

团体标准

《生产车间智能排程系统》
(征求意见稿) 编制说明

标准编制小组

2024 年 04 月

一、工作简况

1、任务来源

根据 2020 年全国标准化工作要点，大力推动实施标准化战略，持续深化标准化工作改革，加强标准体系建设，提升引领高质量发展的能力。依据《中华人民共和国标准化法》，以及《团体标准管理规定（试行）》相关规定，全国城市工业品贸易中心联合会决定立项并联合相关单位共同制定《生产车间智能排程系统》团体标准。于 2024 年 03 月 14 日，全国城市工业品贸易中心联合会发布《生产车间智能排程系统》团体标准立项通知，正式立项。

2、起草工作组信息

本文件由全国城市工业品贸易中心联合会提出并归口。

本文件起草单位：无锡奇智信息科技有限公司。

本文件主要起草人：xxx、xxx、xxx。

3、标准编制过程（起草阶段）

根据任务要求，于 2024 年 03 月组织开展起草工作，成立《生产车间智能排程系统》团体标准起草工作组。起草组在资料整理和企业调研的基础上，确定安全规范指标体系，并依据企业现状确定指标参数，进行标准主要技术内容的编写。标准起草工作组成员认真学习了 GB/T 1.1 等文件，结合标准制定工作程序的各个环节，进行了探讨和研究，并在现有标准化文件和科研成果等相关资料进行收集整理的基础上，收集、整理国内外相关技术资料，对比国内相关产品标准，确定工作思路和重点关注问题。同时，起草工作组制定了标准编制工作计划、编写大纲，明确任务分工及各阶段进度时间。

标准起草工作组经过技术调研、咨询，收集、消化有关资料，于 2024 年 04 月 13 日编写完成了团体标准《生产车间智能排程系统》草案。随后，经研究讨论，形成征求意见稿，公开征求意见。

二、编制原则和主要内容

1、编制原则

在标准制定过程中，标准起草工作组按照 GB/T 1.1-2020 给出的规则编写，主要遵循以下原则：

- (1) 协调性：保证标准与本标委会的标准体系协调一致，与国内现行相关标准协调一致，与国内现行国家标准、行业标准协调一致。
- (2) 适用性：结合产品生产企业管理实践和产品的主要环境影响，提出对企业产品的具体指标要求。

2、主要内容及说明

本文件规定了生产车间智能排程系统（下文简称“系统”）的功能要求、性能要求、文档要求、安全要求和运维要求。

本文件适用于制造型企业实现订单和生产计划的排程与管理的智能化软件系统。

三、标准中如果涉及专利，应有明确的知识产权说明

本文件不涉及专利及知识产权问题。

四、采用国际标准和国外先进标准的情况，与国际、国内同类标准水平的对比情况

本文件主要参考了以下标准或文件：

GB/T 22080 信息技术 安全技术 信息安全管理体系 要求

GB/T 22239—2019 信息安全技术 网络安全等级保护基本要求

GB/T 8567 计算机软件文档编制规范

GB/T 16680 系统与软件工程 用户文档的管理者要求

GB/T 20720.1 企业控制系统集成 第1部分：模型和术语

五、与有关的现行法律、法规和强制性国家标准的关系

本文件与相关法律、法规、规章及相关标准协调一致，没有冲突。

六、重大分歧意见的处理经过和依据

无。

七、贯彻标准的要求和措施建议

标准发布后，应向相关企业进行宣传、贯彻，推荐此标准。

八、其他应予说明的事项

无。

团体标准起草工作组

2024 年 04 月 15 日