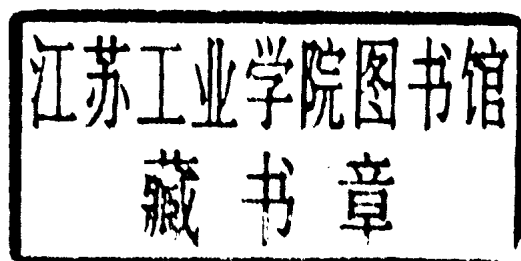


全国物资统一分类与代码

第一卷 黑色金属材料

第一册 高位分类集

中华人民共和国物资部



吉林科学技术出版社

《全国物资统一分类与代码》编制说明

(代前言)

被称作第三次浪潮的新技术革命,把本世纪的高智能工具——计算机的应用,发展到一个新的阶段,提高到一个新的水平。随着计算机的广泛应用,各单位处理的信息量在日益增加,信息交流在日益扩大,我国正在朝着信息社会迈进。在计算机的应用开发过程中,人们发现,只有经过人类智慧的再创造,计算机的功能才能充分得到发挥。实现物资的分类与编码,并逐步标准化,则正是计算机充分发挥作用,高效率处理信息的重要基础。

多年来,我国许多单位开展了物资分类与编码的研究,取得了一些成果。但由于没有统一组织和协调,研究工作处在低水平重复开发的阶段,代码互不兼容,信息难以交流,资源不能共享,整体效率很低。

1986年,物资部(原国家物资局)、商业部、国家技术监督局(原国家标准局)、中国人民解放军总后勤部吸收机械、电子、冶金、铁道、邮电、水利、能源、航空、航天、化工等行业的许多单位,联合开展了物资的分类与编码的研究,有二千多人参加了这项工作。为把研究成果尽早推向社会,发挥效益,我们决定,把全国物资统一分类与编码的研究成果作为大型系列丛书,从今年起陆续出版,成熟一部分,出版一部分,推广使用一部分,并在推广使用中逐步修订、完善。

为便于使用,现对代码的编制作如下说明:

一、编制目的

编制《全国物资统一分类与代码》的目的,是为了制订全国统一的物资分类与识别的共同语言,制订在全国范围内进行物资信息交换的代码标准,统一物资分类,统一物资标识,统一代码校检,以便最大限度地共享物资信息资源。

二、适用范围

本分类代码系统,适用于全国流通领域的主要业务管理,如计划、统计、分配、订货、经营、合同、库存管理等。

三、分类原则

以物资在流通管理过程中最明显、最稳定的特征作为主要的分类依据,坚持科学分类,适当考虑部门现行管理的需要。

四、包容范围

本分类代码系统包容在国内市场上投入流通的生产资料,既包容国内的产品,又包容在国内市场上流通的主要进口物资。

五、代码类型及结构

本系统总体设计采用十位等长全数字码。高位码标识物资归属的大类、中类和小类品名,低位码标识物资的型号规格(或规格组)。为便于代码录入或书写错误的检查,在十位数字代码后面加二位校验码。

六、校验码的设置与使用

1. 校验码的设置

设前十位代码为 $a_1 a_2 a_3 \cdots a_9 a_{10}$, 则二位校验码 $b_1 b_2$ 为和数 $S = \sum_{i=1}^{10} i a_i$ 除以100所得的余数, 亦即和数 S 的最末二位数。

2. 校验码的使用

如果已经将十位代码连同二位校验码录入了计算机, 或者你从电报上收到了用物资代码标识的一组数据, 如何检查代码 $a_1 a_2 a_3 \cdots a_9 a_{10} b_1 b_2$ 的正确与否呢? 这时只需用前十位代码根据上述公式再生成一次校验码, 得到 $b'_1 b'_2$, 然后用 $b'_1 b'_2$ 同 $b_1 b_2$ 进行比较, 相同则证明代码正确, 不相同则表示有误。

七、大类设置方案

本系统大类设置共分五个区, 即零区、军队物资专用区、备用区、用户自定义区和通用区。

1. 零区, 即00大类, 留作特殊用途。

2. 军队物资专用区, 为1至10大类。

3. 备用区, 为25、31、36、40、50、52、55、58、77、94, 共十个大类。

4. 用户自定义区, 为96至99大类。这些大类号, 供各部门各单位用来编制在通用区未入类的物品代码。

5. 通用区大类设置, 从11至95, 共占用该码区的75个大类号(备用类号穿插其中)。

物资类目繁多, 品种规格复杂, 要对其进行统一的分类与编码, 反映各种特征, 适应千家万户的需要, 是非常不容易的。这是一项巨大的系统工程, 需要千千万万的人为此付出努力。由于缺乏经验, 加之时间仓促, 我们推出的《全国物资统一分类与代码》可能还存在许多不足和疏漏, 恳请广大读者提出批评, 提出建议。

编 者

1989年3月

薄一波同志为《全国物资统一分类与代码》题词

要逐渐不断推行适合我国
国情、适合现代科技要求的
标准化，这是一项重要的技
术政策。

薄一波
一九九二年
二月廿六日

物资部部长柳随年同志为《全国物资统一分类与代码》题词

抓好信息工作，
为物资流通服务。

柳随年

一九八二年

商业部副部长姜习同志为本书题词

统一物资商品
的分类代码
管理现代化。

姜习
题

冶金部部长戚元靖同志为本书题词

统一金属材料分类与
编码，促进信息交流。

戚元靖

1989.3.20.

物资部副部长凌毓勋同志对物资编码工作的批示：

编码是一件很重要的基础工作，要抓紧进行。

凌毓勋

一九八八年十二月十日

《全国物资统一分类与代码》

编 辑 委 员 会

主任委员 桓玉珊

副主任委员 张庶平 温光春 胡貽志

委 员 冀俊杰 陈家冠 童登赋 张柏玲 周瑞康

张主明 任同生

褚善元、赵艳华、范福初、徐苗文、周云梅、孙涛、袁理凡、李
晨光、文字明、叶大训等同志曾经参加组织并大力支持了编码工作。

《全国物资统一分类与代码》

总 体 技 术 组

组 长	胡貽志				
副组长	尚衍慎	张左华	陈家冠	韩方林	李鸿彬
成 员	崔淑贤	王洪泉	翟亚莎	张晓秋	郑 翊
	张子牛	曹立生	张宏江	焦 火	沈文龙
	武秀华				

下列同志曾参加总体技术组工作

胡康生	郭肇明	甘炳煌	徐 畅	王永强
常国钰	方以忠	李明宝	蔡培德	毛伟平
吴志惠	万锦平	阎 正	任树山	钱小东
姚海峰	赵 军	王春平	邓 琦	李 辉
李洪仁	符根官	赵敬章	张明发	宋建祥
封欣海	王晓东	马凤琴等		

《全国物资统一分类与代码》

黑色金属材料部分编辑委员会

主 编 姜庆忱

副主编 刘春林(执笔) 范之平 尚衍慎 张建舫 张 芃

编 委 常建良 王洪泉 翟亚莎 张永跃

审 稿 曹占魁 陆公辉 徐素卿 李淑清 白光昭

王绍远 张荣阳 官明举 王连祥 孙明峰

韩明奎 扬中维 陈元初 张立德 宋尔康

校 稿 炼银昌 衣 薇 欧阳南燕 李智强 阴明彦

刘春华 张建军 郑 翊 张晓秋 张子牛

赵英海 杨 钢 候建林 王海燕

朱德生、卢尚汉、孙振国等同志对黑色金属材料编码工作及统一代码推广工作给予了很大支持。

下列单位对黑色金属材料编码给予了很大支持并派有关专家参加了工作：物资部金属司、物资部黑色金属总公司、冶金部钢铁司、冶金部

钢加公司、鞍钢、武钢、首钢、太钢、宝钢、成都无缝钢管厂、齐钢、上钢五厂、大连钢厂、上海异型钢管厂、大冶钢厂、上海冷拉型钢厂、上海战斗型钢厂、上海新沪钢厂、抚顺钢厂、冶金部郑州金属制品研究所、铁道部物资局、机电部供销公司、兵工物资总公司、航天物资公司、中国黑色金属材料总公司华北公司、华东公司、天津市金属公司、武汉市金属公司、上海市金属公司、北京市金属公司、内蒙金属公司、海拉尔金属公司、河北省藁县金属公司等。

目 录

黑色金属冶炼产品-----	1
铸铁管-----	1
钢材-----	5
重轨-----	5
轻轨-----	6
大型型钢-----	7
中型型钢-----	10
小型型钢-----	16
钢带-----	24
线材-----	26
中厚钢板-----	28
薄钢板-----	33
电工用硅钢薄板-----	37
优质型材-----	38
无缝钢管-----	56
焊接钢管-----	78
其它钢材-----	84
冷弯型钢-----	86
金属制品-----	88
钢丝-----	88
钢绞线-----	95
钢丝绳-----	97

大类：冶炼产品

代 码				名 称	
大类	品 种	组距	校验	品 名	组 距
53	000000	00	11	黑色金属冶炼产品	
53	010000	00	15	铸铁管	
53	010100	00	21	灰口铸铁管件	
53	010101	00	29	承盘短管	
53	010102	00	37	插盘短管	
53	010103	00	45	套管	
53	010104	00	53	90°双承弯管	
53	010105	00	61	45°双承弯管	
53	010106	00	69	22度半双承弯管	
53	010107	00	77	11°双承弯管	
53	010108	00	85	全承丁字管	
53	010109	00	93	全承十字管	
53	010110	00	28	插堵	
53	010111	00	36	承堵	
53	010112	00	44	90°双盘弯管	
53	010113	00	52	45°双盘弯管	
53	010114	00	60	三盘丁字管	
53	010115	00	68	盲法兰盘	
53	010116	00	76	双承丁字管	
53	010117	00	84	承插渐缩管	
53	010118	00	92	插承渐缩管	
53	010119	00	20	90°承插弯管	
53	010120	00	35	45°承插弯管	
53	010121	00	43	22°承插弯管	
53	010122	00	51	11°承插弯管	
53	010123	00	59	乙字管	
53	010124	00	67	承插单盘排气管	
53	010125	00	75	承插泄水管	
53	010200	00	27	砂型离心铸铁管	
53	010201	00	35	P级砂型离心铸管	
53	010201	20	53		200
53	010201	25	03		250
53	010201	30	62		300

大类：冶炼产品

代 码				名 称	
大类	品 种	组距	校验	品 名	组 距
53	010201	35	12	P级砂型离心铸管	350
53	010201	40	71		400
53	010201	45	21		450
53	010201	50	80		500
53	010201	60	89		600
53	010201	70	98		700
53	010201	80	07		800
53	010201	90	16		900
53	010201	91	26		1000
53	010202	00	43	G级砂型离心铸管	
53	010202	20	61		200
53	010202	25	11		250
53	010202	30	70		300
53	010202	35	20		350
53	010202	40	79		400
53	010202	45	29		450
53	010202	50	88		500
53	010202	60	97		600
53	010202	70	06		700
53	010202	80	15		800
53	010202	90	24		900
53	010202	91	34		1000
53	010300	00	33	连续铸铁管	
53	010301	00	41	LA级连续铸铁管	
53	010301	07	11		75
53	010301	10	50		100
53	010301	15	19		150
53	010301	20	59		200
53	010301	25	09		250
53	010301	30	68		300
53	010301	35	18		350
53	010301	40	77		400
53	010301	45	27		450

代 码				名 称	
大类	品 种	组距	校验	品 名	组 距
53	010301	50	86	LA级连续铸铁管	500
53	010301	60	95		600
53	010301	70	04		700
53	010301	80	13		800
53	010301	90	22		900
53	010301	91	32		1000
53	010301	92	42		1100
53	010301	93	52		1200
53	010302	00	49	A级连续铸铁管	
53	010302	07	19		75
53	010302	10	58		100
53	010302	15	08		150
53	010302	20	67		200
53	010302	25	17		250
53	010302	30	76		300
53	010302	35	26		350
53	010302	40	85		400
53	010302	45	35		450
53	010302	50	94		500
53	010302	60	03		600
53	010302	70	12		700
53	010302	80	21		800
53	010302	90	30		900
53	010302	91	40		1000
53	010302	92	50		1100
53	010302	93	60		1200
53	010303	00	57	B级连续铸铁管	
53	010303	07	27		75
53	010303	10	66		100
53	010303	15	16		150
53	010303	20	75		200
53	010303	25	25		250
53	010303	30	84		300