备有限公司”在标准征求意见、调研和技术指标验证等方面做了大量的工作，起草工作组根据在标准制定中的贡献，达成一致意见，将牵头单位申请调整为“安徽省准丰现代农业装备有限公司”。此变更经全体委员审查通过	6
5	工信厅科函 [2019]245号 2019-1176T-JB	液压翻转铧式 犁	牵头单位由“中国农业 机械化科学研究院”调 整为江苏金秆农业装 备有限公司	计划项目牵头单位“中国农业机械化科学研究院”。“江苏金秆农业装备有限公司”在标准征求意见、调研和技术指标验证等方面做了大量的工作，起草工作组根据在标准制定中的贡献，达成一致意见，将牵头单位申请调整为“江苏金秆农业装备有限公司”。此变更经全体委员审查通过	7

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
6	工信厅科 [2018]31号 2018-0695T-JB	大葱收获机	计划完成时间由2020年调整为2021年	计划应完成时间2020年。2020年12月通过了标准审查,由于疫情的反复,影响了正常的报批工作,延期至2021年上报,并组织委员对报批稿技术内容的适用性进行技术复议,经全体委员确认通过	9
7	工信厅科 [2018]31号 2018-0696T-JB	大蒜播种机	计划完成时间由2020年调整为2021年	计划应完成时间2020年。2020年12月通过了标准审查,由于疫情的反复,影响了正常的报批工作,延期至2021年上报,并组织委员对报批稿技术内容的适用性进行技术复议,经全体委员确认通过	10
8	工信厅科 [2018]31号 2018-0697T-JB	大蒜收获机	计划完成时间由2020年调整为2021年	计划应完成时间2020年。2020年12月通过了标准审查,由于疫情的反复,影响了正常的报批工作,延期至2021年上报,并组织委员对报批稿技术内容的适用性进行技术复议,经全体委员确认通过	11
9	工信厅科 [2018]31号 2018-0698T-JB	带式种子分选机	计划完成时间由2020年,调整为2021年	计划应完成时间2020年。2020年12月通过了标准审查,由于疫情的反复,影响了正常的报批工作,延期至2021年上报,并组织委员对报批稿技术内容的适用性进行技术复议,经全体委员确认通过	12
10	工信厅科 [2018]31号 2018-0704T-JB	螺旋式种子分选机	计划完成时间由2020年,调整为2021年	计划应完成时间2020年。2020年12月通过了标准审查,由于疫情的反复,影响了正常的报批工作,延期至2021年上报,并组织委员对报批稿技术内容的适用性进行技术复议,经全体委员确认通过	13
11	工信厅科函 [2019]245号 2019-1135T-JB	滚动轴承 医用CT机主轴承	项目名称调整为《滚动轴承 医用X射线计算机体层摄影设备(CT机)主轴承》	计划项目名称《滚动轴承 医用CT机主轴承》。在报批审核阶段,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》中“拉丁字母组成的缩略语的使用宜慎重”的规定,将名称变更为《滚动轴承 医用X射线计算机体层摄影设备(CT机)主轴承》。此变更经全体委员审查通过	16
12	工信厅科函 [2019]245号 2019-1394T-JB	滚动轴承 汽车发动机摇臂轴承	项目名称调整为《滚动轴承 汽车发动机摇臂、挺柱用轴承》	计划项目名称《滚动轴承 汽车发动机摇臂轴承》。在起草阶段时,专家提出汽车发动机摇臂轴承的产品结构和性能要求与燃油泵挺柱轴承基本一致的,建议将名称变更为《滚动轴承 汽车发动机摇臂、挺柱轴承》,并扩大标准的适用范围。经讨论后将名称变更为《滚动轴承 汽车发动机摇臂、挺柱用轴承》。此变更经全体委员审查通过	18

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
13	工信厅科函 [2019]245号 2019-1396T-JB	滚动轴承 商用车轮毂轴承单元	项目名称调整为《滚动轴承 商用车轮毂轴承及单元》	计划项目名称《滚动轴承 商用车轮毂轴承单元》。在审查阶段,有委员提出实际应用中还存在以非单元形式供给主机厂安装使用的轮毂轴承,因此对这些轴承也需要规定必要的技术条件和检测方法等,故名称变更为《滚动轴承 商用车轮毂轴承及单元》,内容涵盖所有商用车轮端轴承。此变更经全体委员审查通过	20
14	工信厅科 [2018]31号 2018-0891T-JB	冲模导向装置 级进模滚动导向件	项目名称调整为《冲模导向装置 级进模滚动导向件》	计划项目名称《冲模导向装置 级进模滚动导向件》。在会议审查中,有委员提出,为保证标准名称的统一性、规范性和协调一致性,建议参照同类模具标准命名规则,将名称由两段式变为三段式,以本专业领域“冲模”作为标准名称的引导要素,将名称变更为《冲模 导向装置 级进模滚动导向件》。此变更经全体委员审查通过	25
15	工信厅科 [2018]31号 2018-0891T-JB	冲模导向装置 级进模滚动导向件	牵头单位由“杭州萧山精密模具标准件厂”调整为“浙江萧山金龟机械有限公司”	计划项目牵头单位“杭州萧山精密模具标准件厂”。在会议审查中,本标准的牵头单位提出杭州萧山精密模具标准件厂和浙江萧山金龟机械有限公司清算合并,单位名称统一为“浙江萧山金龟机械有限公司”,故牵头单位调整为“浙江萧山金龟机械有限公司”。此变更经全体委员审查通过	25
16	工信厅科 [2018]31号 2018-0686T-JB	锻模 两辊式楔横轧模 技术条件	牵头单位由“桂林电器科学研究院有限公司”调整为“北京科技大学”	计划项目牵头单位“桂林电器科学研究院有限公司”。北京科技大学依靠在楔横轧模领域深厚的科研积淀,在标准起草时提供了大量技术数据,承担了主要的编写工作量,在成立工作组时,该单位申请成为项目的牵头单位。经工作组讨论和协调,一致同意调整牵头单位为“北京科技大学”。此变更经全体委员审查通过	26
17	工信厅科 [2018]31号 2018-0892T-JB	汽车保险杠模具 技术条件	项目名称调整为《汽车保险杠塑料注射模技术规范》	计划项目名称《汽车保险杠模具 技术条件》。在标准起草阶段,有专家提出,原名称中的“汽车保险杠模具”既没有明确标准适用的模具种类,也不能准确反映标准在模具标准体系中的位置。根据GB/T 8845—2017《模具 术语》,建议将原名称中的“模具”改为适用对象的所属分类“塑料注射模”。经工作组全体成员讨论,为保证标准名称及内容的一致性、严谨性和合理性,将名称变更为《汽车保险杠塑料注射模 技术条件》。此变更经全体委员审查通过。该项目在报批审核阶段,按GB/T 1.1-2020的命名规则,将名称改为《汽车保险杠塑料注射模 技术规范》	27

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
18	工信厅科 [2018]31号 2018-0892T-JB	汽车保险杠模 具 技术条件	牵头单位由“桂林电器 科学研究院有限公司” 调整为“浙江省模具产 品质量检验中心”	计划项目牵头单位“桂林电器科学研究院有限公司”。浙江省模具产品质量检验中心依托在塑料模具检测领域多年积累的数据和经验，在标准起草时提供了大量的技术数据，承担了主要的编写工作量，在成立工作组时，该单位申请成为项目的牵头单位。经工作组讨论和协调，一致同意调整牵头单位为“浙江省模具产品质量检验中心”。此变更经全体委员审查通过	27
19	工信厅科 [2018]31号 2018-0893T-JB	汽车门板注塑 模 技术条件	项目名称调整为《汽车 门板塑料注射模 技 术规范》	计划项目名称《汽车门板注塑模 技术条件》。在标准起草阶段，有专家提出，根据 GB/T 8845-2017《模具 术语》，建议将原名称中“注塑模”改为规范化的名词“塑料注射模”。经工作组全体成员讨论，为保证标准名称的统一性、规范性和协调性，决定采纳此建议，变更为《汽车门板塑料注射模 技术条件》。此变更经全体委员审查通过。该项目在报批审核阶段，按 GB/T 1.1-2020 的命名规则，将名称改为《汽车门板塑料注射模 技术规范》	28
20	工信厅科 [2018]31号 2018-0893T-JB	汽车门板注塑 模 技术条件	牵头单位由“桂林电器 科学研究院有限公司” 调整为“宁波方正汽车 模具股份有限公司”	计划项目牵头单位“桂林电器科学研究院有限公司”。宁波方正汽车模具股份有限公司在汽车塑料注射模领域积累了丰富的研发经验，在标准起草时提供了大部分的技术数据，承担了主要的编写工作量，在成立工作组时，该单位申请成为项目的牵头单位。经工作组讨论和协调，一致同意调整牵头单位为“宁波方正汽车模具股份有限公司”。此变更经全体委员审查通过	28
21	工信厅科函 [2019]126号 2019-0638T-AH	冲模 集成电 路成型模 技 术条件	项目名称调整为《集成 电路引脚成形模 技 术规范》	计划项目名称《冲模 集成电路成型模 技术条件》。在征求意见阶段，有专家指出，“成型模”对应的是体积成型的且带有型腔的模具，“成形模”对应板料成形的模具。本标准中所指的模具是用于集成电路引脚的成形，属于板料成形的范畴，应使用规范化的名词“成形模”，同时，为了让成形的对象更加明确化，建议在“成形模”前加上“引脚”。此外，目前模具标准体系分为通用模具和产业模具两大类，产业模具的标准名称包含较长的功能性文字描述，已经能体现出标准所属领域，通常不加引导要素。建议参照同类产业模具标准命名规则，去掉引导要素“冲模”。为保证标准名称的统一性、规范性和协调性，经工作组讨论，变更为《集成电路引脚成形模 技术条件》。此变更经全体委员审查通过。该项目在报批审核阶段，按 GB/T 1.1-2020 的命名规则，将名称改为《集成电路引脚成形模 技术规范》	29

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
22	工信厅科函 [2019]245号 2019-1139T-JB	挤压模 多孔微通道扁管型材挤压模 结构型式与尺寸	项目名称调整为《多孔微通道扁管型材挤压模 结构型式和尺寸》	计划项目名称《挤压模 多孔微通道扁管型材挤压模 结构型式与尺寸》。在标准起草阶段有专家指出，主体元素已能确切地表示本标准所涉及的标准化对象，根据 GB/T 1.1—2020 中 6.1.2.2 的要求，名称中应省略引导元素“挤压模”。此外，现行的模具领域同类型标准名称的补充元素均为“结构型式和尺寸”，本标准名称中的“与”建议改为“和”，使标准命名严谨一致。经工作组全体成员讨论，为保证标准名称统一性、协调性和规范性，变更为《多孔微通道扁管型材挤压模 结构型式和尺寸》。此变更经全体委员审查通过	30
23	工信厅科函 [2019]245号 2019-1321T-JB	模具零件特征信息颜色识别规范	牵头单位由“桂林电器科学研究院有限公司”调整为“深圳模德宝科技有限公司”	计划项目牵头单位“桂林电器科学研究院有限公司”。深圳模德宝科技有限公司在模具智能化和自动化方面积累了丰富的研发经验，在标准起草时提供了主要的技术参数，承担了大部分的编写工作量，在成立工作组时，该单位申请成为项目的牵头单位。经工作组讨论和协调，一致同意调整牵头单位为“深圳模德宝科技有限公司”。此变更经全体委员审查通过	31
24	工信厅科函 [2019]245号 2019-1320T-JB	冲模 汽车覆盖件冲模 标识设计规范	项目名称调整为《汽车覆盖件冲模 标识设计规范》	计划项目名称《冲模 汽车覆盖件冲模 标识设计规范》。在标准起草阶段，有专家指出，主体元素已能确切地表示本标准所涉及的标准化对象，根据 GB/T 1.1—2020 中 6.1.2.2 的要求，名称中应省略引导元素“冲模”。经工作组全体成员讨论，为保证标准名称统一性、协调性和规范性，变更为《汽车覆盖件冲模 标识设计规范》。此变更经全体委员审查通过	32
25	工信厅科函 [2019]245号 2019-1448T-JB	冲模 汽车减振器外支架级进模 技术条件	项目名称调整为《汽车减振器外支架级进模 技术规范》	计划项目名称《冲模 汽车减振器外支架级进模 技术条件》。在标准起草阶段，有专家指出，主体元素已能确切地表示本标准所涉及的标准化对象，根据 GB/T 1.1—2020 中 6.1.2.2 的要求，名称中应省略引导元素“冲模”。经工作组全体成员讨论，为保证标准名称统一性、协调性和规范性，变更为《汽车减振器外支架级进模 技术条件》。此变更经全体委员审查通过。该项目在报批审核阶段，按 GB/T 1.1—2020 的命名规则，将名称改为《汽车减振器外支架级进模 技术规范》	33

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
26	工信厅科函 [2019]245号 2019-1449T-JB	冲模 汽车用 高强度钢板拉 深模 技术条 件	项目名称调整为《汽车 用高强度钢板拉深模 技术规范》	计划项目名称《冲模 汽车用高强度钢板拉深模 技术条件》。在标准起草阶段，有专家指出，主体元素已能确切地表示本标准所涉及的标准化对象，根据 GB/T 1.1—2020 中 6.1.2.2 的要求，名称中应省略引导元素“冲模”。经工作组全体成员讨论，为保证标准名称统一性、协调性和规范性，变更为《汽车用高强度钢板拉深模 技术条件》。此变更经全体委员审查通过。该项目在报批审核阶段，按 GB/T 1.1-2020 的命名规则，将名称改为《汽车用高强度钢板拉深模 技术规范》	34
27	工信厅科函 [2019]245号 2019-1450T-JB	冲模 汽车用 高强度钢板修 边冲孔模 技 术条件	牵头单位由“上汽通用 五菱汽车股份有限公 司”调整为“山东潍坊 福田模具有限责任公 司”	计划项目下牵头单位“上汽通用五菱汽车股份有限公司”。山东潍坊福田模具有限责任公司和上汽通用五菱汽车股份有限公司在本项目中都有参与，但在实际工作中，山东潍坊福田模具有限责任公司为本项目贡献了大部分的技术数据，因此在起草阶段，经工作组讨论，依据实际的工作量，一致同意将牵头单位调整为“山东潍坊福田模具有限责任公司”。此变更经全体委员审查通过	35
28	工信厅科函 [2019]245号 2019-1450T-JB	冲模 汽车用 高强度钢板修 边冲孔模 技 术条件	项目名称调整为《汽车 用高强度钢板修边冲 孔模 技术规范》	计划项目名称《冲模 汽车用高强度钢板修边冲孔模 技术条件》。在标准起草阶段，有专家指出，主体元素已能确切地表示本标准所涉及的标准化对象，根据 GB/T 1.1—2020 中 6.1.2.2 的要求，名称中应省略引导元素“冲模”。经工作组全体成员讨论，为保证标准名称统一性、协调性和规范性，变更为《汽车用高强度钢板修边冲孔模 技术条件》。此变更经全体委员审查通过。该项目在报批审核阶段，按 GB/T 1.1-2020 的命名规则，将名称改为《汽车用高强度钢板修边冲孔模 技术规范》	35
29	工信厅科函 [2019]245号 2019-1451T-JB	冲模 汽车用 高强度钢板整 形模 技术条 件	牵头单位由“山东潍坊 福田模具有限责任公 司”调整为“上汽通用 五菱汽车股份有限公 司”	计划项目牵头单位“山东潍坊福田模具有限责任公司”。山东潍坊福田模具有限责任公司和上汽通用五菱汽车股份有限公司在本项目中都有参与，但在实际工作中，上汽通用五菱汽车股份有限公司为本项目贡献了大部分的技术数据，因此在起草阶段，经工作组讨论，依据实际的工作量，一致同意将牵头单位调整为“上汽通用五菱汽车股份有限公司”。此变更经全体委员审查通过	36

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
30	工信厅科函 [2019]245号 2019-1451T-JB	冲模 汽车用 高强度钢板整 形模 技术条 件	项目名称调整为《汽车 用高强度钢板整形模 技术规范》	计划项目名称《冲模 汽车用高强度钢板整形模 技术条件》。在标准起草阶段，有专家指出，主体元素已能确切地表示本标准所涉及的标准化对象，根据 GB/T 1.1—2020 中 6.1.2.2 的要求，名称中应省略引导元素“冲模”。经工作组全体成员讨论，为保证标准名称统一性、协调性和规范性，变更为《汽车用高强度钢板整形模 技术条件》。此变更经全体委员审查通过。该项目在报批审核阶段，按 GB/T 1.1-2020 的命名规则，将名称改为《汽车用高强度钢板整形模 技术规范》	36
31	工信厅科函 [2019]245号 2019-1452T-JB	塑料注射模 试模技术规范	项目名称调整为《塑料 注射模 试模方法》	计划项目名称《塑料注射模 试模技术规范》。在起草阶段，调研中发现，对于结构类型不同、制件规格不同和预期产量不同的注射模，其技术要求差异较大，无法对试模结果提出统一的要求，但试模步骤完全可以细化和统一，按照 GB/T 1.1—2020 给出的标准分类和命名方式，变更为《塑料注射模 试模方法》。此变更经全体委员审查通过	39
32	工信厅科函 [2019]245号 2019-1322T-JB	橡胶模 橡胶 压模 结构型 式与尺寸	项目名称调整为《橡胶 压缩模 结构型式和 尺寸》	计划项目名称《橡胶模 橡胶压模 结构型式与尺寸》。在标准起草阶段——有专家指出，根据 GB/T 8845—2017《模具 术语》2.11.1.5 词条，项目名称中“橡胶压模”应改为规范化的名词“橡胶压缩模”，同时，主体元素已能确切地表示本标准所涉及的标准化对象，根据 GB/T 1.1—2020 中 6.1.2.2 的要求，文件名称应省略引导元素“橡胶模”。此外，现行的模具领域同类型标准名称的补充元素均为“结构型式和尺寸”，名称中的“与”建议改为“和”，使标准命名严谨一致。经工作组全体成员讨论，为保证标准名称统一性、协调性和规范性，变更为《橡胶压缩模 结构型式和尺寸》。此变更经全体委员审查通过	37
33	工信厅科函 [2019]245号 2019-1323T-JB	橡胶模 橡胶 注射成型模 结构型式与尺 寸	项目名称调整为《橡胶 注射模 结构型式和 尺寸》	计划项目名称为《橡胶模 橡胶注射成型模 结构型式与尺寸》。在起草阶段，有专家指出，根据 GB/T 8845—2017《模具 术语》2.11.1.7 词条，项目名称中“橡胶注射成型模”应改为规范化的名词“橡胶注射模”。同时，主体元素已能确切地表示本标准所涉及的标准化对象，根据 GB/T 1.1—2020 中 6.1.2.2 的要求，文件名称应省略引导元素“橡胶模”。此外，现行的模具领域同类型标准名称的补充元素均为“结构型式和尺寸”，名称中的“与”建议改为“和”，使标准命名严谨一致。经工作组全体成员讨论，为保证标准名称统一性、协调性和规范性，变更为《橡胶注射模 结构型式和尺寸》。此变更经全体委员审查通过	38

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
34	工信厅科函 [2019]126号 2019-0629T-AH	增材制造 选 区激光光固化 工艺规范	项目名称调整为《增材 制造 点光源立体光固 化工艺规范》	计划项目名称《增材制造 选区激光光固化工艺规范》。标准起草阶段，经专家讨论，根据选区激光光固化工艺原理以及 GB/T 35351—2017《增材制造 术语》中对立体光固化工艺的界定，增材制造“选区激光光固化工艺”定义为“点光源立体光固化工艺”。因此，名称变更为《增材制造 点光源立体光固化工艺规范》。此变更经全体委员审查通过	40
35	工信厅科函 [2019]126号 2019-0633T-AH	增材制造 面 光源光固化成 形工艺规范	项目名称《增材制造 面光源立体光固化工 艺规范》	计划项目名称《增材制造 面光源光固化成形工艺规范》。标准审查阶段，有委员提出，根据 GB/T 35351—2017《增材制造 术语》中对立体光固化工艺的界定，“光固化”的术语和定义应为“立体光固化”。审查会采纳建议，名称变更为《增材制造 面光源立体光固化工艺规范》。此变更经全体委员审查通过	41

附件 5

报批行业标准项目产业链情况

序号	标准号	标准名称	代替标准	采标情况	行业分类	专项情况	产业链	二级	三级
1	JB/T 6279-2022	圆盘耙	JB/T 6279-2007		机械	一般-农机装备	农业机械	中游	耕整机械
2	JB/T 7732-2022	铺膜播种机	JB/T 7732-2006		机械	一般-农机装备	农业机械	中游	种植施肥机械
3	JB/T 14648-2022	播种机气吸式精密排种器			机械	一般-农机装备	农业机械	中游	种植施肥机械
4	JB/T 14649-2022	甘蔗中耕施肥机			机械	一般-农机装备	农业机械	中游	田间管理与植保机械
5	JB/T 14650-2022	高速水稻插秧机插植部件			机械	一般-农机装备	农业机械	中游	种植施肥机械
6	JB/T 14651-2022	免耕播种机 破茬波纹圆盘			机械	一般-农机装备	农业机械	中游	种植施肥机械
7	JB/T 14652-2022	液压翻转铧式犁			机械	一般-农机装备	农业机械	中游	耕整机械
8	JB/T 14653-2022	茶叶压扁机			机械	一般-农机装备	农业机械	中游	农副产品加工机械
9	JB/T 14654-2022	大葱收获机			机械	重点-农机装备	农业机械	中游	收获机械
10	JB/T 14655-2022	大蒜播种机			机械	重点-农机装备	农业机械	中游	种植施肥机械
11	JB/T 14656-2022	大蒜收获机			机械	重点-农机装备	农业机械	中游	收获机械
12	JB/T 14657-2022	带式种子分选机			机械	重点-农机装备	农业机械	中游	收获后处理机械
13	JB/T 14658-2022	螺旋式种子分选机			机械	重点-农机装备	农业机械	中游	收获后处理机械
14	JB/T 14659-2022	玉米秸秆回收机			机械	一般-农机装备	农业机械	中游	农村废弃物利用设备

序号	标准号	标准名称	代替标准	采标情况	行业分类	专项情况	产业链	二级	三级
15	JB/T 14575-2022	滚动轴承 盾构机主轴承			机械	重点-工业基础	无		
16	JB/T 14576-2022	滚动轴承 医用 X 射线计算机体层摄影设备 (CT 机) 主轴承			机械	重点-工业基础	无		
17	JB/T 14577-2022	滚动轴承 汽车转向节用轴承试验及评定方法			机械	基础公益-工业基础	无		
18	JB/T 14578-2022	滚动轴承 汽车发动机摇臂、挺柱轴承			机械	一般-工业基础	无		
19	JB/T 14579-2022	滚动轴承 球面滚子			机械	一般-工业基础	无		
20	JB/T 14580-2022	滚动轴承 商用车轮毂轴承及单元			机械	一般-工业基础	无		
21	JB/T 6362-2022	滚动轴承 机床主轴用双向推力角接触球轴承	JB/T 6362-2007		机械	一般-工业基础	无		
22	JB/T 8211-2022	滚动轴承 推力圆柱滚子和保持架组件及推力垫圈	JB/T 8211-2005		机械	一般-工业基础	无		
23	JB/T 8236-2022	滚动轴承 双列和四列圆锥滚子轴承游隙及调整方法	JB/T 8236-2010		机械	一般-工业基础	无		
24	JB/T 14586-2022	地面伤员抢运机器人通用技术规范			机械	重点-机器人	无		
25	JB/T 14211-2022	冲模 导向装置 级进模滚动导向件			机械	基础公益-工业基础	无		
26	JB/T 14212-2022	锻模 两辊式楔横轧模技术规范			机械	重点-工业基础	无		
27	JB/T 14213-2022	汽车保险杠塑料注射模技术规范			机械	一般-工业基础	无		

序号	标准号	标准名称	代替标准	采标情况	行业分类	专项情况	产业链	二级	三级
28	JB/T 14214-2022	汽车门板塑料注射模技术规范			机械	一般-工业基础	无		
29	JB/T 14215-2022	集成电路引脚成形模技术规范			机械	一般-工业基础	无		
30	JB/T 14528-2022	多孔微通道扁管型材挤压模 结构型式和尺寸			机械	重点-工业基础	无		
31	JB/T 14529-2022	模具零件特征信息颜色识别规范			机械	基础公益-工业基础	无		
32	JB/T 14530-2022	汽车覆盖件冲模 标识设计规范			机械	基础公益-工业基础	无		
33	JB/T 14531-2022	汽车减振器外支架级进模 技术规范			机械	一般-工业基础	无		
34	JB/T 14532-2022	汽车用高强度钢板拉深模 技术规范			机械	一般-工业基础	无		
35	JB/T 14533-2022	汽车用高强度钢板修边冲孔模 技术规范			机械	一般-工业基础	无		
36	JB/T 14534-2022	汽车用高强度钢板整形模 技术规范			机械	一般-工业基础	无		
37	JB/T 14535-2022	塑料注射模 试模方法			机械	基础公益-工业基础	无		
38	JB/T 14536-2022	橡胶压缩模 结构型式和尺寸			机械	基础公益-工业基础	无		
39	JB/T 14537-2022	橡胶注射模 结构型式和尺寸			机械	一般-工业基础	无		
40	JB/T 14627	增材制造 点光源立体光固化工艺规范			机械	一般-工业基础	无		
41	JB/T 14628	增材制造 面光源立体光固化工艺规范			机械	一般-工业基础	无		

附件 6

报批行业标准项目宣传解读列表

序号	行业	标准编号	标准名称	所属领域	宣贯主体	宣贯方式
1	机械	JB/T 6279-2022	圆盘耙	农业机械	全国农业机械标准化技术委员会	以标委会为主体, 组织召开专题宣贯会议; 利用网络在标委会网站和视频账号上向社会大众宣传
2	机械	JB/T 7732-2022	铺膜播种机	农业机械	全国农业机械标准化技术委员会	以标委会为主体, 组织召开专题宣贯会议; 利用网络在标委会网站和视频账号上向社会大众宣传
3	机械	JB/T 14648-2022	播种机气吸式精密排种器	农业机械	全国农业机械标准化技术委员会	以标委会为主体, 组织召开专题宣贯会议; 利用网络在标委会网站和视频账号上向社会大众宣传
4	机械	JB/T 14649-2022	甘蔗中耕施肥机	农业机械	全国农业机械标准化技术委员会	以标委会为主体, 组织召开专题宣贯会议; 利用网络在标委会网站和视频账号上向社会大众宣传
5	机械	JB/T 14650-2022	高速水稻插秧机插植部件	农业机械	全国农业机械标准化技术委员会	以标委会为主体, 组织召开专题宣贯会议; 利用网络在标委会网站和视频账号上向社会大众宣传
6	机械	JB/T 14651-2022	免耕播种机 破茬波纹圆盘	农业机械	全国农业机械标准化技术委员会	以标委会为主体, 组织召开专题宣贯会议; 利用网络在标委会网站和视频账号上向社会大众宣传
7	机械	JB/T 14652-2022	液压翻转铧式犁	农业机械	全国农业机械标准化技术委员会	以标委会为主体, 组织召开专题宣贯会议; 利用网络在标委会网站和视频账号上向社会大众宣传
8	机械	JB/T 14653-2022	茶叶压扁机	农业机械	全国农业机械标准化技术委员会	以标委会为主体, 组织召开专题宣贯会议; 利用网络在标委会网站和视频账号上向社会大众宣传
9	机械	JB/T 14654-2022	大葱收获机	农业机械	全国农业机械标准化技术委员会	以标委会为主体, 组织召开专题宣贯会议; 利用网络在标委会网站和视频账号上向社会大众宣传
10	机械	JB/T 14655-2022	大蒜播种机	农业机械	全国农业机械标准化技术委员会	以标委会为主体, 组织召开专题宣贯会议; 利用网络在标委会网站和视频账号上向社会大众宣传
11	机械	JB/T 14656-2022	大蒜收获机	农业机械	全国农业机械标准化技术委员会	以标委会为主体, 组织召开专题宣贯会议; 利用网络在标委会网站和视频账号上向社会大众宣传

序号	行业	标准编号	标准名称	所属领域	宣贯主体	宣贯方式
12	机械	JB/T 14657-2022	带式种子分选机	农业机械	全国农业机械标准化技术委员会	以标委会为主体, 组织召开专题宣贯会议; 利用网络在标委会网站和视频账号上向社会大众宣传
13	机械	JB/T 14658-2022	螺旋式种子分选机	农业机械	全国农业机械标准化技术委员会	以标委会为主体, 组织召开专题宣贯会议; 利用网络在标委会网站和视频账号上向社会大众宣传
14	机械	JB/T 14659-2022	玉米秸秆回收机	农业机械	全国农业机械标准化技术委员会	以标委会为主体, 组织召开专题宣贯会议; 利用网络在标委会网站和视频账号上向社会大众宣传
15	机械	JB/T 14575-2022	滚动轴承 盾构机主轴承	滚动轴承	全国滚动轴承标准化技术委员	以标委会为主体, 编制宣贯材料在专业领域会议上宣传
16	机械	JB/T 14576-2022	滚动轴承 医用 X 射线计算机体层摄影设备 (CT 机) 主轴承	滚动轴承	全国滚动轴承标准化技术委员	以标委会为主体, 编制宣贯材料在专业领域会议上宣传
17	机械	JB/T 14577-2022	滚动轴承 汽车转向节用轴承试验及评定方法	滚动轴承	全国滚动轴承标准化技术委员	以标委会为主体, 编制宣贯材料在专业领域会议上宣传
18	机械	JB/T 14578 -2022	滚动轴承 汽车发动机摇臂、挺柱轴承	滚动轴承	全国滚动轴承标准化技术委员	以标委会为主体, 编制宣贯材料在专业领域会议上宣传
19	机械	JB/T 14579-2022	滚动轴承 球面滚子	滚动轴承	全国滚动轴承标准化技术委员	以标委会为主体, 编制宣贯材料在专业领域会议上宣传
20	机械	JB/T 14580-2022	滚动轴承 商用车轮毂轴承及单元	滚动轴承	全国滚动轴承标准化技术委员	以标委会为主体, 编制宣贯材料在专业领域会议上宣传
21	机械	JB/T 6362-2022	滚动轴承 机床主轴用双向推力角接触球轴承	滚动轴承	全国滚动轴承标准化技术委员	以标委会为主体, 编制宣贯材料在专业领域会议上宣传
22	机械	JB/T 8211-2022	滚动轴承 推力圆柱滚子和保持架组件及推力垫圈	滚动轴承	全国滚动轴承标准化技术委员	以标委会为主体, 编制宣贯材料在专业领域会议上宣传
23	机械	JB/T 8236-2022	滚动轴承 双列和四列圆锥滚子轴承游隙及调整方法	滚动轴承	全国滚动轴承标准化技术委员	以标委会为主体, 编制宣贯材料在专业领域会议上宣传

序号	行业	标准编号	标准名称	所属领域	宣贯主体	宣贯方式
24	机械	JB/T14586-2022	地面伤员抢运机器人通用技术规范	自动化系统与集成	全国自动化系统与集成标准化技术委员会	以标委会为主体, 组织召开专题宣贯会议; 在相关论坛会议上宣传; 制作宣传讲解视频, 在标委会网站上播放; 利用去企业培训和调研机会进行宣传
25	机械	JB/T 14211-2022	冲模 导向装置 级进模滚动导向件	模具	全国模具标准化技术委员会	以标委会为主体, 在专业领域论坛会议上予以宣传; 制作宣传讲解视频, 在专业网站或视频账号上向社会大众宣传
26	机械	JB/T 14212-2022	锻模 两辊式楔横轧模 技术规范	模具	全国模具标准化技术委员会	以标委会为主体, 在专业领域论坛会议上予以宣传; 制作宣传讲解视频, 在专业网站或视频账号上向社会大众宣传
27	机械	JB/T 14213-2022	汽车保险杠塑料注射模 技术规范	模具	全国模具标准化技术委员会	以标委会为主体, 在专业领域论坛会议上予以宣传; 制作宣传讲解视频, 在专业网站或视频账号上向社会大众宣传
28	机械	JB/T 14214-2022	汽车门板塑料注射模 技术规范	模具	全国模具标准化技术委员会	以标委会为主体, 在专业领域论坛会议上予以宣传; 制作宣传讲解视频, 在专业网站或视频账号上向社会大众宣传
29	机械	JB/T 14215-2022	集成电路引脚成形模 技术规范	模具	全国模具标准化技术委员会	以标委会为主体, 在专业领域论坛会议上予以宣传; 制作宣传讲解视频, 在专业网站或视频账号上向社会大众宣传
30	机械	JB/T 14528-2022	多孔微通道扁管型材挤压模结构型式和尺寸	模具	全国模具标准化技术委员会	以标委会为主体, 在专业领域论坛会议上予以宣传; 制作宣传讲解视频, 在专业网站或视频账号上向社会大众宣传
31	机械	JB/T 14529-2022	模具零件特征信息颜色识别规范	模具	全国模具标准化技术委员会	以标委会为主体, 在专业领域论坛会议上予以宣传; 制作宣传讲解视频, 在专业网站或视频账号上向社会大众宣传
32	机械	JB/T 14530-2022	汽车覆盖件冲模 标识设计规范	模具	全国模具标准化技术委员会	以标委会为主体, 在专业领域论坛会议上予以宣传; 制作宣传讲解视频, 在专业网站或视频账号上向社会大众宣传
33	机械	JB/T 14531-2022	汽车减振器外支架级进模技术规范	模具	全国模具标准化技术委员会	以标委会为主体, 在专业领域论坛会议上予以宣传; 制作宣传讲解视频, 在专业网站或视频账号上向社会大众宣传
34	机械	JB/T 14532-2022	汽车用高强度钢板拉深模技术规范	模具	全国模具标准化技术委员会	以标委会为主体, 在专业领域论坛会议上予以宣传; 制作宣传讲解视频, 在专业网站或视频账号上向社会大众宣传
35	机械	JB/T 14533-2022	汽车用高强度钢板修边冲孔模 技术规范	模具	全国模具标准化技术委员会	以标委会为主体, 在专业领域论坛会议上予以宣传; 制作宣传讲解视频, 在专业网站或视频账号上向社会大众宣传
36	机械	JB/T 14534-2022	汽车用高强度钢板整形模技术规范	模具	全国模具标准化技术委员会	以标委会为主体, 在专业领域论坛会议上予以宣传; 制作宣传讲解视频, 在专业网站或视频账号上向社会大众宣传

序号	行业	标准编号	标准名称	所属领域	宣贯主体	宣贯方式
37	机械	JB/T 14536-2022	橡胶压缩模 结构型式和尺寸	模具	全国模具标准化技术委员会	以标委会为主体，在专业领域论坛会议上予以宣传；制作宣传讲解视频，在专业网站或视频账号上向社会大众宣传
38	机械	JB/T 14537-2022	橡胶注射模 结构型式和尺寸	模具	全国模具标准化技术委员会	以标委会为主体，在专业领域论坛会议上予以宣传；制作宣传讲解视频，在专业网站或视频账号上向社会大众宣传
39	机械	JB/T 14535 -2022	塑料注射模 试模方法	模具	全国模具标准化技术委员会	以标委会为主体，在专业领域论坛会议上予以宣传；制作宣传讲解视频，在专业网站或视频账号上向社会大众宣传
40	机械	JB/T 14627-2022	增材制造 点光源立体光固化工艺规范	增材制造	全国增材制造标准化技术委员会	以标委会为主体，组织召开专题宣贯会议及在专业领域论坛会议上予以宣传；制作宣传讲解视频，在专业网站和视频账号上向社会大众宣传
41	机械	JB/T 14628-2022	增材制造 面光源立体光固化工艺规范	增材制造	全国增材制造标准化技术委员会	以标委会为主体，组织召开专题宣贯会议及在专业领域论坛会议上予以宣传；制作宣传讲解视频，在专业网站和视频账号上向社会大众宣传

抄 送：工业和信息化部科技司。

中国机械工业联合会

2022年7月7日印发
