

中国机械工业联合会文件

机械标〔2023〕347号

关于报批《读数显微镜》等62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《读数显微镜》等62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. 报批行业标准项目的情况说明
 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



附件 1

报批行业标准项目汇总表

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 2369-2023	读数显微镜	<p>本文件规定了读数显微镜的分类、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输及贮存。</p> <p>本文件适用于直接在物镜像面上进行长度测量的读数显微镜制造</p>	JB/T 2369-1993		批准后六个月
2	JB/T 5592-2023	V棱镜折射仪	<p>本文件规定了V棱镜折射仪的类型、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输及贮存。</p> <p>本文件适用于测定可见光谱范围内介质的折射率和介质对特定波长可见光的平均色散或部分色散的V棱镜折射仪的制造</p>	JB/T 5592-1991		批准后六个月
3	JB/T 7399-2023	平行光管	<p>本文件规定了平行光管的规格、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输及贮存。</p> <p>本文件适用于以光学系统的校正、参数测量和像质检测为目的的折射式平行光管和反射式平行光管的制造。</p> <p>本文件不适用于球形平行光管</p>	JB/T 7399-1994		批准后六个月
4	JB/T 7401-2023	平面平晶	<p>本文件规定了平面平晶的分类、规格、尺寸、材料、分级和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输及贮存。</p> <p>本文件适用于以光波干涉法测量平面的平面度、直线度和量块研合性的圆平面平晶和长平面平晶的制造</p>	JB/T 7401-1994		批准后六个月
5	JB/T 7402-2023	平行平晶	<p>本文件规定了平行平晶的材料、尺寸、分组、成套配置和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输及贮存。</p>	JB/T 7402-1994		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
			本文件适用于以光波干涉法测量外径的千分尺以及杠杆卡规等量具测量面平面度和平行度的平行平晶的制造			
6	JB/T 8232-2023	自准直仪	<p>本文件规定了自准直仪的类型、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输及贮存。</p> <p>本文件适用于测量小角度的自准直仪的制造。</p> <p>本文件不适用于激光自准直仪</p>	JB/T 8232-1999		批准后六个月
7	JB/T 8237-2023	直角棱镜	<p>本文件规定了直角棱镜的名称、型式、代号、材料、尺寸、镀膜、分级和技术要求，描述了相应的试验方法。</p> <p>本文件适用于能将光学系统的光轴转折90°角或180°角的直角反射棱镜和直角屋脊反射棱镜的制造</p>	JB/T 8237-1999		批准后六个月
8	JB/T 9328-2023	分辨力板	<p>本文件规定了分辨力板的类型、图案和尺寸和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输及贮存。</p> <p>本文件适用于测量望远物镜、显微物镜和投影物镜等光学零部件的光学成像像质的分辨力板的制造。</p> <p>本文件不适用于测量数字图像像质的分辨力板</p>	JB/T 9328-1999		批准后六个月
9	JB/T 9340-2023	光切显微镜	<p>本文件规定了光切显微镜的分类、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输及贮存。</p> <p>本文件适用于采用光切原理测量表面粗糙度、幅度参数轮廓最大高度(Rz)和轮廓单元的平均高度(Rc)的光切显微镜的制造</p>	JB/T 9340-1999		批准后六个月
10	JB/T 9342-2023	光学计量仪器用测帽	<p>本文件规定了光学计量仪器用测帽的型式、分级、基本尺寸和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输及贮存。</p> <p>本文件适用于作为长度光学计量仪器接触测量触测端的平面测帽、刃形测帽和球面测帽的制造</p>	JB/T 9342-1999		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
11	JB/T 9343-2023	光学测角比较仪	<p>本文件规定了光学测角比较仪的分类、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输及贮存。</p> <p>本文件适用于基于光学自准直原理，测量光学或金属零件平行度和直线度，以及采用比较法进行角度测量的光学测角比较仪的制造</p>	JB/T 9343-1999, JB/T 6266-1992		批准后六个月
12	JB/T 9344-2023	光学倾斜仪	<p>本文件规定了光学倾斜仪的分级、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输及贮存。</p> <p>本文件适用于以光学度盘作为测量元件，以自然光照明，用于测量空间几何形体之间夹角或几何形体相对于水平面倾斜角的光学倾斜仪的制造</p>	JB/T 9344-1999		批准后六个月
13	JB/T 9345-2023	五级金属线纹米尺	<p>本文件规定了五级金属线纹米尺的基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输及贮存。</p> <p>本文件适用于测量长度1m，具有双边刻线，用于测量水准标尺、钢直尺、钢卷尺及其它线纹尺的五级金属线纹米尺的制造</p>	JB/T 9345-1999		批准后六个月
14	JB/T 14720.1-2023	环槽铆钉连接副 第1部分：圆头型	<p>本文件规定了圆头环槽铆钉连接副的型式尺寸和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了标志、标签和标记等要求。</p> <p>本文件适用于直径规格为5mm~35mm的I型5.8R级和8.8R级圆头环槽铆钉连接副的制造</p>			批准后六个月
15	JB/T 14720.2-2023	环槽铆钉连接副 第2部分：平圆头型	<p>本文件规定了平圆头环槽铆钉连接副的型式尺寸和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了标志、标签和标记等要求。</p> <p>本文件适用于直径规格为5mm~25mm的I型5.8R级和8.8R级平圆头环槽铆钉连接副的制造</p>			批准后六个月
16	JB/T 14721-2023	开槽型全金属六角锁紧螺母	<p>本文件规定了开槽型全金属六角锁紧螺母的型式尺寸和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了标志、标签和标记等</p>			批准后六

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
			<p>要求。</p> <p>本文件适用于螺纹规格M3~M52,性能等级6级、8级、10级、12级、A2-70、A2-80、A4-70和A4-80,产品等级A级和B级的开槽型全金属六角锁紧螺母的制造</p>			个月
17	JB/T 14722-2023	复合槽小盘头螺钉、弹簧垫圈和方形垫圈组合件	<p>本文件规定了复合槽小盘头螺钉、弹簧垫圈和方形垫圈组合件的型式尺寸和技术要求,描述了相应的试验方法,规定了标志、标签和标记等要求。</p> <p>本文件适用于螺纹规格为M3~M6,螺钉性能等级4.8级和6.8级,产品等级为A级,弹簧垫圈硬度为392HV~513HV,方形垫圈硬度为140HV~300HV的钢制H型十字槽和一字槽复合槽小盘头螺钉、弹簧垫圈和方形垫圈组合件的制造</p>			批准后六个月
18	JB/T 14723-2023	复合槽小盘头螺钉和方形垫圈组合件	<p>本文件规定了复合槽小盘头螺钉和方形垫圈组合件的型式尺寸和技术要求,描述了相应的试验方法,规定了标志、标签和标记等要求。</p> <p>本文件适用于螺纹规格为M3~M6,螺钉性能等级4.8级和6.8级,产品等级为A级,方形垫圈硬度为140HV~300HV的钢制H型十字槽和一字槽复合槽小盘头螺钉和方形垫圈组合件的制造</p>			批准后六个月
19	JB/T 14724-2023	复合槽圆柱头螺钉和瓦形垫圈组合件	<p>本文件规定了复合槽圆柱头螺钉和瓦形垫圈组合件的型式尺寸和技术要求,描述了相应的试验方法,规定了标志、标签和标记等要求。</p> <p>本文件适用于螺纹规格为M3~M6,螺钉性能等级8.8级,产品等级为A级,瓦形垫圈硬度为200HV~400HV的钢制H型十字槽和一字槽复合槽圆柱头螺钉和瓦形垫圈组合件的制造</p>			批准后六个月
20	JB/T 14725-2023	复合槽圆柱头圆柱端断路器用螺钉	<p>本文件规定了复合槽圆柱头圆柱端断路器用螺钉的型式尺寸和技术要求,描述了相应的试验方法,规定了标志、标签和标记等要求。</p> <p>本文件适用于螺纹规格为M2.5~M7,产品等级为A级的复合槽圆柱头圆柱端断路器用螺钉的制造,其他适用场合的复合槽</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
			圆柱头圆柱端螺钉参照使用			
21	JB/T 14726-2023	复合槽圆柱头球面端螺钉	<p>本文件规定了复合槽圆柱头球面端螺钉的型式尺寸和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了标志、标签和标记等要求。</p> <p>本文件适用于螺纹规格为M2.5~M6，产品等级为A级的复合槽圆柱头球面端螺钉的制造</p>			批准后六个月
22	JB/T 14626-2023	实验室仪器和设备词汇 噪声测量仪器	<p>本文件界定了噪声测量仪器常用术语及定义。</p> <p>本文件适用于噪声测量仪器的技术交流</p>	JB/T 7439.4-1994		批准后六个月
23	JB/T 14623-2023	无菌检查用薄膜过滤器	<p>本文件规定了无菌检查用薄膜过滤器的分类、结构和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、包装、运输和贮存等要求。</p> <p>本文件适用于要求无菌的药品、生物制品、医疗器械、原料、辅料和其他检查使用的薄膜过滤器的制造</p>			批准后六个月
24	JB/T 14625-2023	测量传声器用前置放大器	<p>本文件规定了测量传声器用前置放大器的分类和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、文件、包装、运输和贮存等要求。</p> <p>本文件适用于与标称直径为23.77mm、12.7mm和6.35mm的电容式测量传声器配套使用的前置放大器的制造</p>			批准后六个月
25	JB/T 14621-2023	车内挥发性有机物（VOC）采样试验舱	<p>本文件规定了车内挥发性有机物（VOC）采样试验舱的使用条件和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存等要求。</p> <p>本文件适用于为静止状态下的车辆提供设备容积不小于105m³的车内挥发性有机组分和醛酮组分采样测量的采样舱的制造</p>			批准后六个月
26	JB/T 14622-2023	微生物计数用薄膜过滤器	<p>本文件规定了微生物计数用薄膜过滤器的分类、结构和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、包装、运输和贮存等要求。</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
			本文件适用于水、食品、药品和医疗器械等产品微生物计数使用的薄膜过滤器的制造			
27	JB/T 14624-2023	音波式皮带张力计	本文件规定了音波式皮带张力计的环境条件和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、随行文件、包装、贮存和运输等要求。 本文件适用于测量传动带静态张力的音波式皮带张力计制造			批准后六个月
28	JB/T 5077-2023	通用齿轮装置型式试验方法	本文件规定了通用齿轮装置型式试验的项目、台架与仪器，描述了相应的试验方法，规定了数据处理和试验报告等要求。 本文件适用于常规动力（电动机、柴油机和液压马达等）输入，高速轴转速不超过3000r/min，具有独立箱体的闭式齿轮传动装置的性能、可靠性和疲劳寿命的检测，其他齿轮传动装置的检测参照使用	JB/T 5077-1991		批准后六个月
29	JB/T 14674-2023	风力发电机组变桨齿轮箱	本文件规定了风力发电机组变桨齿轮箱的使用条件、基本结构、技术要求和试验规则，描述了相应的试验方法，规定了标志、包装、运输、贮存和维护检查等要求。 本文件适用于风力发电机组中调整叶片迎风角度的三级行星传动机构的制造			批准后六个月
30	JB/T 14675-2023	风力发电机组偏航齿轮箱	本文件规定了风力发电机组偏航齿轮箱的使用条件、基本结构和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输、贮存和维护检查等要求。 本文件适用于风力发电机组中调整风轮迎风方向的多级行星驱动机构的制造			批准后六个月
31	JB/T 8831-2023	工业闭式齿轮的润滑油选用方法	本文件描述了工业闭式齿轮用润滑油的种类、黏度、润滑方式的选择方法，规定了润滑油的保养和更换要求。 本文件适用于渐开线圆柱齿轮、圆弧齿圆柱齿轮、锥齿轮和蜗轮蜗杆的闭式齿轮传动装置的润滑油选用，其中圆柱齿轮的节圆圆周速度不大于170m/s，小齿轮最高转速不大于60000	JB/T 8831-2001		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
			r/min。 本文件不适用于车辆、钟表和仪器仪表等有特殊要求的齿轮传动的润滑油			
32	JB/T 14689-2023	塔式太阳能光热发电跟踪回转传动装置	本文件规定了塔式太阳能光热发电跟踪回转传动装置的型号、基本参数、外形尺寸和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存条件。 本文件适用于塔式太阳能光热发电回转装置定日镜驱动系统的制造，其中蜗杆转速不大于4.8r/min、工作环境温度为一30℃~+65℃。其他类似驱动回转装置的制造参照使用			批准后六个月
33	JB/T 14764-2023	紧密齿轮 热处理技术要求	本文件规定了精密齿轮渗碳、碳氮共渗淬火回火、渗氮、感应淬火回火、能耗要求、安全卫生、环保要求和产品报告单的内容。 本文件适用于工业机器人、乘用车和高档数控机床用精密齿轮的渗碳淬火、碳氮共渗、渗氮及感应热处理工艺活动			批准后六个月
34	JB/T 14691-2023	方形颗粒冰制冰机	本文件规定了方形颗粒冰制冰机的型式、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于生产方形颗粒冰（或类似形状）的制冰机的制造，其他类似用途的颗粒冰机的制造参照使用			批准后六个月
35	JB/T 14692-2023	平板式血浆速冻机	本文件规定了平板式血浆速冻机的型式、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于具有蒸气压缩制冷循环，采用双面直接接触血浆袋方式对血浆进行速冻的专用冷冻设备的制造			批准后六个月
36	JB/T 14697-2023	球幕放映系统	本文件规定了球幕放映系统的产品分类和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了验收规则。 本文件适用于直径不小于5m，室内固定式及投影形式的球幕放映系统的设计和验收，其他类型的球幕放映系统的设计和			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
			验收参照使用			
37	JB/T 14700-2023	轧辊轴承清洗机	<p>本文件规定了轧辊轴承清洗机的型式与基本参数和技术要求，描述了对相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于冶金行业热轧和冷轧生产线大型轴承清洗的轧辊轴承清洗机的制造</p>			批准后六个月
38	JB/T 14811-2023	转炉湿法除尘用涡流喷嘴	<p>本文件规定了转炉湿法除尘用涡流喷嘴的分类、型号、基本参数和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装和储运。</p> <p>本文件适用于转炉一次湿法除尘系统中的额定压力为0.3 MPa~1MPa，额定流量范围10m³/h~200m³/h的涡流喷嘴的制造</p>			批准后六个月
39	JB/T 14701-2023	工业设备设施用齿轮齿条式升降机 安全要求	<p>本文件规定了工业设备设施用齿轮齿条式升降机的危险列表、安全要求和/或保护措施以及验证和使用信息等。</p> <p>本文件适用于电力驱动的、带有可在各层站停靠服务的吊笼、非建筑施工用的、供授权人员使用的并服务于工业设备设施的齿轮齿条式升降机的制造</p>			批准后六个月
40	JB/T 14702-2023	汽车高光塑料格栅蒸汽注射模	<p>本文件规定了汽车高光塑料格栅蒸汽注射模的结构、尺寸、零件及装配要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于汽车高光塑料格栅蒸汽注射模的制造</p>			批准后六个月
41	JB/T 14703-2023	汽车翼子板塑料注射模	<p>本文件规定了汽车翼子板塑料注射模的结构、尺寸、零件及装配要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于汽车翼子板塑料注射模的制造</p>			批准后六个月
42	JB/T 14704-2023	汽车转向骨架压铸模	<p>本文件规定了汽车转向盘骨架压铸模的结构、尺寸、零件及装配要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。</p> <p>本文件适用于汽车转向盘骨架压铸模的制造</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
43	JB/T 14705-2023	垃圾分类桶塑料注射模	本文件规定了垃圾分类桶塑料注射模的结构、尺寸、零件及装配要求,描述了相应的试验方法,规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于垃圾分类桶塑料注射模的制造			批准后六个月
44	JB/T 14706-2023	汽车仪表板塑料注射模	本文件规定了汽车仪表板塑料注射模的结构、尺寸、零件及装配要求,描述了相应的试验方法,规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于汽车仪表板塑料注射模的制造			批准后六个月
45	JB/T 5996-2023	产品几何技术规范(GPS)圆度测量三测点法	本文件规定了三测点测量圆度的方法及其规范操作集。 本文件适用于在给定条件下,峰-谷圆度误差RONt(MZCI、LSCI、MCCI和MICI)和圆度偏差的检测	JB/T 5996-1992		批准后六个月
46	JB/T 7557-2023	产品几何技术规范(GPS)同轴度、同心度检测	本文件规定了同轴度和同心度的检验操作集,描述了符合性判定方法。 本文件适用于机械工业产品中工件几何特征(要素)的同轴度和同心度检测	JB/T 7557-1994		批准后六个月
47	JB/T 5548.1-2023	电动激振器 第1部分:型式和基本参数	本文件规定了电动激振器的型式和基本参数。 本文件适用于电动激振器的制造	JB/T 5548.1-2015		批准后六个月
48	JB/T 8785-2023	射头移动式射芯机	本文件规定了射头移动式射芯机的基本参数和技术要求,描述了相应的试验方法,规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于射头移动式射芯机的制造	JB/T 8785-2008		批准后六个月
49	JB/T 14738-2023	垂直分型无箱射压造型生产线下芯机技术规范	本文件规定了垂直分型无箱射压造型生产线下芯机的技术要求,描述了相应的试验方法,规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于垂直分型无箱射压造型生产线下芯机的制造			批准后六个月
50	JB/T 14739-2023	垂直分型无箱射压造型生产线铸	本文件规定了垂直分型无箱射压造型线铸型输送机的技术要求,描述了相应的试验方法,规定了检验规则、标志、包装、			批准后六

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
		型输送机 技术规范	运输和贮存。 本文件适用于垂直分型无箱射压造型生产线夹持式输送机的制造			个月
51	JB/T 14740-2023	铸造用线性机器人 技术规范	本文件规定了铸造用线性机器人的技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于有色金属铸造用线性机器人的制造			批准后六个月
52	JB/T 14741-2023	铸造3D打印用热法砂再生成套设备 技术规范	本文件规定了铸造3D打印用热法砂再生成套设备的技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于铸造3D打印用热法砂再生成套设备的制造			批准后六个月
53	JB/T 14742-2023	铸造3D打印用砂处理系统 技术规范	本文件规定了铸造3D打印用砂处理系统的系统构成和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于为铸造砂型3D打印设备配套的砂处理系统的制造			批准后六个月
54	JB/T 14743-2023	铸造3D打印用砂型（芯）微波烘干设备 技术规范	本文件规定了铸造3D打印用砂型（芯）微波烘干设备的技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于铸造3D打印生产中频率为915MHz或2450MHz的砂型（芯）微波烘干设备的制造			批准后六个月
55	JB/T 14744-2023	压铸用模温机性能检测方法	本文件规定了压铸用模温机的性能项目，描述了相应的检测方法。 本文件适用于压铸过程所使用的以水和油为循环媒介的模温机的性能检测			批准后六个月
56	JB/T 14745-2023	镁合金压铸熔炉安全要求	本文件规定了镁合金压铸熔炉的危险分类、安全要求、风险措施、风险判断、措施检查及使用信息等要求。 本文件适用于以电或天然气为热能的镁合金压铸熔炉的制造			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
57	JB/T 14746-2023	镁合金压铸熔炉术语	本文件界定了镁合金压铸熔炉的术语。 本文件适用于以电或天然气为热能的镁合金压铸熔炉的技术交流			批准后六个月
58	JB/T 14747-2023	压铸铝熔炉性能检测方法	本文件规定了压铸铝熔炉在性能检测过程中的性能检测项目，描述了相应的检测方法。 本文件适用于压铸生产中使用液体燃料、气体燃料或电能作热源的压铸铝熔炉和保温炉的性能检测			批准后六个月
59	JB/T 14748-2023	消失模用粘接机	本文件规定了消失模用粘接机的技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于采用热熔胶作为粘接剂的消失模用粘接机的制造			批准后六个月
60	JB/T 14749-2023	铝合金铸件切边机技术规范	本文件规定了铝合金铸件切边机的技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于铝合金铸件切边机的制造			批准后六个月
61	JB/T 14750-2023	无机工艺芯盒技术规范	本文件规定了无机工艺芯盒的技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于无机工艺芯盒的制造			批准后六个月
62	JB/T 14751-2023	浇铸机器人通用技术规范	本文件规定了浇铸机器人的技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。 本文件适用于有色金属液浇铸的机器人的制造			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 62 项，制定项目 42 项，修订项目 20 项。

(二) 报批项目的领域划分及分布情况

本次报批的 62 项机械行业标准项目涉及 12 个专业领域(见表 1)。

表 1 62 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	光学和光子学	13
2	紧固件	8
3	实验室仪器及设备	6
4	齿轮	5
5	热处理	1
6	冷冻空调设备	2
7	电影和电教机械	1
8	喷射设备	2
9	升降工作平台	1
10	模具	5
11	产品几何技术规范	2
12	铸造机械	16
合计		62

(三) 本次报批的重点专项、基础公益类项目和产业链项目情况

本次报批的 62 项机械行业标准项目涉及“工业基础”和“高档数控机床和机器人”等 9 项重点领域或重点项目(见表 2)，涉及基础公益项目 5 项(见表 3)，涉及“工业母机”产业链项目 16 项(见表 4)。

表 2 重点领域项目目录

序号	项目名称	主要理由	计划来源	专项分类
1	环槽铆钉连接副第1部分:圆头型	《中国制造 2025》战略任务“强化工业基础能力”	工信厅科函[2020]114号 2020-0057T-JB	工业基础
2	环槽铆钉连接副第2部分:平圆头型	《中国制造 2025》战略任务“强化工业基础能力”	工信厅科函[2020]114号 2020-0056T-JB	工业基础
3	开槽型全金属六角锁紧螺母	《中国制造 2025》战略任务“强化工业基础能力”	工信厅科函[2020]114号 2020-0055T-JB	工业基础

序号	项目名称	主要理由	计划来源	专项分类
4	无菌检查用薄膜过滤器	《装备制造业标准化和质量提升规划》三、实施工业基础标准化和质量提升工程	工信厅科[2018]31号 2018-0709T-JB	重点
5	方形颗粒冰制冰机	《装备制造业标准化和质量提升规划》三、实施工业基础标准化和质量提升工程	工信厅科函[2019]245号 2019-1118T-JB	重点
6	铸造用线性机器人 技术规范	工业和信息化部、质检总局和国家标准委联合印发的《装备制造业标准化和质量提升规划》中“高档数控机床和机器人专项标准”	工信厅科函[2020]114号 2020-0075T-JB	高档数控机床和机器人
7	铸造3D打印用热法砂再生成套设备 技术规范	工业和信息化部、质检总局和国家标准委联合印发的《装备制造业标准化和质量提升规划》中“高档数控机床和机器人专项标准”	工信厅科函[2020]114号 2020-0076T-JB	高档数控机床和机器人
8	铸造3D打印用砂处理系统 技术规范	工业和信息化部、质检总局和国家标准委联合印发的《装备制造业标准化和质量提升规划》中“高档数控机床和机器人专项标准”	工信厅科函[2020]114号 2020-0077T-JB	高档数控机床和机器人
9	铸造3D打印用砂型(芯)微波烘干设备 技术规范	工业和信息化部、质检总局和国家标准委联合印发的《装备制造业标准化和质量提升规划》中“高档数控机床和机器人专项标准”	工信厅科函[2020]114号 2020-0078T-JB	高档数控机床和机器人

表 3 基础公益项目目录

序号	项目名称	计划来源
1	实验室仪器和设备词汇 噪声测量仪器	工信厅科[2018]31号 2018-0770T-JB
2	压铸用模温机 性能检测方法	工信厅科函[2020]181号 2020-0752T-JB
3	镁合金压铸熔炉 安全要求	工信厅科函[2020]181号 2020-0753T-JB
4	镁合金压铸熔炉 术语	工信厅科函[2020]181号 2020-0754T-JB
5	压铸铝熔炉 性能检测方法	工信厅科函[2020]181号 2020-0755T-JB

表 4 产业链项目目录

序号	项目名称	产业链	二级	三级
1	电动激振器 第1部分:型式和基本参数	工业母机	中游	等材加工设备整机集成及制造
2	射头移动式射芯机	工业母机	中游	等材加工设备整机集成及制造
3	垂直分型无箱射压造型生产线下芯机 技术规范	工业母机	中游	等材加工设备整机集成及制造
4	垂直分型无箱射压造型生产线上铸型输送机 技术规范	工业母机	中游	等材加工设备整机集成及制造
5	铸造用线性机器人 技术规范	工业母机	中游	等材加工设备整机集成及制造

序号	项目名称	产业链	二级	三级
6	铸造3D打印用热法砂再生成套设备技术规范	工业母机	中游	等材加工设备整机集成及制造
7	铸造3D打印用砂处理系统 技术规范	工业母机	中游	等材加工设备整机集成及制造
8	铸造3D打印用砂型（芯）微波烘干设备 技术规范	工业母机	中游	等材加工设备整机集成及制造
9	压铸用模温机 性能检测方法	工业母机	中游	等材加工设备整机集成及制造
10	镁合金压铸熔炉 安全要求	工业母机	中游	等材加工设备整机集成及制造
11	镁合金压铸熔炉 术语	工业母机	中游	等材加工设备整机集成及制造
12	压铸铝熔炉 性能检测方法	工业母机	中游	等材加工设备整机集成及制造
13	消失模用粘接机	工业母机	中游	等材加工设备整机集成及制造
14	铝合金铸件切边机 技术规范	工业母机	中游	等材加工设备整机集成及制造
15	无机工艺芯盒 技术规范	工业母机	中游	等材加工设备整机集成及制造
16	浇铸机器人 通用技术规范	工业母机	中游	等材加工设备整机集成及制造

（四）报批项目对产业发展的支撑作用

1. 促进科技进步的引领性作用

例如：《环槽铆钉连接副 第1部分：圆头型》

环槽铆钉连接副是采用专用铆接工具，在对铆钉轴向拉伸的同时，径向挤压套环使内径光滑的套环金属流动到环槽铆钉的锁紧槽中，形成永久的金属塑性变形连接，其具有可靠性好、疲劳性能优异、防松抗振、安装简单方便和无需后期维护等优点。

该标准规定的圆头型环槽铆钉连接副产品型式尺寸，有效解决环槽铆钉连接副在设计、安装和使用过程中互换性差问题；规定的齿形要求，可提升环槽铆钉的疲劳性能和防松性能等，规范安装工具的设计，提升铆接工具使用寿命。

该标准填补了行业标准空白，满足现有环槽铆钉连接副产品生产的要求，为航空航天、铁路交通和核电等领域紧固件设计人员在环槽铆钉设计选型、安装工具设计和试验检测方面提供指导和技术依据，确保环槽铆钉连接副安全可靠应用。

例如：《无菌检查用薄膜过滤器》

薄膜过滤法无菌检查上世纪末已被收载于《中华人民共和国药典》，但无菌检查用薄膜过滤器，20多年来一直没有标准进行规范。为了避免不合格的无菌检查用薄膜过滤器流入市场，提高药品及医疗器械的安全性，制定该标准。

该标准规定的分类和结构对无菌检查薄膜过滤器的区分起到了指导和规范作用，保证了无菌检查用薄膜过滤器的基本结构，为生产企业提供产品设计参考；规定的膜过滤技术和微生物检测方法，确保无菌检查过滤器的性能同时符合国内外无菌检查和膜过滤器的要求，保证我国无菌检查技术和国际标准统一。

该标准为无菌检查用薄膜过滤器生产企业提供产品设计和质量控制参考，为使用单位提供统一的验收、验证与检测依据，推动无菌检查用关键器件标准化和规范化，提高无菌检查用薄膜过滤器的质量，促进技术进步。

例如：《测量传声器用前置放大器》

前置放大器是连接测量传声器和后续测量仪器和分析系统的中间器件，主要是使后续电路能够适配测量传声器的高阻输出信号。目前，全国约有噪声测量仪器制造企业约 100 家，这些企业均能生产或需采购前置放大器，以用于声级计或声强测量仪等各类噪声测量仪器和以噪声为基础的自动化控制系统和监测系统。

该标准规定的前置放大器的分类和结构，为制造企业提供了产品设计依据；规定的频率响应、传输损失、总失真和最大输出电压等性能要求，保证了测量传声器用前置放大器的产品性能和互换性。

该标准填补了前置放大器行业标准空白，提高前置放大器的通用性和互换性，降低用户的使用成本，提高产品的技术性能和安全可靠性能，促进技术水平提升。

例如：《铸造 3D 打印用热法砂再生成套设备 技术规范》

目前铸造 3D 打印技术作为铸造机械新兴领域技术在铸造行业的创新应用，从一定程度上开始颠覆传统铸造行业，开启了铸造行业转型升级的新征程，以铸造砂型 3D 打印设备和机器人等为主要设备的智能铸造工厂，成为铸造行业转型升级的示范。铸造砂型 3D 打印设备热法再生成套设备是基于铸造砂型 3D 打印智能工厂的重要组成部分，它能够回收再生铸造砂型 3D 打印设备所产生的树脂砂，使旧砂可以循环利用。

该标准规定的 3D 打印热法砂再生成套设备各部件的要求、量化了热法再生后成品砂质量参数，解决了铸造 3D 打印用热法砂再生成套设备与铸造 3D 打印设备之间的技术适配问题；规定的识别与传感及设备通讯方面的要求，使设备具备了实现远程在线监测、数据统一接入、展示、统计和异常分析的基础；规范的设备通讯网线接口的种类和长度等，使设备具备直接接入企业的工业物联网的条件，可以兼容新技术的引入和应用。

该标准为指导和规范铸造 3D 打印热法再生成套设备的设计、制造、性能试验和产品验收提供了依据，推动铸造 3D 打印设备及其相关配套设备与系统在铸造行业领域中的应用，规范市场竞争，起到促进科技进步的引领性作用。

例如：《消失模用粘接机》

传统消失模模片的粘接，多采用人工粘接的方法，存在人工粘接效率低、粘接质量稳定性差、用胶浪费、管理难度大和成本高等缺点。消失模粘接机替代传统人工粘接方式，适应消失模铸造大规模生产的需要。

该标准规定的消失模用粘接机胶池温度控制要求，解决了因为胶温过高造成的浪费及对人体伤害的问题，改善了工人的劳动环境；规定的粘接机上/下模合模性能要求，解决了白模的精度问题，同时提高了生产效率；规定的胶合线制造和性能要求，保证生产质量，节约生产成本。

该标准填补消失模用粘接机行业标准空白，规范消失模铸用粘接机生产，提高铸件质量，节能降耗，使我国消失模用粘接机的技术性能整体达到国内先进水平，同时降低铸造厂家设备的采购成本，加快铸造技术改造，有利于与国际接轨，加速

我国消失模用粘接机的发展。

2. 确保产品质量的基础性作用

例如：《汽车转向盘骨架压铸模》

汽车转向盘骨架是整个转向系统中的关键部件之一，转向盘通过骨架与转向轴相连，一般为铝合金或者镁合金压铸而成。我国是全球最大的汽车生产及消费市场，汽车转向盘骨架需求量巨大，但是国内的汽车转向盘骨架压铸模具主要还是以复制模具为主，制造工程中普遍存在质量控制不够谨慎、制造精度差、模具热平衡分析和冷却系统设置等方面考虑不周全的问题，致使模具稳定性不高，故障率大。目前国外的骨架压铸模寿命可以达到 30~50 万模次，国内的骨架压铸模寿命一般在 10~20 万模次，与国外先进水平相比有一定差距。

该标准规定的浇口、排渣包和排气槽的设置要求，确保了型腔内气体和冷料的有效排除；规定的冷却系统布置要求和冷却通道尺寸参数，提供了提高生产效率和改善铸件质量的解决方案；规定的主要零件材质和对应硬度值，提出了表面处理和热处理要求，解决了高压力、高速和高温填充注射下的型腔零件耐磨性差和易龟裂的问题，延长了模具使用寿命。

该标准填补汽车转向盘骨架压铸模行业标准空白，确保开发后模具质量的稳定性和一致性，提高我国汽车零件压铸模行业的技术水平和市场竞争力，为推动模具和汽车产品的对外输出起到技术支撑作用。

例如：《通用齿轮装置 型式试验方法》

目前，国内齿轮箱规模以上生产厂家有 1500 家左右，涉及冶金、汽车、风电、石油和电力等基础领域。目前规模较大的企业有省市级认的产品证检测平台，一方面对自己的产品进行检测，另一方面可对外出报告，但在试验项目和试验方法等方面认识不一致，方法不统一。

该标准给出的性能试验项目中的空载试验、加载试验及超载试验方法，解决了单件小批量产品的型式试验；给出的可靠性试验方法，解决了批量产品的质量稳定性的测试，有利于产品的定型；给出的疲劳寿命试验，用于产品的寿命预测，有利于企业对产品进行全生命周期管理。

该标准解决了标龄老化问题，保证了标准的时效性、延续性和完整性，为齿轮传动装置产品的运行状况和使用寿命提供了评价方法，有利于检测结果的互认，对保证产品质量发挥了基础性作用。

3. 适应产业发展的水平提升作用

例如：《V 棱镜折射仪》

光学材料的折射率影响着光学仪器的成像质量，每一批材料在加工成光学元件前，都必须先用 V 棱镜折射仪测量折射率。JB/T 5592-1991《V 棱镜折射仪》执行数十年，已不能满足技术发展的需要，例如其类型还局限于传统的光学读数方式，读取的角度必须通过人工计算，才能得到样品的折射率，使用不方便。

本次修订，增加了新型的数字式V棱镜折射仪，直接显示折射率的测量结果，方便了操作性，提高了检测效率；增加了V棱镜检测的新方法，使标准的内容更加严谨；增加了电气安全性能的要求和试验方法，确保了产品的安全性。

该标准的修订，解决了多年来产品技术落后和检测方法存在缺陷的问题，为确保产品质量提供了技术保证，对新产品的应用起到了推广作用，起到适应产业发展的水平提升作用。

例如：《平面平晶》

平面平晶用于检验精密零件的平面度，采用光干涉原理并只由一块玻璃构成，是一种精度高，又极为简便的计量器具，广泛应用于精密机械和量具制造业。平面平晶本身的平面度要求是其关键技术指标。由于原标准（JB/T 7401-1994《平面平晶》）制定年份较早，推荐的平面度检测方法，还停留在传统方法基础之上。另外，由于干涉条纹灰度的渐变特性，难于瞄准，检验精度受限。再者，一个平面要分成若干截面分几次检测，然后综合计算，检测效率低。综上，形成制造和检测的“老大难”问题。

本次修订，增加了先进的平面相移干涉仪作为检测平面平晶的器具，提高了检测效率和准确度；增加了丝网印刷工艺在平晶圆柱面上直接印字的规定，降低产品成本；增加了必要的计算公式和插图，使标准更具有可操作性。

该标准的修订，解决了新产品发展无标准，以及检测方法不规范和检测方法误差大的问题，满足产品发展需求，为产品质量提供技术保证，对新的检测技术应用起到推广作用，促进产业的技术进步。

例如：《光学测角比较仪》

光学测角比较仪用于测量光学或金属零件角度、平行度和直线度，是光学仪器制造及其它机械制造保证产品质量不可缺少的测量仪器。由于技术的发展、产品市场的变化和相关标准的更新，原JB/T 9343-1999《分格值为1'的光学测角比较仪》和JB/T 6266-1992《光学测角比较仪基本参数》已不能适应产业现状，有必要进行修订和完善。

本次修订，将两个标准进行了整合，成为一个标准，方便了使用；补充了电气安全性能的要求和试验方法，提升产品安全性；规范了技术参数名称和专业用语，并调整了产品分类、部分基本参数和技术要求，更新和完善检验方法，使标准更加贴近实际，提高可操作性。

该标准的修订，解决了标准使用不便和内容不完善问题，使标准跟上产业发展步伐，起到适应产业发展的水平提升作用。

例如：《射头移动式射芯机》

射头移动式射芯机是目前铸造生产中的一种主要自动化制芯设备，具有结构紧凑、生产率高、全自动化、全密封和噪音低等显著特点。产品广泛应用于航空航天、船舶、汽车及发电设备等国民经济支柱产业，市场需求量大。随着国内铸造装备技术水平的提升，目前国内企业已经从仿制发展到自主设计和制造射头移动式射芯机，在设备的结构和应用现代技术上都有了长足发展，原标准已不能满足市场及技术发展的要求。

本次修订修改了射头移动式射芯机的主参数，将主参数由最大射砂量调整为衡量射芯机能力的芯盒锁模力，解决了原技术认识不足，参数不准确的问题；增加了

安全要求，保证射芯机的安全运行。

本次修订解决了标龄老化问题，适应了新技术新产品的发展需求，提升了标准技术水平，更加符合产品技术发展趋势，有利于提高产品的技术性能和安全可靠性能，为射头移动式射芯机的推广应用提供了技术支撑，实现技术标准与国际接轨，与进口设备同平台竞争，提升了我国制芯装备国际竞争力，促进产业发展水平的提升。

4. 便利经济贸易的公益性作用

例如：《实验室仪器和设备词汇 噪声测量仪器》

随着我国经济的快速发展，噪声测量仪器的制造水平及技术得到了大幅度提高，测量噪声在各行各业的需求也极为普遍，噪声测量的相关行业也发展迅速，在国内市场的竞争也会日趋激烈。目前，由于噪声测量仪器产品、原理、技术、工艺、材料和方法等全方位日新月异的进步，使得原标准（JB/T 7439.4—1994）难以适用噪声测量仪器行业发展的要求，并且噪声测量仪器的结构多样，种类繁多，按用途可分为一般声级计、脉冲声级计和积分声级计（噪声暴露计或噪声剂量计），按准确度可分为四种类型，即0型、1型、2型和3型。这些噪声测量仪器产品描述的不一致性，加大了沟通的难度，阻碍了噪声测量领域的相关发展。为适应企业市场竞争形势和满足噪声测量技术发展的需要，加强企业之间技术交流与合作及产品配套，噪声测量仪器需完成词汇术语的修订，及时更新陈旧性术语词汇，增加统一的新词汇标准。

该标准起到了便利经济贸易、促进测试计量以及便于学术科研的公益性作用，具体体现在以下几个方面：

1) 提高技术交流效率

噪声测量仪器的术语词汇标准应用于科学研究，可以避免在研究上的重复劳动；应用于产品设计，可以缩短设计周期；应用于生产，可使生产在科学的和有秩序的基础上进行；应用于管理，可促进统一、协调和提高效率等。

2) 便利市场贸易

能合理发展噪声测量仪器产品品种，提高企业应变能力；保证产品可比性，维护消费者利益；能在社会生产组成部分之间进行协调，确立共同遵循的准则，建立稳定的秩序；在消除贸易障碍，促进国际技术交流和贸易发展，提高噪声测量仪器产品在国际市场上的竞争能力方面具有技术支撑作用。

3) 有利于技术共享

在本专业领域其他标准制定过程中，选择或确立最恰当的术语，减少多义和同义现象，避免信息交流过程中的歧义和误解；为实现全国范围及各企业之间噪声测量仪器数据交换、资源共享和对接方面提供依据和技术支撑。

例如：《压铸用模温机 性能检测方法》

模温机是一种用于工业设备温度控制的常规设备，目前在压铸工艺过程中，模具的温度控制对零件的成型质量有着十分重要的影响，模温机作为模温控制的重要设备其应用十分广泛。对于模温机的性能检测是衡量模温机生产标准化及品质保证必

不可少的一种手段。

该标准规定的电气和机械性能检测方法，解决了在压铸用模温机生产过程中的如何对基本电气和机械安全性能检测的问题，促使压铸用模温机生产过程中对电气和机械安全提出更高更安全的要求；规定的能耗性能检测方法，实现了压铸用模温机的能耗分等，促进压铸用模温机的生产向着绿色节能的方向迈进；规定的控温精度检测方法，保证了压铸用模温机的温度控制的稳定性，提高了压铸产品的合格率，降低了生产成本。

该标准填补压铸用模温机性能检测方法行业标准空白，提供了压铸用模温机的生产性能统一的检测方法，缩短了检测时间，保障了产品质量，发挥了便利贸易的基础性作用。

5. 发挥部省联动标准化的合力作用

例如：《浇铸机器人 通用技术规范》

浇铸机器人是在铸件浇铸过程中，采用机器人联合浇包实现自动勺取并倾倒金属液至模具型腔，从而取代人工浇铸，实现自动化作业的设备，因其显著优势在压铸和重力铸造等有色铸造领域得到了普遍应用，规避了人工作业中因人身状况不同而不稳定的情况，有效提高生产效率和产品质量。

该标准规定的浇铸机器人的结构模式，有利于系列化发展；规定的重复精度，保证了铸件每次浇铸的一致性；规定的控制系统自锁功能、抗干扰和耐高温等要求，保证了使用中的安全。

该标准填补了我国浇铸机器人行业标准的空白，为浇铸机器人的推广应用提供技术支撑，推进产业结构的优化升级，引导和规范浇铸机器人技术的发展，提高我国浇铸机器人整体技术水平。浙江省工业机器人产业基础扎实，企业技术实力较强，产业链完整，牵头单位积累了大量的试验验证数据，为技术指标的确定提供了技术基础，在行业标准制定过程发挥了行业与地方联动的合力作用。

（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 62 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 62 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

（一）本批报批项目制定的主要过程

本次报批的 62 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，项目牵头起草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和调研的基础上，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，并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。

（二）跨行业和跨领域的协调情况

本次报批的 62 项机械行业标准项目无跨行业和跨领域的协调问题。

（三）对报批项目的审核情况和审核意见

1. 本次报批的 62 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，符合现行相关法律、法规、规章和强制性国家标准规定，与相关标准及协调一致，不存在尚未解决的重大问题。

2. 本次报批的 62 项机械行业标准项目，于 2023 年 10 月 30 日至 11 月 3 日，由我会组织相关标委会和起草单位，与工信部装备一司支撑机构和科技司支撑机构联合进行了审查，并按照审查意见进行了修改。

3. 本次报批项目涉及计划变更情况的有 62 个（详见附件 4），其中，项目名称变更 15 项，项目牵头单位变更 19 项，完成时间变更 28 项，均有“计划调整申请表”，并在各领域的相关文件中说明。

4. 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。

5. 本次报批项目以各标准化技术委员会为主体，采用以下方式进行宣传解读：

- 组织召开专题宣贯会议；
- 在各种会议（标委会年会、展览会、技术交流会或培训会）上宣传；
- 通过网站或微信公众号等编发宣贯材料；
- 在专业领域期刊上予以宣传；
- 制作宣传讲解音视频材料；
- 组织专家解读。

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 62 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 2369-2023	读数显微镜	产品	修订	JB/T 2369-1993		2016	全国光学和光子学标准化技术委员会	贵阳新天光电科技有限公司、上海理工大学、南京东利来光电实业有限责任公司等	一般	工信厅科[2014]114号 2014-0687T-JB
2	JB/T 5592-2023	V棱镜折射仪	产品	修订	JB/T 5592-1991		2016	全国光学和光子学标准化技术委员会	贵阳新天光电科技有限公司、上海理工大学、贵州省光学测量工程技术研究中心等	一般	工信厅科[2014]114号 2014-0686T-JB
3	JB/T 7399-2023	平行光管	产品	修订	JB/T 7399-1994		2016	全国光学和光子学标准化技术委员会	贵阳新天光电科技有限公司、上海理工大学、贵州省光学测量工程技术研究中心等	一般	工信厅科[2014]114号 2014-0694T-JB
4	JB/T 7401-2023	平面平晶	产品	修订	JB/T 7401-1994		2016	全国光学和光子学标准化技术委员会	贵阳新天光电科技有限公司、上海理工大学、苏州慧利仪器有限责任公司等	一般	工信厅科[2014]114号 2014-0693T-JB
5	JB/T 7402-2023	平行平晶	产品	修订	JB/T 7402-1994		2016	全国光学和光子学标准化技术委员会	贵阳新天光电科技有限公司、上海理工大学、贵州省光学测量工程技术研究中心等	一般	工信厅科[2014]114号 2014-0695T-JB
6	JB/T 8232-2023	自准直仪	产品	修订	JB/T 8232-1999		2016	全国光学和光子学标准化技术委员会	贵阳新天光电科技有限公司、上海理工大学、贵州省光学测量工程技术研究中心等	一般	工信厅科[2014]114号 2014-0698T-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
7	JB/T 8237-2023	直角棱镜	基础	修订	JB/T 8237-1999		2016	全国光学和光子学标准化技术委员会	贵阳新天光电科技有限公司、上海理工大学、贵州省光学测量工程技术研究中心等	一般	工信厅科[2014]114号 2014-0697T-JB
8	JB/T 9328-2023	分辨力板	产品	修订	JB/T 9328-1999		2016	全国光学和光子学标准化技术委员会	贵阳新天光电科技有限公司、上海理工大学、南京东利来光电实业有限责任公司等	一般	工信厅科[2014]114号 2014-0688T-JB
9	JB/T 9340-2023	光切显微镜	产品	修订	JB/T 9340-1999		2016	全国光学和光子学标准化技术委员会	贵阳新天光电科技有限公司、上海理工大学、贵州省光学测量工程技术研究中心等	一般	工信厅科[2014]114号 2014-0689T-JB
10	JB/T 9342-2023	光学计量仪器用测帽	产品	修订	JB/T 9342-1999		2016	全国光学和光子学标准化技术委员会	贵阳新天光电科技有限公司、上海理工大学、贵州省光学测量工程技术研究中心等	一般	工信厅科[2014]114号 2014-0691T-JB
11	JB/T 9343-2023	光学测角比较仪	产品	修订	JB/T 9343-1999, JB/T 6266-1992		2016	全国光学和光子学标准化技术委员会	贵阳新天光电科技有限公司、上海理工大学、贵州省光学测量工程技术研究中心等	一般	工信厅科[2014]114号 2014-0690T-JB
12	JB/T 9344-2023	光学倾斜仪	产品	修订	JB/T 9344-1999		2016	全国光学和光子学标准化技术委员会	贵阳新天光电科技有限公司、上海理工大学、贵州省光学测量工程技术研究中心等	一般	工信厅科[2014]114号 2014-0692T-JB
13	JB/T 9345-2023	五级金属线纹米尺	产品	修订	JB/T 9345-1999		2016	全国光学和光子学标准化技术委员会	贵阳新天光电科技有限公司、上海理工大学、贵州省光学测量工程技术研究中心等	一般	工信厅科[2014]114号 2014-0696T-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
14	JB/T 14720.1-2023	环槽铆钉连接副 第1部分:圆头型	产品	制定			2021	全国紧固件标准化技术委员会	眉山中车紧固件科技有限公司、中机生产力促进中心有限公司、上海申光高强度螺栓有限公司等	工业基础	工信厅科函[2020]114号 2020-0057T-JB
15	JB/T 14720.2-2023	环槽铆钉连接副 第2部分:平圆头型	产品	制定			2021	全国紧固件标准化技术委员会	眉山中车紧固件科技有限公司、中机生产力促进中心有限公司、上海金马高强紧固件有限公司等	工业基础	工信厅科函[2020]114号 2020-0056T-JB
16	JB/T 14721-2023	开槽型全金属六角锁紧螺母	产品	制定			2021	全国紧固件标准化技术委员会	朗福紧固科技(西安)有限公司、中机生产力促进中心有限公司、中法高速铁路技术(西安)有限公司等	工业基础	工信厅科函[2020]114号 2020-0055T-JB
17	JB/T 14722-2023	复合槽小盘头螺钉、弹簧垫圈和方形垫圈组合件	产品	制定			2021	全国紧固件标准化技术委员会	浙江精艺标准件有限公司、乐清市亿高模具有限公司、浙江天工紧固件股份有限公司等	一般	工信厅科函[2020]114号 2020-0289T-JB
18	JB/T 14723-2023	复合槽小盘头螺钉和方形垫圈组合件	产品	制定			2021	全国紧固件标准化技术委员会	浙江吉达金属有限公司、乐清市精华紧固件有限公司、浙江精艺标准件有限公司等	一般	工信厅科函[2020]114号 2020-0290T-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
19	JB/T 14724-2023	复合槽圆柱头螺钉和瓦形垫圈组合件	产品	制定			2021	全国紧固件标准化技术委员会	浙江天工紧固件股份有限公司、浙江吉达金属有限公司、乐清市精华紧固件有限公司等	一般	工信厅科函[2020]114号 2020-0291T-JB
20	JB/T 14725-2023	复合槽圆柱头圆柱端断路器用螺钉	产品	制定			2021	全国紧固件标准化技术委员会	乐清市精华紧固件有限公司、浙江精艺标准件有限公司、乐清市亿高模具有限公司等	一般	工信厅科函[2020]114号 2020-0292T-JB
21	JB/T 14726-2023	复合槽圆柱头球面端螺钉	产品	制定			2021	全国紧固件标准化技术委员会	乐清市亿高模具有限公司、浙江天工紧固件股份有限公司、浙江吉达金属有限公司等	一般	工信厅科函[2020]114号 2020-0293T-JB
22	JB/T 14626-2023	实验室仪器和设备词汇 噪声测量仪器	基础	修订	JB/T 7439.4-1994		2020	全国实验室仪器及设备标准化技术委员会	湖南声仪测控科技有限责任公司、苏州集成校准检测认证有限公司、深圳市计量质量检测研究院等	基础公益	工信厅科[2018]31号 2018-0770T-JB
23	JB/T 146323-2023	无菌检查用薄膜过滤器	产品	制定			2020	全国实验室仪器及设备标准化技术委员会	浙江泰林生命科学有限公司、机械工业仪器仪表综合技术经济研究所、江苏恒瑞医药股份有限公司等	重点	工信厅科[2018]31号 2018-0709T-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
24	JB/T 14625-2023	测量传声器用前置放大器	产品	制定			2020	全国实验室仪器及设备标准化技术委员会	湖南声仪测控科技有限责任公司、机械工业仪器仪表综合技术经济研究所、苏州集成校准检测认证有限公司	一般	工信厅科[2018]31号 2018-0940T-JB
25	JB/T 14621-2023	车内挥发性有机物(VOC)采样试验舱	产品	制定			2020	全国实验室仪器及设备标准化技术委员会	上海爱斯佩克环境设备有限公司、机械工业仪器仪表综合技术经济研究所等	一般	工信厅科[2018]31号 2018-0941T-JB
26	JB/T 14622-2023	微生物计数用薄膜过滤器	产品	制定			2020	全国实验室仪器及设备标准化技术委员会	浙江泰林生命科学有限公司、机械工业仪器仪表综合技术经济研究所、江苏恒瑞医药股份有限公司等	一般	工信厅科[2018]31号 2018-0942T-JB
27	JB/T 14624-2023	音波式皮带张力计	产品	制定			2020	全国实验室仪器及设备标准化技术委员会	深圳市计量质量检测研究院、湖南声仪测控科技有限公司、机械工业仪器仪表综合技术经济研究所	一般	工信厅科[2018]31号 2018-0943T-JB
28	JB/T 5077-2023	通用齿轮装置型式试验方法	方法	修订	JB/T 5077-1991		2012	全国齿轮标准化技术委员会	郑州机械研究所有限公司、西安法士特汽车传动有限公司、湖南磐钻传动科技有限公司等	一般	工信厅科[2011]165号 2011-1602T-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
29	JB/T 14674-2023	风力发电机组变桨齿轮箱	产品	制定			2012	全国齿轮标准化技术委员会	重庆齿轮箱有限责任公司、南京高精齿轮集团有限公司、江苏中工高端装备研究院有限公司等	一般	工信厅科[2011]165号 2011-1601T-JB
30	JB/T 14675-2023	风力发电机组偏航齿轮箱	产品	制定			2012	全国齿轮标准化技术委员会	重庆齿轮箱有限责任公司、郑州机械研究所有限公司、重庆清平机械有限公司等	一般	工信厅科[2011]165号 2011-1600T-JB
31	JB/T 8831-2023	工业闭式齿轮的润滑油选用方法	方法	修订	JB/T 8831-2001		2014	全国齿轮标准化技术委员会	郑州机械研究所有限公司、西安法士特汽车传动有限公司、中国科学院兰州化学物理研究所等	一般	工信厅科[2013]102号 2013-0660T-JB
32	JB/T 14689-2023	塔式太阳能光热发电跟踪回转传动装置	产品	制定			2014	全国齿轮标准化技术委员会	杭州中德传动设备有限公司、江苏中工高端装备研究院有限公司、郑州机械研究所有限公司等	一般	工信厅科[2013]102号 2013-0661T-JB
33	JB/T 14764-2023	紧密齿轮热处理技术要求	方法	制定			2021	全国热处理标准化技术委员会	常州新区河海热处理工程有限公司、中国机械总院集团北京机电研究所有限公司、江苏太平洋精锻科技股份有限公司等	一般	工信厅科函[2019]245号 2019-1476T-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
34	JB/T 14691-2023	方形颗粒冰制冰机	产品	制定			2021	全国冷冻空调设备标委会	广东科勒尔制冷设备有限公司、合肥通用机电产品检测院有限公司、宁波惠康工业科技股份有限公司等	重点	工信厅科函[2019]245号 2019-1118T-JB
35	JB/T 14692-2023	平板式血浆速冻机	产品	制定			2021	全国冷冻空调设备标委会	武汉贝索医疗器械有限公司、合肥通用机电产品检测院有限公司、青岛海尔生物医疗股份有限公司等	一般	工信厅科函[2019]245号 2019-1437T-JB
36	JB/T 14697-2023	球幕放映系统	产品	制定			2022	机械工业电影和电教机械标准化技术委员会	秦皇岛视听机械研究所有限公司、芜湖影星巨幕有限公司、安徽影动巨星银幕有限公司等	一般	工信厅科函[2020]181号 2020-0777T-JB
37	JB/T 14700-2023	轧辊轴承清洗机	产品	制定			2022	全国喷射设备标准化技术委员会	泰州海陵液压机械股份有限公司、宁波工程学院、合肥通用机械研究院有限公司等	一般	工信厅科函[2020]181号 2020-0794T-JB
38	JB/T 14811-2023	转炉湿法除尘用涡流喷嘴	产品	制定			2022	全国喷射设备标准化技术委员会	江苏博际喷雾系统股份有限公司、合肥通用机械研究院有限公司	一般	工信厅科函[2020]181号 2020-0792T-JB
39	JB/T 14701-2023	工业设备设施用齿轮齿条式升降机 安全要求	推荐	制定			2022	全国升降工作平台标准化技术委员会	北京建筑机械化研究院有限公司、廊坊凯博建设机械科技有限公司、上海市建筑科学研究院有限公司等	一般	工信厅科[2020]181号 2020-0795T-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
40	JB/T 14702-2023	汽车高光塑料格栅蒸汽注射模	产品	制定			2022	全国模具标准化技术委员会	深圳市银宝山新科技股份有限公司、宁海县第一注塑模具有限公司、重庆平伟汽车零部件有限公司等	一般	工信厅科函[2020]263号 2020-1625T-JB
41	JB/T 14703-2023	汽车翼子板塑料注射模	产品	制定			2022	全国模具标准化技术委员会	深圳市银宝山新科技股份有限公司、宁海县第一注塑模具有限公司、合肥邦立电子股份有限公司等	一般	工信厅科函[2020]263号 2020-1626T-JB
42	JB/T 14704-2023	汽车转向骨架压铸模	产品	制定			2022	全国模具标准化技术委员会	深圳市银宝山新科技股份有限公司、湖北三环锻造有限公司、重庆平伟汽车零部件有限公司等	一般	工信厅科函[2020]263号 2020-1627T-JB
43	JB/T 14705-2023	垃圾分类桶塑料注射模	产品	制定			2022	全国模具标准化技术委员会	浙江凯华模具有限公司、深圳市长盛迅兴精密组件有限公司、安徽省瑞杰锻造有限责任公司等	一般	工信厅科函[2020]263号 2020-1628T-JB
44	JB/T 14706-2023	汽车仪表板塑料注射模	产品	制定			2022	全国模具标准化技术委员会	浙江凯华模具有限公司、宁海县第一注塑模具有限公司、滁州职业技术学院等	一般	工信厅科函[2020]263号 2020-1629T-JB
45	JB/T 5996-2023	产品几何技术规范(GPS) 圆度测量 三测点法	基础	修订	JB/T 5996-1992		2011	全国产品几何技术规范标准化技术委员会	北方测盟(北京)科技有限公司、中机生产力促进中心有限公司、北京市计量科学研究院等	一般	工信厅科[2010]74号 2010-0752T-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
46	JB/T 7557-2023	产品几何技术规范(GPS) 同轴度、同心度检测	基础	修订	JB/T 7557-1994		2011	全国产品几何技术规范标准化技术委员会	深圳市计量质量检测研究院、中机生产力促进中心有限公司、广东三姆森科技股份有限公司等	一般	工信厅科[2010]74号 2010-0751T-JB
47	JB/T 5548.1-2023	电动激振器 第1部分：型式和基本参数	产品	修订	JB/T 5548.1-2015		2022	全国铸造机械标准化技术委员会	新乡新兰贝克振动电机有限公司、济南铸锻所检验检测科技有限公司、南安市中机标准化研究院有限公司等	一般	工信厅科函[2020]181号 2020-0854T-JB
48	JB/T 8785-2023	射头移动式射芯机	产品	修订	JB/T 8785-2008		2021	全国铸造机械标准化技术委员会	济南铸锻所检验检测科技有限公司、南安市中机标准化研究院有限公司、苏州明志科技股份有限公司等	一般	工信厅科函[2019]245号 2019-1513T-JB
49	JB/T 14738-2023	垂直分型无箱射压造型生产线下芯机技术规范	产品	制定			2022	全国铸造机械标准化技术委员会	保定维尔铸造机械股份有限公司、济南铸锻所检验检测科技有限公司、南安市中机标准化研究院有限公司等	一般	工信厅科函[2020]181号 2020-0845T-JB
50	JB/T 14739-2023	垂直分型无箱射压造型生产线铸型输送机技术规范	产品	制定			2022	全国铸造机械标准化技术委员会	保定维尔铸造机械股份有限公司、南安市中机标准化研究院有限公司、济南铸锻所检验检测科技有限公司等	一般	工信厅科函[2020]181号 2020-0846T-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
51	JB/T 14740-2023	铸造用线性机器人 技术规范	产品	制定			2021	全国铸造机械标准化技术委员会	佛山市文杰智能机械有限公司、广东鸿图科技股份有限公司、深圳领威科技有限公司等	高档数控机床和机器人	工信厅科函[2020]114号 2020-0075T-JB
52	JB/T 14741-2023	铸造3D打印用热法砂再生成套设备 技术规范	产品	制定			2021	全国铸造机械标准化技术委员会	共享智能铸造产业创新中心有限公司、宁夏共享集团股份有限公司、南安市中机标准化研究院有限公司等	高档数控机床和机器人	工信厅科函[2020]114号 2020-0076T-JB
53	JB/T 14742-2023	铸造3D打印用砂处理系统 技术规范	产品	制定			2021	全国铸造机械标准化技术委员会	共享智能铸造产业创新中心有限公司、宁夏共享集团股份有限公司、十一维度(厦门)网络科技有限公司等	高档数控机床和机器人	工信厅科函[2020]114号 2020-0077T-JB
54	JB/T 14743-2023	铸造3D打印用砂型(芯)微波烘干设备 技术规范	产品	制定			2021	全国铸造机械标准化技术委员会	共享智能铸造产业创新中心有限公司、宁夏共享集团股份有限公司、五洋百川(青岛)智能设备有限公司等	高档数控机床和机器人	工信厅科函[2020]114号 2020-0078T-JB
55	JB/T 14744-2023	压铸用模温机性能检测方法	方法	制定			2022	全国铸造机械标准化技术委员会	深圳市奥德机械有限公司、亿翔智能设备(深圳)有限公司、深圳市久阳机械设备有限公司等	基础公益	工信厅科函[2020]181号 2020-0752T-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
56	JB/T 14745-2023	镁合金压铸熔炉 安全要求	产品	制定			2022	全国铸造机械标准化技术委员会	深圳市鼎正鑫科技有限公司、深圳领威科技有限公司、上海一达机械有限公司等	基础公益	工信厅科函[2020]181号 2020-0753T-JB
57	JB/T 14746-2023	镁合金压铸熔炉 术语	产品	制定			2022	全国铸造机械标准化技术委员会	深圳市鼎正鑫科技有限公司、深圳领威科技有限公司、上海一达机械有限公司等	基础公益	工信厅科函[2020]181号 2020-0754T-JB
58	JB/T 14747-2023	压铸铝熔炉性能检测方法	方法	制定			2022	全国铸造机械标准化技术委员会	深圳市鼎正鑫科技有限公司、佛山市雄新压铸有限公司、浙江万丰科技开发股份有限公司等	基础公益	工信厅科函[2020]181号 2020-0755T-JB
59	JB/T 14748-2023	消失模用粘接机	产品	制定			2022	全国铸造机械标准化技术委员会	青岛凯捷重工机械有限公司、济南铸锻所检验检测科技有限公司、南安市中机标准化研究院有限公司等	一般	工信厅科函[2020]181号 2020-0850T-JB
60	JB/T 14749-2023	铝合金铸件切边机 技术规范	产品	制定			2022	全国铸造机械标准化技术委员会	浙江万丰科技开发股份有限公司、深圳领威科技有限公司、佛山市雄新压铸有限公司等	一般	工信厅科函[2020]181号 2020-0852T-JB
61	JB/T 14750-2023	无机工艺芯盒技术规范	产品	制定			2022	全国铸造机械标准化技术委员会	苏州明志科技股份有限公司、南安市中机标准化研究院有限公司、济南铸锻所检验检测科技有限公司等	一般	工信厅科函[2020]181号 2020-0853T-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
62	JB/T 14751-2023	浇铸机器人通用技术规范	产品	制定			2018	全国铸造机械标准化技术委员会	浙江万丰科技开发股份有限公司、山东杰创机械有限公司、南安市中机标准化研究院有限公司等	一般	工信厅科 [2016] 110号 2016-1241T-ZJ

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 [2014]114号 2014-0687T-JB	读数显微镜	计划完成时间由2016 年底调整到2019年	在征求意见期间，由于标准主要起草人突发急病住院治疗，分歧意见无法处理，影响了标准的审查，造成报批时间延期至2019年。此变更经全体委员审查通过。2023年标委会对该标准技术内容适用性进行了技术复议，认为仍满足现今生产需要，可以继续报批	1
2	工信厅科 [2014]114号 2014-0686T-JB	V棱镜折射仪	计划完成时间由2016 年底调整到2019年	在征求意见期间，由于标准主要起草人突发急病住院治疗，分歧意见无法处理，影响了标准的审查，造成报批时间延期至2019年。此变更经全体委员审查通过。2023年标委会对该标准技术内容适用性进行了技术复议，认为仍满足现今生产需要，可以继续报批	2
3	工信厅科 [2014]114号 2014-0694T-JB	平行光管	计划完成时间由2016 年底调整到2019年	在征求意见期间，由于标准主要起草人突发急病住院治疗，分歧意见无法处理，影响了标准的审查，造成报批时间延期至2019年。此变更经全体委员审查通过。2023年标委会对该标准技术内容适用性进行了技术复议，认为仍满足现今生产需要，可以继续报批	3
4	工信厅科 [2014]114号 2014-0693T-JB	平面平晶	计划完成时间由2016 年底调整到2019年	在征求意见期间，由于标准主要起草人突发急病住院治疗，分歧意见无法处理，影响了标准的审查，造成报批时间延期至2019年。此变更经全体委员审查通过。2023年标委会对该标准技术内容适用性进行了技术复议，认为仍满足现今生产需要，可以继续报批	4
5	工信厅科 [2014]114号 2014-0695T-JB	平行平晶	计划完成时间由2016 年底调整到2019年	在征求意见期间，由于标准主要起草人突发急病住院治疗，分歧意见无法处理，影响了标准的审查，造成报批时间延期至2019年。此变更经全体委员审查通过。2023年标委会对该标准技术内容适用性进行了技术复议，认为仍满足现今生产需要，可以继续报批	5
6	工信厅科 [2014]114号 2014-0698T-JB	自准直仪	计划完成时间由2016 年底调整到2019年	在征求意见期间，由于标准主要起草人突发急病住院治疗，分歧意见无法处理，影响了标准的审查，造成报批时间延期至2019年。此变更经全体委员审查通过。2023年标委会对该标准技术内容适用性进行了技术复议，认为仍满足现今生产需要，可以继续报批	6

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
7	工信厅科 [2014]114号 2014-0697T-JB	直角棱镜	计划完成时间由2016 年底调整到2019年	在征求意见期间，由于标准主要起草人突发急病住院治疗，分歧意见无法处理，影响了标准的审查，造成报批时间延期至2019年。此变更经全体委员审查通过。2023年标委会对该标准技术内容适用性进行了技术复议，认为仍满足现今生产需要，可以继续报批	7
8	工信厅科 [2014]114号 2014-0688T-JB	分辨力板	计划完成时间由2016 年底调整到2019年	在征求意见期间，由于标准主要起草人突发急病住院治疗，分歧意见无法处理，影响了标准的审查，造成报批时间延期至2019年。此变更经全体委员审查通过。2023年标委会对该标准技术内容适用性进行了技术复议，认为仍满足现今生产需要，可以继续报批	8
9	工信厅科 [2014]114号 2014-0689T-JB	光切显微镜	计划完成时间由2016 年底调整到2019年	在征求意见期间，由于标准主要起草人突发急病住院治疗，分歧意见无法处理，影响了标准的审查，造成报批时间延期至2019年。此变更经全体委员审查通过。2023年标委会对该标准技术内容适用性进行了技术复议，认为仍满足现今生产需要，可以继续报批	9
10	工信厅科 [2014]114号 2014-0691T-JB	光学计量仪器用 测帽	计划完成时间由2016 年底调整到2019年	在征求意见期间，由于标准主要起草人突发急病住院治疗，分歧意见无法处理，影响了标准的审查，造成报批时间延期至2019年。此变更经全体委员审查通过。2023年标委会对该标准技术内容适用性进行了技术复议，认为仍满足现今生产需要，可以继续报批	10
11	工信厅科 [2014]114号 2014-0690T-JB	光学测角比较仪	计划完成时间由2016 年底调整到2019年	在征求意见期间，由于标准主要起草人突发急病住院治疗，分歧意见无法处理，影响了标准的审查，造成报批时间延期至2019年。此变更经全体委员审查通过。2023年标委会对该标准技术内容适用性进行了技术复议，认为仍满足现今生产需要，可以继续报批	11
12	工信厅科 [2014]114号 2014-0692T-JB	光学倾斜仪	计划完成时间由2016 年底调整到2019年	在征求意见期间，由于标准主要起草人突发急病住院治疗，分歧意见无法处理，影响了标准的审查，造成报批时间延期至2019年。此变更经全体委员审查通过。2023年标委会对该标准技术内容适用性进行了技术复议，认为仍满足现今生产需要，可以继续报批	12
13	工信厅科 [2014]114号 2014-0696T-JB	五级金属线纹米 尺	计划完成时间由2016 年底调整到2019年	在征求意见期间，由于标准主要起草人突发急病住院治疗，分歧意见无法处理，影响了标准的审查，造成报批时间延期至2019年。此变更经全体委员审查通过。2023年标委会对该标准技术内容适用性进行了技术复议，认为仍满足现今生产需要，可以继续报批	13
14	工信厅科函	圆头环槽铆钉连	牵头单位由“中机生产	“眉山中车紧固件科技有限公司”是环槽铆钉的专业生产企业，在标准起	14

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
	[2020] 114号 2020-0057T-JB	接副	力促进中心”调整为“眉山中车紧固件科技有限公司”	草过程中提供了试验样品，进行了试验验证，收集了性能数据，并承担了标准主要起草工作，为该标准的制定做了大量工作，经秘书处与原牵头单位协调，同意将牵头单位变更为“眉山中车紧固件科技有限公司”。此变更经全体委员审查通过	
15	工信厅科函 [2020] 114号 2020-0057T-JB	圆头环槽铆钉连接副	项目名称调整为《环槽铆钉连接副 第1部分：圆头型》	在起草阶段，有专家提出该标准与《平圆头环槽铆钉连接副》制定为分部分标准更方便标准配套使用，工作组一致同意将该标准制定为分部分标准，按GB/T 1.1-2020的命名规则。将标准名称变更为《环槽铆钉连接副 第1部分：圆头型》，此变更经全体委员审查通过	14
16	工信厅科函 [2020] 114号 2020-0056T-JB	平圆头环槽铆钉连接副	牵头单位由“中机生产力促进中心”调整为“眉山中车紧固件科技有限公司”	“眉山中车紧固件科技有限公司”是环槽铆钉的专业生产企业，在标准起草过程中提供了试验样品，进行了试验验证，收集了性能数据，并承担了标准主要起草工作，为该标准的制定做了大量工作，经秘书处与原牵头单位协调，同意将牵头单位变更为“眉山中车紧固件科技有限公司”，此变更经全体委员审查通过	15
17	工信厅科函 [2020] 114号 2020-0056T-JB	平圆头环槽铆钉连接副	项目名称调整为《环槽铆钉连接副 第2部分：平圆头型》	在起草阶段，有专家提出该标准与《圆头环槽铆钉连接副》制定为分部分标准更方便标准配套使用，工作组一致同意将该标准制定为分部分标准，按GB/T 1.1-2020的命名规则，将标准名称变更为《环槽铆钉连接副 第2部分：平圆头型》。此变更经全体委员审查通过	15
18	工信厅科函 [2020] 114号 2020-0055T-JB	开槽型全金属六角锁紧螺母	牵头单位由“中机生产力促进中心”调整为“朗福紧固科技（西安）有限公司”	“朗福紧固科技（西安）有限公司”是开槽型全金属六角锁紧螺母的专业生产企业，在标准起草过程中提供了试验样品，进行了试验验证，收集了性能数据，并承担了标准主要起草工作，为该标准的制定做了大量工作，经秘书处与原牵头单位协调，同意将牵头单位变更为“朗福紧固科技（西安）有限公司”。此变更经全体委员审查通过	16
19	工信厅科函 [2020] 114号 2020-0289T-JB	复合槽小盘头螺钉、弹簧垫圈和方形垫圈组合件	牵头单位由“中机生产力促进中心”调整为“浙江精艺标准件有限公司”	“浙江精艺标准件有限公司”是复合槽小盘头螺钉、弹簧垫圈和方形垫圈组合件的专业生产企业，在标准起草过程中提供了试验样品，进行了试验验证，收集了性能数据，并承担了标准主要起草工作，为该标准的制定做了大量工作，经秘书处与原牵头单位协调，同意将牵头单位变更为“浙江精艺标准件有限公司”。此变更经全体委员审查通过	17
20	工信厅科函 [2020] 114号	复合槽小盘头螺钉和方形垫圈组	牵头单位由“中机生产力促进中心”调整为	“浙江吉达金属有限公司”是复合槽小盘头螺钉和方形垫圈组合件的专业生产企业，在标准起草过程中提供了试验样品，进行了试验验证，收集了	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
	2020-0290T-JB	合件	“浙江吉达金属有限公司”	性能数据，并承担了标准主要起草工作，为该标准的制定做了大量工作，经秘书处与原牵头单位协调，同意将牵头单位变更为“浙江吉达金属有限公司”。此变更经全体委员审查通过	
21	工信厅科函 [2020] 114号 2020-0291T-JB	复合槽圆柱头螺钉和方形锁紧垫圈组合件	牵头单位由“中机生产力促进中心”调整为“浙江天工紧固件股份有限公司”	“浙江天工紧固件股份有限公司”是复合槽圆柱头螺钉和瓦形垫圈组合件的专业生产企业，在标准起草过程中提供了试验样品，进行了试验验证，收集了性能数据，并承担了标准主要起草工作，为该标准的制定做了大量工作，经秘书处与原牵头单位协调，同意将牵头单位变更为“浙江天工紧固件股份有限公司”。此变更经全体委员审查通过	19
22	工信厅科函 [2020] 114号 2020-0291T-JB	复合槽圆柱头螺钉和方形锁紧垫圈组合件	项目名称调整为《复合槽圆柱头螺钉和瓦形垫圈组合件》	在起草阶段，有专家提出“方形锁紧垫圈”以垫圈的功能特性命名，实际垫圈并非方形，而是瓦形，与其他系列标准命名规则不一致，工作组一致同意将该标准名称变更为《复合槽圆柱头螺钉和瓦形垫圈组合件》。此变更经全体委员审查通过	19
23	工信厅科函 [2020] 114号 2020-0292T-JB	复合槽圆柱头圆柱端断路器用螺钉	牵头单位由“中机生产力促进中心”调整为“乐清市精华紧固件有限公司”	“乐清市精华紧固件有限公司”是复合槽圆柱头圆柱端断路器用螺钉的专业生产企业，在标准起草过程中提供了试验样品，进行了试验验证，收集了性能数据，并承担了标准主要起草工作，为该标准的制定做了大量工作，经秘书处与原牵头单位协调，同意将牵头单位变更为“乐清市精华紧固件有限公司”。此变更经全体委员审查通过	20
24	工信厅科函 [2020] 114号 2020-0293T-JB	复合槽圆柱头球面端螺钉	牵头单位由“中机生产力促进中心”调整为“乐清市亿高模具有限公司”	“乐清市亿高模具有限公司”是复合槽圆柱头球面端螺钉的专业生产企业，在标准起草过程中提供了试验样品，进行了试验验证，收集了性能数据，并承担了标准主要起草工作，为该标准的制定做了大量工作，经秘书处与原牵头单位协调，同意将牵头单位变更为“乐清市亿高模具有限公司”。此变更经全体委员审查通过	21
25	工信厅科 [2018] 31号 2018-0770T-JB	实验室仪器和设备词汇 噪声测量仪器	牵头单位由“衡阳衡仪电气有限公司”调整为“湖南声仪测控科技有限责任公司”	在起草阶段，由于计划项目牵头起草单位“衡阳衡仪电气有限公司”改制分立，原有关声学仪器相关的业务调整至“湖南声仪测控科技有限责任公司”，经双方公司的协议，标准牵头单位变更为“湖南声仪测控科技有限责任公司”。此变更经全体委员审查通过	22
26	工信厅科 [2018] 31号 2018-0770T-JB	实验室仪器和设备词汇 噪声测量仪器	计划完成时间由2020年调整到2023年	因疫情原因，对标准审查及验证工作产生了影响，导致项目进度延后，申请调整为2023年。此变更经全体委员审查通过	22

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
27	工信厅科 [2018] 31号 2018-0709T-JB	无菌检查用薄膜过滤器	牵头单位由“浙江泰林生物技术股份有限公司”调整为“浙江泰林生命科学有限公司”	因计划标准牵头起草单位“浙江泰林生物技术股份有限公司”在标准制定过程中股权发生改革，将原有无菌检查设备的研发等相关业务转为“浙江泰林生命科学有限公司”，在标准审查阶段，牵头单位变更为“浙江泰林生命科学有限公司”。此变更经全体委员审查通过	23
28	工信厅科 [2018] 31号 2018-0709T-JB	无菌检查用薄膜过滤器	计划完成时间由2020年调整到2023年	因疫情原因，对标准审查及验证工作产生了影响，导致项目进度延后，申请调整为2023年。此变更经全体委员审查通过	23
29	工信厅科 [2018] 31号 2018-0940T-JB	测量传声器用前置放大器	牵头单位由“衡阳衡仪电气有限公司”调整为“湖南声仪测控科技有限责任公司”	在起草阶段，由于计划项目牵头起草单位“衡阳衡仪电气有限公司”改制分立，原有关声学仪器相关的业务调整至“湖南声仪测控科技有限责任公司”，经双方公司的协议，标准牵头单位变更为“湖南声仪测控科技有限责任公司”。此变更经全体委员审查通过	24
30	工信厅科 [2018] 31号 2018-0940T-JB	测量传声器用前置放大器	计划完成时间由2020年调整到2023年	因疫情原因，对标准审查及验证工作产生了影响，导致项目进度延后，申请调整为2023年。此变更经全体委员审查通过	24
31	工信厅科 [2018] 31号 2018-0941T-JB	车内空气VOC释放试验舱	项目名称调整为《车内挥发性有机物（VOC）采样试验舱》	在起草阶段，工作组专家提出VOC为英文简称难以区分具体的有机物种类，按GB/T1.1-2020标准名称命名规则，变更为《车内挥发性有机物（VOC）采样试验舱》。此变更经全体委员审查通过	25
32	工信厅科 [2018] 31号 2018-0941T-JB	车内空气VOC释放试验舱	牵头单位由“上海爱斯佩克环境设备有限公司”调整为“机械工业仪器仪表综合技术经济研究所”	在起草阶段，由于计划项目牵头起草单位“上海爱斯佩克环境设备有限公司”改制重组，标准中的大部分工作转为由“机械工业仪器仪表综合技术经济研究所”承担，经秘书处与双方协商，同意将该标准的起草牵头单位变更为“机械工业仪器仪表综合技术经济研究所”。此变更经全体委员审查通过	25
33	工信厅科 [2018] 31号 2018-0941T-JB	车内空气VOC释放试验舱	计划完成时间由2020年调整到2023年	因疫情原因，对标准审查及验证工作产生了影响，导致项目进度延后，申请调整为2023年。此变更经全体委员审查通过	25
34	工信厅科 [2018] 31号 2018-0942T-JB	微生物计数用薄膜过滤器	牵头单位由“浙江泰林生物技术股份有限公司”调整为“浙江泰林生命科学有限公司”	因计划标准牵头起草单位“浙江泰林生物技术股份有限公司”在标准制定过程中股权发生改革，将原有无菌检查设备的研发等相关业务转为“浙江泰林生命科学有限公司”，在标准审查阶段，牵头单位变更为“浙江泰林生命科学有限公司”。此变更经全体委员审查通过	26

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
35	工信厅科 [2018]31号 2018-0942T-JB	微生物计数用薄膜过滤器	计划完成时间由2020年调整到2023年	因疫情原因，对标准审查及验证工作产生了影响，导致项目进度延后，申请调整为2023年。此变更经全体委员审查通过	26
36	工信厅科 [2018]31号 2018-0943T-JB	音波式皮带张力计	计划完成时间由2020年调整到2023年	因疫情原因，对标准审查及验证工作产生了影响，导致项目进度延后，申请调整为2023年。此变更经全体委员审查通过	27
37	工信厅科 [2011]165号 2011-1602T-JB	通用齿轮装置型式试验方法	计划完成时间由2012年调整到2021年	该标准在起草阶段因为认识不一致，各企业试验方法不统一，起草组进行了多次的试验验证，项目延期至2021年审查。此变更经全体委员审查通过	28
38	工信厅科 [2011]165号 2011-1601T-JB	风力发电机组偏航齿轮箱	牵头单位由“郑州机械研究所有限公司”调整为“重庆齿轮箱有限责任公司”	该项目起草过程主要由“重庆齿轮箱有限责任公司”承担调研、编制和验证工作，经秘书处与原牵头起草单位“郑州机械研究所有限公司”协商，同意牵头起草单位变更为“重庆齿轮箱有限责任公司”。此变更经全体委员审查通过	29
39	工信厅科 [2011]165号 2011-1601T-JB	风力发电机组偏航齿轮箱	项目名称调整为《风力发电机组 偏航齿轮箱》	在起草阶段，工作组按照GB/T 1.2—2020标准名称的命名规则，改为两段式，变更为《风力发电机组 偏航齿轮箱》。此变更经全体委员审查通过	29
40	工信厅科 [2011]165号 2011-1601T-JB	风力发电机组偏航齿轮箱	计划完成时间由2012年调整到2021年	在起草阶段，偏航齿轮箱技术不断发展，为适应先进技术的应用，起草组进行了大量的试验验证，项目延期至2021年。此变更经全体委员审查通过	29
41	工信厅科 [2011]165号 2011-1600T-JB	风力发电机组变桨齿轮箱	牵头单位由“郑州机械研究所有限公司”调整为“重庆齿轮箱有限责任公司”	该项目起草过程主要由“重庆齿轮箱有限责任公司”承担调研、编制和验证工作，经秘书处与原牵头起草单位“郑州机械研究所有限公司”协商，同意牵头起草单位变更为“重庆齿轮箱有限责任公司”。此变更经全体委员审查通过	30
42	工信厅科 [2011]165号 2011-1600T-JB	风力发电机组变桨齿轮箱	项目名称调整为《风力发电机组 变桨齿轮箱》	在起草阶段，工作组按照GB/T 1.2—2020标准名称的命名规则，改为两段式，变更为《风力发电机组 变桨齿轮箱》。此变更经全体委员审查通过	30
43	工信厅科 [2011]165号 2011-1600T-JB	风力发电机组变桨齿轮箱	计划完成时间由2012年调整到2021年	在起草阶段，变桨齿轮箱技术不断发展，为适应先进技术的应用，起草组进行了大量的试验验证，项目延期至2021年。此变更经全体委员审查通过	30

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
44	工信厅科 [2013]102号 2013-0660T-JB	工业闭式齿轮的 润滑油选用方法	计划完成时间由2014 年调整到2021年	该项目在编制过程中对不同黏度指数的润滑油试验验证周期较长，在编制过程中申请延期至2021年。此变更经全体委员审查通过。	31
45	工信厅科 [2013]102号 2013-0661T-JB	太阳能跟踪传动 装置	牵头单位由“江苏省减 速机产品质量监督检 验中心”调整为“杭州 中德传动设备有限公 司”	该项目起草过程主要由“杭州中德传动设备有限公司”承担调研、编制和验证工作，经秘书处与原牵头起草单位“江苏省减速机产品质量监督检验中心”协商，同意牵头起草单位变更为“杭州中德传动设备有限公司”。此变更经全体委员审查通过	32
46	工信厅科 [2013]102号 2013-0661T-JB	太阳能跟踪传动 装置	项目名称调整为《塔式 太阳能光热发电跟踪 回转传动装置》	在起草阶段，工作组专家提出太阳能跟踪传动装置只适用于光热发电，为明确标准化对象，标准名称变更为《太阳能光热发电跟踪回转传动装置》。此变更经全体委员审查通过	32
47	工信厅科 [2013]102号 2013-0661T-JB	太阳能跟踪传动 装置	计划完成时间由2014 年调整到2021年	在起草阶段，太阳能光热发电跟踪传动技术不断发展，为适应先进技术的应用，起草组进行了大量的试验验证，项目延期至2021年。此变更经全体委员审查通过	32
48	工信厅科函 [2019]245号 2019-1476T-JB	精密齿轮 热处 理技术要求	计划完成时间由2021 年调整到2022年	审查阶段，由于疫情原因，标准审查会迟迟未能如期进行，导致计划完成时间变更为2022年。此变更经全体委员审查通过	33
49	工信厅科 [2020]181号 2020-0795T-JB	永久安装的齿轮 齿条升降机	牵头单位由“中国建筑 科学研究院有限公司 建筑机械化研究分院” 调整为“北京建筑机械 化研究院有限公司”	在起草阶段牵头起草单位“中国建筑科学研究院有限公司建筑机械化研究分院”建议由“北京建筑机械化研究院有限公司”承担牵头起草工作。经“中国建筑科学研究院有限公司建筑机械化研究分院”、“北京建筑机械化研究院有限公司”和“全国升降工作平台标准化技术委员会”三方协商同意，将牵头起草单位变更为“北京建筑机械化研究院有限公司”。此变更经全体委员审查通过	39
50	工信厅科 [2020]181号 2020-0795T-JB	永久安装的齿轮 齿条升降机	项目名称调整为《工业 设备设施用齿轮齿条 式升降机 安全要求》	起草阶段，标准编制工作组讨论认为项目名称未包含应用于塔机操作人员登机用和临时安装的齿轮齿条升降机，为契合齿轮齿条升降机的最新技术发展水平，充分反映行业的应用现状，建议标准名称变更为《工业设备设施专用齿轮齿条升降机》；征求意见阶段，有专家提出，标准名称“专用”删除“专”，更利于该标准向其他用途升降机拓展，增加“式”与GB/T 26557-2021《吊笼有垂直导向的人货两用施工升降机》协调一致，建议标	39

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
				准名称变更为《工业设备设施用齿轮齿条式升降机》；审查阶段，委员们认为，在升降工作平台标准体系“施工升降机”领域的国家、行业标准以及国外先进标准均以产品名称命名，内容均为安全要求，为进一步明确标准化对象，方便标准使用者的理解，建议标准名称变更为《工业设备设施用齿轮齿条式升降机 安全要求》。此变更经全体委员审查通过	
51	工信厅科函 [2020]263号 2020-1625T-JB	汽车高光塑料格栅蒸汽注射模技术条件	项目名称调整为《汽车高光塑料格栅蒸汽注射模》	在召开该项目第一次工作组讨论会时，有专家提议，依据GB/T 1.1—2020标准名称的命名规则，按完整产品标准起草，经工作组讨论，将名称变更为《汽车高光塑料格栅蒸汽注射模》。此变更经全体委员审查通过	40
52	工信厅科函 [2020]263号 2020-1626T-JB	汽车翼子板塑料注射模 技术条件	项目名称调整为《汽车翼子板塑料注射模》	在召开该项目第一次工作组讨论会时，有专家提议，依据GB/T 1.1—2020标准名称的命名规则，按完整产品标准起草，经工作组讨论，将名称变更为《汽车翼子板塑料注射模》。此变更经全体委员审查通过	41
53	工信厅科函 [2020]263号 2020-1627T-JB	汽车转向盘骨架压铸模 技术条件	项目名称调整为《汽车转向盘骨架压铸模》	在召开该项目第一次工作组讨论会时，有专家提议，依据GB/T 1.1—2020标准名称的命名规则，按完整产品标准起草，经工作组讨论，将名称变更为《汽车转向盘骨架压铸模》。此变更经全体委员审查通过	42
54	工信厅科函 [2020]263号 2020-1628T-JB	垃圾分类桶塑料注射模 技术条件	项目名称调整为《垃圾分类桶塑料注射模》	在召开该项目第一次工作组讨论会时，有专家提议，依据GB/T 1.1—2020标准名称的命名规则，按完整产品标准起草，经工作组讨论，将名称变更为《垃圾分类桶塑料注射模》。此变更经全体委员审查通过	43
55	工信厅科函 [2020]263号 2020-1629T-JB	汽车仪表板塑料注射模 技术条件	项目名称调整为《汽车仪表板塑料注射模》	在召开该项目第一次工作组讨论会时，有专家提议，依据GB/T 1.1—2020标准名称的命名规则，按完整产品标准起草，经工作组讨论，将名称变更为《汽车仪表板塑料注射模》。此变更经全体委员审查通过	44
56	工信厅科 [2010]74号 2010-0752T-JB	产品几何技术规范（GPS）圆度测量 三测点法及其仪器的精度评定	牵头单位由“中机生产力促进中心”调整为“北方测盟（北京）科技有限公司”	在起草阶段，“北方测盟（北京）科技有限公司”提供了试验样品，进行了试验验证，收集了性能数据，并承担了标准主要起草工作，为该标准的制定做了大量工作，依据对标准实际贡献大小，经秘书处与原牵头单位“中机生产力促进中心”协调，同意将牵头单位变更为“北方测盟（北京）科技有限公司”。此变更经全体委员审查通过	45
57	工信厅科 [2010]74号 2010-0752T-JB	产品几何技术规范（GPS）圆度测量 三测点法及其仪器的精度	项目名称变更为《产品几何技术规范（GPS）圆度测量 三测点法》	在审查阶段，委员们提出原标准名称中的“仪器的精度评定”仅为测量方法中测量仪器下属的一个小部分，包含于整个测量方法之内，不适宜在题目中单独表述，将标准名称变更为《产品几何技术规范（GPS）圆度测量 三测点法》。此变更经全体委员审查通过	45

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
		评定			
58	工信厅科 [2010]74号 2010-0752T-JB	产品几何技术规范 (GPS) 圆度测量 三测点法及其仪器的精度评定	计划完成时间由2011年调整到2022年	由于标委会秘书处人员调整,未能顺利完成工作交接,标准延期至2022年完成。此变更经全体委员审查通过	45
59	工信厅科 [2010]74号 2010-0751T-JB	产品几何技术规范 (GPS) 同轴度误差检测	牵头单位由“中机生产力促进中心”调整为“深圳市计量质量检测研究院”	在起草阶段,“深圳市计量质量检测研究院”提供了试验样品,进行了试验验证,收集了性能数据,并承担了标准主要起草工作,为该标准的制定做了大量工作,依据对标准实际贡献大小,经秘书处与原牵头单位“中机生产力促进中心”协调,同意将牵头单位变更为“深圳市计量质量检测研究院”。此变更经全体委员审查通过	46
60	工信厅科 [2010]74号 2010-0751T-JB	产品几何技术规范 (GPS) 同轴度误差检测	项目名称调整为《产品几何技术规范 (GPS) 同轴度、同心度检测》	在审查阶段,委员们提出在名称中增加同心度这个检测要素,突出了同心度检测的重要性,删除误差使表述更简洁,将标准名称变更为《产品几何技术规范 (GPS) 同轴度、同心度检测》。此变更经全体委员审查通过	46
61	工信厅科 [2010]74号 2010-0751T-JB	产品几何技术规范 (GPS) 同轴度误差检测	计划完成时间由2011年调整到2022年	由于标委会秘书处人员调整,未能顺利完成工作交接,延期至2022年完成。此变更经全体委员审查通过	46
62	工信厅科 [2016]110号 2016-1241T-ZJ	浇铸机器人 通用技术条件	计划完成时间由2018年调整到2021年	该项目在2019年转由全国铸造机械标委会承接,重新组织成立该标准起草工作组,确定工作方案和起草工作组成员,项目延期至2021年审查。此变更经全体委员审查通过。2023年标委会对该标准技术内容适用性进行了技术复议,认为仍满足现今生产需要,可以继续报批	62

抄 送：工业和信息化部科技司。

中国机械工业联合会

2023 年 12 月 18 日印发
