

DB42

湖北省地方标准

DB42/T 1579—2020

模锻件生产过程信息追溯要求

General requirements for productive process information traceability of
die forgings

2020 - 09 - 22 发布

2020 - 11 - 22 实施

湖北省市场监督管理局 发布

目 次

前言..... III

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 缩略语..... 2

5 一般要求..... 2

6 标识编码..... 2

7 信息查询方式..... 2

8 追溯信息录入..... 2

9 追溯信息采集..... 3

10 追溯信息管理..... 3

前 言

本文件按照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》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由湖北省机械工业联合会提出并归口。

本文件起草单位：湖北三环锻造有限公司、湖北省标准化与质量研究院、湖北文理学院汽车与交通工程学院、湖北光谷标准创新科技有限公司。

本文件主要起草人：张运军、谢秋琪、邵光保、赵海涛、汪拥进、朱荣宇、余国林、左培、武建祥、曾俊、汪锋、吴华伟、高家鸣、李姍婧、吕雪、陶莎。

本文件实施应用中的疑问，可咨询湖北省机械工业联合会，联系电话：027-87332062，邮箱：114493216@qq.com；对本文件的有关修改意见建议请反馈至湖北省三环锻造有限公司，联系电话：0710-7257256，邮箱：DZGHFZB@163.com。

模锻件生产过程信息追溯要求

1 范围

本文件规定了模锻件生产过程中信息追溯的一般要求、标识编码、信息查询方式、追溯信息录入、追溯信息采集、追溯信息管理的要求。

本文件适用于模锻件生产过程的信息追溯。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 37004 国家物品编码通用导则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

追溯 `traceability`

通过记录和标识，追踪和溯源客体的历史、应用情况或所处位置的活动。

注：追溯包括跟踪（`follow-up`）和溯源（`tracing`）两个方面。

3.2

追溯编码（标识编码） `traceability code (identification code)`

产品信息追溯的唯一识别编码，这里指对象标识符。

3.3

追溯标识 `traceability identification`

产品信息追溯的唯一识别编码的物理载体。

3.4

标识信息 `identification information`

标识中承载的信息。

3.5

追溯信息 traceability information

能够实现追溯系统中各参与方之间有效链接的必需信息，如责任主体备案信息、产品名称、追溯单元、追溯编码等。

4 缩略语

RFID:射频识别 (Radio Frequency Identification)

5 一般要求

5.1 建立和完善生产过程追溯信息，至少包含原材料、生产加工、仓储等过程中各追溯节点质量安全相关信息。

5.2 采用 GB/T 37004 规定的编码体系对产品进行标识编码。

5.3 追溯信息实行分级管理，向消费者、相关部门、企业等信息需求者按需、按权限提供可追溯的信息内容。应提供向社会开放查询的公开信息。

5.4 应符合国家有关信息安全的有关规定和相关标准要求，应具备防攻击、防病毒等信息安全防护能力。

5.5 应具备追溯信息采集与查询设备及信息追溯管理系统。

5.6 各追溯节点应按需做好追溯信息共享。

6 标识编码

6.1 标识编码内容应至少包含永久性标识和产品条形码。永久性标识应至少包含企业标志（代码）、产品图号、批次信息。产品条形码应至少包含原材料批次信息和生产加工工序信息。

6.2 应确保追溯标识清晰、完整、未经涂改。

6.3 各环节需新增或变更包装形态时，其新增追溯标识应与原追溯标识保持关联一致。

7 信息查询方式

7.1 读取方式

用户使用读取设备扫描模锻件产品上的条形码或感应RFID追溯标识获取标识信息。

7.2 输入方式

用户根据商品包装上印制的标识编码，通过查询平台直接输入获取标识信息。

8 追溯信息录入

8.1 锻件原材料批次信息

锻件原材料批次信息应符合表1的要求。

表 1 锻件原材料批次信息

序号	类型	内容
1	锻件原材料信息	名称、规格、进厂批次、重量、存储信息、不合格原材料处置记录等
2	锻件原材料供应信息	企业名称、企业地址、联系方式、接收时间、接收人、供应商检验报告（包含外观、尺寸、化学成分等）等

8.2 生产加工工序信息

锻件生产加工工序信息应符合表2的要求。

表 2 生产加工工序信息

序号	工序名称	内容
1	锻件原材料检验	检验报告（包含外观、尺寸、化学成分、批次等）、不合格处置记录、存储信息等
2	下料	下料设备、下料尺寸、材料牌号、批次信息、数量、操作者信息、操作时间、不合格处置记录等
3	加热	加热设备编号、加热温度、加热时间、操作者信息、不合格处置记录等
4	模锻	锻造设备编号、模具编号、锻件尺寸、模具使用次数、模具预热温度、模锻温度、生产节拍、设备实时载荷、配用设备编号、操作者信息、不合格处置记录等
5	热处理	热处理温度、保温时间、生产批次、操作者信息、不合格处置记录等
6	检验	机械性能、金相、硬度、操作者信息、检测报告、不合格处置记录等
7	抛丸	丸粒尺寸、抛丸时间、操作者信息、不合格处置记录等
8	探伤	探伤方式、探伤工艺参数、探伤检查结果、不合格产品处置记录、操作者信息等
9	入库	库位信息、入库时间、操作者信息等

8.3 其它信息

当存在特殊要求时，可按需增加追溯信息内容。

9 追溯信息采集

9.1 原材料采集环节

- 9.1.1 生产企业应要求原材料供应商提供每批次原材料产品的原料信息记录。
- 9.1.2 生产企业应采集原材料入厂验收检验信息。

9.2 生产过程采集

生产过程的追溯信息采集应以单件产品为主，追溯信息采集节点应准确和完整。

10 追溯信息管理

10.1 信息存储和备份

电子追溯信息存储时间应不低于十年，追溯信息应备份。

10.2 信息传输

10.2.1 批量追溯信息的传输与迁移应保证数据安全性与完整性。

10.2.2 单条追溯信息的传输，可依托计算机通信网络、无线通信网络传输手段。
