

9.314/5-1



在馆内查阅

上海工业自动化仪表研究所

工业仪表设计标准手册

该标准、规范汇编，供设计人员参考，如做设计依据，其受控状态请以标准规范单行本的标识为准。

设计院总工程师室 院办公室

术工作计

《
划规定

1996年11月20日

造的许多

基础标准以及标准化方针政策，且经广泛征求仪表制造厂、研究所和使用单位的设计、标准化人员的意见而选辑成的。根据《手册》审查会纪要早日出版发行《手册》的要求，并受原机械工业部仪器仪表工业局标准化处的委托，现由上海工业自动化仪表研究所负责出版发行。

选编和出版《手册》的目的是要向所有从事设计、制造、检验、安装施工、使用维修仪表的广大工程技术人员、标准化工作者、工人提供各自需要的标准资料，以推动标准的贯彻，使各个环节的工作都纳入标准化轨道、最大限度地提高仪表质量和应用价值，同时也为仪表产品质量评定，商贸引进仪表产品的甄检验收提供必要的标准依据。《手册》还是设有自动化专业的大专院校教师、学生的辅助教学资料，是了解仪表制造、使用等现状的窗口之一。《手册》不仅选编了设计制造仪表所必须的基础标准，同时还在部分篇章的后面附编了与之相关的标准目录，可供读者查索应用。

没有标准就没有质量。因此，广大仪表制造厂、所从事设计、制造、使用仪表的工程技术人员和企业单位都希望有一本全面、正确、有效、关于仪表设计标准手册。现在出版的《工业仪表设计标准手册》就是我们奉献给大家的尝试。愿《工业仪表设计标准手册》在推动标准贯彻，保证和监督仪表产品质量工作中成为大家的好助手。

参加《工业仪表设计标准手册》选辑、出版工作的有

范瑞能 上海工业自动化仪表研究所

陆逸琼 上海工业自动化仪表研究所

殷学山 上海工业自动化仪表研究所

许蟠美 上海自动化仪表一厂

冯国荣 上海自动化仪表五厂

在选编和出版《工业仪表设计标准手册》的工作中，得到有关厂所同行的指导关心，在此一并致谢。

限于我们的水平，在选编和出版工作中，会有不足乃至错误，敬请读者批评指出。

编者

1987—07—31

1	中华人民共和国标准化管理条例	(0001)
2	标准化工作导则	
	GB1.1—81 标准化工作导则——编写标准的一般规定	(0005)
	GB1.1—81 标准化工作导则——标准出版印刷的规定	(0021)
3	术语	
	GB2036—80 印制电路术语	(0036)
	GB2298—80 机械振动、冲击术语	(0051)
	GB2422—81 电工电子产品基本环境试验规程 术语	(0060)
	JB2765—81 阀门术语	(0070)
	JB/Z155—81 产品图样及设计文件名词、术语	(0079)
	GB3187—82 可靠性基本术语	(0084)
	GB3935.1—83 标准化基本术语	(0091)
	GB2900.35—83 电工名词术语 爆炸性环境用防爆电气设备	(0095)
	GB5603—85 负荷传感器名词术语	(0103)
	有关术语标准	(0108)
4	符号和代号	
	SJ1222—77 电子计算机文字符号	(0109)
	SJ1223—77 二进制逻辑电路图形符号	(0119)
	GB1526—79 信息处理流程图图形符号	(0124)
	JB2626—79 电力系统二次回路保护, 自动继电器及装置常用文字与 图形符号	(0126)
	GB2625—81 过程检测和控制流程图用图形符号和文字代号	(0163)
	有关符号代号标准	(0217)
5	基本设计参数	
	JB1402—76 仪表盘用工业自动化仪表外壳外形尺寸	(0218)
	JB2276—78 工业自动化仪表用记录纸尺寸系列	(0223)
	GB2822—81 标准尺寸	(0225)
	GB2878—81 液压气动系统和元件—油(气)口连接螺纹尺寸	(0231)
	SJ2193—82 整流滤波阻流圈电气参数系列	(0232)
	GB3368—82 工业自动化仪表用电源	(0233)
	GB3047.1—82 面板、架和柜的基本尺寸系列	(0234)
	ZB Y282—84 显示仪表温度测量范围	(0243)

	工业过程测量和控制系统及其元件间传输信号.....	(0245)
6	工业自动化仪表工作条件	
ZB Y120—83	工业自动化仪表工作条件——温度、湿度和大气压力	(0246)
ZB Y121—83	工业自动化仪表工作条件——动力.....	(0248)
GB4439—84	工业自动化仪表工作条件——振动.....	(0250)
7	通用技术条件和试验方法	
GB1048—70	管子和管路附件的公称压力和试验压力.....	(0253)
JB1396—74	工业自动化仪表盘盘面布置图的绘制方法.....	(0254)
JB1399—74	工业自动化仪表接线端子排列和标志.....	(0260)
JB1789—76	工业自动化仪表盘技术条件.....	(0263)
SJ202—81	印制板通用技术要求和试验方法.....	(0266)
GB2682—81	电工成套装置中的指示灯和按钮的颜色.....	(0272)
ZB Y002—81	仪器仪表运输、运输贮存基本环境条件及试验方法...	(0276)
ZB Y092—82	工业自动化仪表电磁干扰及电源畸变影响试验方法...	(0280)
GB3386—82	工业过程测量和控制系统用电动和气动模拟记录仪和指 示仪性能评定方法.....	(0284)
ZB Y122—83	工业自动化仪表指针指示部分的基本型式, 尺寸及指针 的一般技术要求.....	(0301)
ZB Y123—83	工业自动化仪表标度的一般规定.....	(0305)
ZB Y124—83	工业自动化仪表检测仪表和显示仪表精确度等级基本误 差及工作条件影响的表示方法.....	(0315)
GB4451—84	工业自动化仪表振动(正弦)试验方法.....	(0317)
GB4708—84	工业过程测量和控制系统用动圈式指示调节仪性能评定 方法.....	(0321)
GB4729—84	工业过程测量和控制系统用电动和气动模拟信号变送器 性能评定方法.....	(0336)
GB4830—84	工业自动化仪表气源压力范围和质量.....	(0354)
GB4213—84	气动调节阀通用技术条件.....	(0357)
ZB Y003—84	仪器仪表包装技术条件.....	(0371)
GB5010—85	工业过程控制系统用位式控制器性能评定方法.....	(0376)
GB5489—85	印制板制图.....	(0395)
GB5604—85	负荷传感器试验方法.....	(0407)
ZB Y320—85	仪器仪表可靠性验证试验及测定试验(指数分布)导则	(0416)
ZB Y321—85	仪器仪表可靠性评定程序.....	(0465)

有关通用技术条件和方法标准..... (0474)

8 安全技术

- GB3836.1—83 爆炸性环境用防爆电气设备通用要求..... (0476)
- GB3836.2—83 爆炸性环境用防爆电气设备 隔爆型电气设备“d”... (0511)
- GB3836.3—83 爆炸性环境用防爆电气设备 增安型电气设备“e”... (0531)
- GB3836.4—83 爆炸性环境用防爆电气设备 本质安全型电路和电气设备“i”..... (0548)
- GB4793—84 电子测量仪器安全要求..... (0569)

9 图样和技术文件

- JB/Z156—81 产品工作图样的基本要求..... (0616)
- JB/Z157—81 产品图样及设计文件格式..... (0619)
- JB/Z158—81 产品图样及设计文件编号原则..... (0641)
- JB/Z159—81 产品图样及设计文件的完整性..... (0648)
- JB/Z160—81 产品图样及设计文件更改办法..... (0654)
- JB/Z187.1—82 工艺工作程序..... (0658)
- JB/Z187.2—82 工艺文件的完整性..... (0662)
- JB/Z187.3—82 工艺规程格式及填写规则..... (0668)
- JB/Z187.4—82 管理用工艺文件格式..... (0697)
- JB/Z187.5—82 专用工艺装备设计文件格式..... (0722)
- JB/Z180—82 工艺装备编号方法..... (0731)

10 设计要素及其标准

- JB1—59 锥度公差..... (0762)
- JB2—59 滚花..... (0763)
- JB6—59 球面半径..... (0764)
- JB7—59 自由角度公差..... (0765)
- GB157—59 标准锥度..... (0766)
- GB1204—75 光学零件的倒角..... (0767)
- GB152—76 紧固件通孔及沉头座尺寸..... (0769)
- GB1360—78 印制电路网格..... (0771)
- GB3—79 螺纹收尾、肩距、退刀槽、倒角..... (0772)
- SJ/Z1675—81 印制线路板设计..... (0776)
- JB145—85 中心孔..... (0777)

11 表面处理

- GB1238—76 金属镀层及化学处理表示方法…………… (0781)
JB/Z146—79 油漆层的分类、特性和标记…………… (0786)
SJ2087—82 涂料涂覆标记…………… (0788)

12 金属材料和非金属材料

- GB221—79 钢铁产品牌号表示方法…………… (0791)
GB340—76 有色金属及合金产品牌号表示方法…………… (0799)

型材

- GB905—82 冷拉圆钢…………… (0809)
GB906—82 冷拉方钢…………… (0812)
GB907—82 冷拉六角钢…………… (0815)
GB3204—82 冷拉方钢丝…………… (0818)
GB3205—82 冷拉六角钢丝…………… (0820)
GB3207—82 银亮钢…………… (0822)
GB705—83 热轧六角钢和八角钢…………… (0825)
GB704—83 热轧扁钢…………… (0827)

钢带

- GB716—83 普通碳素钢冷轧钢带…………… (0832)
GB3524—83 普通碳素结构钢热轧钢带…………… (0837)
GB3525—83 弹簧钢、工具钢冷轧钢带…………… (0840)
GB3526—83 低碳钢冷轧钢带…………… (0843)
GB3530—83 热处理弹簧钢带…………… (0847)

钢管

- GB3089—82 不锈钢耐酸极薄壁无缝钢管…………… (0852)
GB3090—82 不锈钢小直径钢管…………… (0854)
GB3091—82 低压流体输送用镀锌焊接钢管…………… (0856)
GB3092—82 低压流体输送用焊接钢管…………… (0858)
GB3094—82 冷拔无缝异型钢管…………… (0860)

钢板

- GB708—65 轧制薄钢板品种…………… (0894)

GB3077—82	合金结构钢技术条件·····	(0898)
GB3078—82	优质结构钢冷拉钢材技术条件·····	(0909)
GB3280—82	不锈钢耐酸及耐热钢薄钢板技术条件·····	(0914)
YB73—70	电工用热轧硅钢薄板·····	(0919)
YB543—65	弹簧钢薄钢板技术条件·····	(0923)
高温合金		
GBn176—82	转动部件用高温合金热轧棒材·····	(0924)
GBn178—82	高温合金冷拉棒材·····	(0929)
GBn179—82	高温合金热轧钢板·····	(0932)
GBn180—82	高温合金冷轧薄板·····	(0935)
GBn188—82	一般用途高温合金管·····	(0939)
精密合金——软磁合金		
GBn159—82	铁镍钴软磁合金 1J403·····	(0941)
GBn160—82	耐蚀软磁合金 1J36, 1J116和 1J117·····	(0944)
GBn161—82	高硬度高电阻高磁导合金·····	(0948)
GBn197—83	软磁合金尺寸, 外形, 表面质量试验方法和检验规则的一般规定·····	(0953)
GBn198—83	高初磁导率软磁合金技术条件·····	(0958)
GBn203—83	铁铝软磁合金技术条件·····	(0963)
GBn204—83	磁温度补偿合金技术条件·····	(0967)
GBn205—83	软磁合金带卷绕环形铁芯·····	(0970)
YB200—75	电工用纯铁·····	(0979)
精密合金——硬磁材料		
GBn171—82	磁滞合金冷轧带·····	(0982)
GBn172—82	铁钴钒永磁合金·····	(0985)
GBn173—82	铁钴钼磁滞合金热轧(或锻)棒材·····	(0988)
GBn174—82	变形永磁钢·····	(0991)
精密合金——弹性合金		
GBn162—82	抗震耐磨轴尖合金 3J40·····	(0994)
GBn162—82	正温度系数恒弹性合金 3J63·····	(0997)

精密合金——膨胀合金

GBn97—80	低钴定膨胀玻封合金4J44技术条件·····	(1000)
GBn98—80	低钴定膨胀瓷封合金4J46技术条件·····	(1002)
GBn99—80	无磁定膨胀瓷封合金4J78, 4J80和4J82技术条件·····	(1004)
GBn100—81	膨胀合金的品种规格、尺寸公差、表面质量试验方法和 检验规则的一般规定·····	(1007)
GBn101—81	铁镍钴玻封合金4J29技术条件·····	(1011)
GBn102—81	铁镍钴瓷封合金4J33和4J34技术条件·····	(1013)
GBn103—81	铁镍玻封合金技术条件·····	(1014)
GBn104—81	杜美丝芯合金4J43技术条件·····	(1015)
GBn105—81	铁镍铜玻封合金4J41技术条件·····	(1016)
GBn106—81	铁镍铬玻封合金技术条件·····	(1018)
GBn107—81	铁镍定膨胀合金4J58技术条件·····	(1019)
GBn108—81	无磁磁尺基体用铁锰合金4J59技术条件·····	(1020)
GBn109—81	铁铬玻封合金4J28技术条件·····	(1022)
GBn110—81	低膨胀合金4J36和4J32技术条件·····	(1023)
GBn111—81	易切削低膨胀合金4J38技术条件·····	(1024)
GBn132—81	高温低膨胀合金4J40技术条件·····	(1026)

铜及铜合金——棒材及线材

YB456—71	紫铜棒·····	(1028)
YB457—71	黄铜棒·····	(1029)
YB458—71	铝青铜棒·····	(1031)
YB455—71	硅青铜棒·····	(1032)
YB553—71	锡青铜棒·····	(1034)
YB718—70	无氧铜棒·····	(1035)
YB720—70	铍青铜棒·····	(1037)
YB721—70	镉青铜棒·····	(1038)
YB722—70	锌白铜棒·····	(1039)
GB3109—82	纯铜线·····	(1040)
GB3110—82	黄铜线·····	(1041)
GB3111—82	锡黄铜线·····	(1043)
GB3112—82	铅黄铜线·····	(1044)
GB3113—82	镍铜合金线·····	(1045)
GB3114—82	黄铜扁线·····	(1046)

GB3122—82	镉青铜线.....	(1047)
GB3123—82	硅青铜线.....	(1048)
GB3124—82	锡青铜线.....	(1049)
GB3125—82	白铜线.....	(1050)
GB3134—82	铍青铜线.....	(1052)

铜及铜合金——板材

GB2040—80	纯铜板.....	(1053)
GB2042—80	复杂黄铜板.....	(1057)
GB2044—80	镉青铜板.....	(1059)
GB2045—80	铬青铜板.....	(1061)
GB2046—80	锰青铜板.....	(1063)
GB2049—80	锡锌铅青铜板.....	(1065)
GB2050—80	普遍白铜板.....	(1067)
GB2051—80	铝白铜 (BA16—1.5, BA113—3) 板.....	(1071)
GB2052—80	锰白铜板.....	(1073)
GB2054—80	镍及镍合金板.....	(1075)

铜及铜合金——带材

GB2059—80	纯铜带.....	(1078)
GB2060—80	黄铜带.....	(1081)
GB2063—80	镉青铜带.....	(1086)
GB2064—80	锰青铜带.....	(1088)
GB2067—80	锡锌铅青铜带.....	(1090)
GB2068—80	普通白铜带.....	(1091)
GB2070—80	锰白铜带.....	(1094)
GB2072—80	镍及镍合金带.....	(1097)
GB2073—80	双金属带.....	(1100)
YB706—80	专用铅黄铜带.....	(1102)

铜及铜合金——箔材

YB462—64	紫铜箔.....	(1104)
YB559—65	黄铜箔.....	(1105)
YB707—70	青铜箔.....	(1106)
YB708—70	镍及白铜箔.....	(1107)
YB729—70	电解铜箔.....	(1108)

铜及铜合金——管材

GB1527—79	拉制铜管.....	(1109)
GB1528—79	挤制铜管.....	(1111)
GB1529—79	拉制黄铜管.....	(1113)
GB1530—79	挤制黄铜管.....	(1115)
GB1531—79	铜及铜合金毛细管.....	(1118)
GB2882—81	镍及镍铜合金管.....	(1120)
YB449—78	挤制铝青铜管.....	(1122)
YB712—78	压力表管.....	(1125)
YB715—70	矩形与扁矩形波导管.....	(1127)
YB717—78	锌白铜管.....	(1129)
YB793—78	黄铜薄壁管.....	(1131)

铝及铝合金

GB3129—82	铝钛合金线.....	(1133)
GB3191—82	铝及铝合金挤压棒材.....	(1134)
GB3192—82	高强度铝合金挤压棒.....	(1140)
GB3193—82	铝及铝合金热轧板.....	(1142)
GB3194—82	铝及铝合金板材的尺寸及允许偏差.....	(1146)
GB3198—82	工业用纯铝箔.....	(1151)
GB3614—83	铝合金箔.....	(1154)
GB3617—83	表盘及装饰用铝及铝合金板.....	(1156)

贵金属

GBn67—83	贵金属及其合金线材.....	(1159)
----------	----------------	--------

弹性元件材料

GB702—72	热轧圆钢和方钢品种.....	(1168)
GB1220—75	不锈钢耐酸钢技术条件.....	(1171)
GB1221—75	耐热钢技术条件.....	(1180)
GB2041—80	黄铜板.....	(1186)
GB2043—80	铝青铜板.....	(1192)
GB2047—80	硅青铜板.....	(1194)
GB2048—80	锡青铜板.....	(1196)

GB2053—80	锌白铜板.....	(1200)
GB2062—80	铝青铜带.....	(1202)
GB2065—80	硅青铜带.....	(1205)
GB2066—80	锡青铜带.....	(1208)
GB2069—80	铝白铜 (BA16—1.5, BAI13—3) 带.....	(1211)
GB2071—80	锌白铜带.....	(1214)
GB2270—80	不锈钢无缝钢管.....	(1216)
GB2598—81	冷轧不锈、耐热钢带.....	(1225)
YB138—73	弹性元件用合金.....	(1230)

非金属材料.....	(1232)
------------	--------

18 简要资料

国家标准、专业标准、部门标准代号.....	(1245)
世界各国国家标准代号、名称及制订机构.....	(1246)
IEC各TC/SC负责的专业索引.....	(1249)
美、英、法、日、德等国标准化组织的缩写或代号.....	(1268)
采用国际标准的程度和表示方法.....	(1270)
法定计量单位名词解释.....	(1271)
单位换算系数.....	(1274)

第一章 总 则

第一条 标准化是组织现代化生产的重要手段，是科学管理的重要组成部分。在社会主义建设中推行标准化，是国家的一项重要技术经济政策。没有标准化，就没有专业化，就没有高质量、高速度。为了加强标准化管理，提高标准化水平，充分发挥标准化在实现农业、工业、国防和科学技术现代化中的作用，特制订本条例。

第二条 技术标准（简称标准，下同）是从事生产、建设工作以及商品流通的一种共同技术依据。凡正式生产的工业产品，重要的农产品，各类工程建设，环境保护，安全和卫生条件，以及其它应当统一的技术要求，都必须制订标准，并贯彻执行。

第二章 标准的制订和修订

第三条 制订或修订标准，要充分考虑使用要求，密切结合自然条件，合理利用国家资源，做到技术先进，经济合理，安全可靠。

第四条 制订或修订标准，要对同类产品的品种、规格、进行选优和合理分档，形成系列；对量大面广的零件、部件、元件、器件、构件、配件要尽量扩大使用范围，提高通用互换程度、各类标准要协调、配套，注意军民通用。

第五条 工农业产品标准的质量指标，按照使用要求，可在同一标准中作出合理的分等规定。

第六条 在制订产品标准的同时，制订好包装标准。包装标准必须符合保证质量，保证安全的要求，考虑装卸、运输、保管等条件，注意节药用材。

第七条 对国际上通用的标准和国外的先进标准，要认真研究，积极采用。

第八条 出口产品和对外承包工程，必要时可由生产建设主管部门会同外贸、外经部门制订适合外贸市场需要的标准。

第九条 标准要根据技术和经济的发展，适时进行修订。标准每隔三至五年复审一次，分别予以确认，修订或废止。

第十条 标准化的发展规划和计划，列入各级国民经济规划、计划。制订标准需要进行的试验研究项目，纳入各级有关的科研计划。

第三章 标准的分级、审批和发布

第十一条 标准分为国家标准、部标准（专业标准）、企业标准三级。部标准应当逐步向专业标准过渡。部标准（专业标准）和企业标准，不得与国家标准相抵触；企业标准不得与部标准（专业标准）相抵触。

第十二条 国家标准是指对全国经济、技术发展有重大意义而必须在全国范围内统一的

标准。主要包括：基本原料、材料标准；有关广大人民生活的、量大面广的、跨部门生产的重要工农业产品标准；有关人民安全、健康和环境保护的标准；有关互换配合、通用技术语言等基础标准；通用的零件、部件、元件、器件、构件、配件和工具、量具标准；通用的试验和检验方法标准；被采用的国际标准。

第十三条 国家标准由国务院有关主管部门（或专业标准化技术委员会）提出草案，属于工农业产品和军民通用方面的，报国家标准总局审批和发布；属于工程建设和环境保护方面的，报国家基本建设委员会审批和发布；属于药物和卫生防疫方面的，报卫生部审批和发布；属于军工方面的，报军工有关部门审批和发布；特别重大的，报国务院审批。

第十四条 部标准（专业标准）主要是指全国性的各专业范围内统一的标准、部标准（专业标准）由主管部门组织制订，审批和发布，并报送国家标准总局备案。

第十五条 凡没有制订国家标准、部标准（专业标准）的产品，都要制订企业标准。为了不断提高产品质量，企业可制订比国家标准、部标准（专业标准）更先进的产品质量标准。企业标准的管理办法，由国家标准总局另行制订。

第十六条 任何单位和个人都可提出标准草案建议稿。属于国家标准、部标准（专业标准）的，由全国专业标准化技术归口单位审理。

第十七条 标准的修改，废止，由标准的审批机关批准、发布。标准的解释，由标准的审批机关或由其指定的单位负责。

第四章 标准的贯彻执行

第十八条 标准一经批准发布，就是技术法规，各级生产、建设、科研、设计管理部门和企业、事业单位，都必须严格贯彻执行，任何单位不得擅自更改或降低标准。对因违反标准造成不良后果以至重大事故者，要根据情节轻重，分别予以批评、处分、经济制裁、直至追究法律责任。

贯彻标准确有困难者，要说明理由，提出暂缓执行的期限和贯彻执行的措施报告，经上级主管部门审查同意，报发布标准的部门批准。

第十九条 贯彻标准所必须的物质技术条件，上级主管部门应予保证；重大的，应纳入各级技术措施计划。

第二十条 一切生产企业对于原料、材料和协作件的验收，半成品的检查，以及成品的检验，都必须按照标准进行。符合标准的产品由检验部门填发合格证，不符合标准的产品，一律不列入计划完成数，不计产值，不准出厂。

第二十一条 一切工程建设的设计和施工，都必须按照标准进行，不符合标准的工程设计不得施工，不符合标准的工程不得验收。

第二十二条 新产品和工程的设计要充分考虑标准化要求，设计任务书、设计文件必须进行标准化审查；在鉴定、定型时，必须有标准化管理部门参与标准化审查。

新产品投产前，必须制订出产品标准，否则不准批量生产。

第二十三条 整顿和改进老产品时，要充分注意标准化，必须有标准化管理部门参与标准化审查。

第二十四条 从国外引进设备和技术，必须充分考虑国内标准化要求，应先经国务院有关部门或省、市、自治区的标准化管理机构进行标准化审查；对国内影响较大的，由国家标准总局召集有关部门进行标准化审查。

第五章 产品质量的监督和检验

第二十五条 国家标准总局和省、市、自治区标准局负责管理产品质量的监督和检验，统一组织和指导有关专业检验机构开展监督检查工作，具体办法由国家标准总局会同有关部门另行制订。

各省、市、自治区要在工业集中的城市建立和健全产品质量监督检验机构，受同级标准化管理部门领导。

第二十六条 产品质量监督检验机构的任务是：根据标准进行产品质量的监督检查；产、销双方对产品质量有争议时，执行仲裁检验；经常向上级反映标准的贯彻执行情况和问题，提出改进产品质量的建议；指导和协助企业的产品质量检验工作。

第二十七条 负责产品质量监督检验部门，有权直接或委托其它单位对产品进行定期或不定期的质量检验。对于不按标准进行生产、产品质量低劣的企业，有权停止其填发合格证；特别严重的，有权建议主管部门对企业和有关人员进行经济制裁，或者对企业进行停产整顿。

第二十八条 新产品必须取得产品监督检验机构的鉴定合格证，方可申请商标注册。

第二十九条 实行优质产品标志制度和奖励制度，贯彻优质优价政策。经产品质量监督检验机构证明，有关部门公认和上级主管部门批准，对优质产品发给优质产品标志。具体办法由国家标准总局会同有关部门另行制订。

第六章 标准化管理机构 and 队伍

第三十条 标准化管理部门的主要任务是：负责贯彻执行国家有关标准化的方针、政策，组织制订和修订标准，督促检查标准的贯彻执行，负责管理产品质量和工程质量的监督、检验工作，负责检查、监督新产品设计和老产品整顿以及进口设备和技术方面的标准化工作等。

第三十一条 国家标准总局是国务院主管全国标准化工作的职能部门，负责提出标准化工作的方针、政策，组织制订和执行全国标准化工作规划、计划，管理全国的标准化和产品质量监督、检验工作。

第三十二条 省、市、自治区和工业集中城市的标准局，以及自治州、县的标准化管理机构，是同级革命委员会的职能部门，负责管理本地区的标准化和产品质量监督、检验工作。

第三十三条 国务院有关部门和人民解放军有关部门的标准化管理机构，负责管理本部门的标准化工作。

第三十四条 国务院有关部门和省、市、自治区的有关专业局、公司、企业、事业单位的标准化管理机构或专职人员，由主管技术工作的负责人（或总工程师）直接领导，负责本单位和承担上级委托的标准化工作。

第三十五条 国家标准总局、国务院有关部门，应建立和健全标准化科学研究和情报资料机构。省、市、自治区标准局应建立和健全标准化情报资料机构。

第三十六条 全国专业标准化技术委员会，国务院有关部门的标准化研究所和专业标准化技术归口单位，负责标准化的科学研究工作，组织和承担国家标准、部标准（专业标准）的制订和修订任务，参加相应的国际标准化活动。

第三十七条 标准化和产品质量检验工作是生产技术工作，从事这些工作的科技人员是整个科技队伍的组成部分，其政治经济待遇与其它部门科技人员相同。对工作成绩显著或作出重要贡献者，应予以奖励。

第七章 附 则

第三十八条 各省、市、自治区革命委员会、国务院有关部门和人民解放军有关部门，根据本条例制订实施办法。

第三十九条 本条例的解释，由国家标准总局负责。

第四十条 本条例自颁发之日起施行，原《工农业产品和工程建设技术标准管理办法》停止执行。

本标准规定了编写国家标准、专业标准（部标准）的一般要求、构成、内容和表达形式，编写企业标准亦应参考使用。

本标准参考国际标准化组织（ISO）《国际标准和技術报告编写指南》制订的。

1 编写标准的基本要求

1.1 要准确、简明

标准内容的表达要准确、简明、通俗易懂和有逻辑性，避免产生不易理解或不同理解的可能性。宜用文字的用文字，宜用图表的用图表。

1.2 要消除一切技术错误

标准中的图样、表格、数值、公式、化学分子式（或结构式）和其他技术内容要正确无误。

1.3 要与国家法令、有关标准协调一致

编写标准应贯彻国家有关法令和法规。编写国家标准、专业标准（部标准）、企业标准应与现行上级、同级有关标准协调一致。

注：同级标准指同一单位或同一地区发布的标准。

1.4 所用名词、术语、符号、代号要统一

同一标准中的名词、术语、符号、代号要前后统一，与其他有关的标准也应一致。同一名词、术语应始终用来表达同一概念，同一概念应始终采用同一名词、术语来表达。

1.5 标准的编排格式和表达方法

标准的构成、内容编排、条款划分及其编号、编写细则应符合第2、3、4、5、6、7章的规定。

2 标准的构成

标准一般包含的主要构成部分和编写顺序如下：

概述部分	封面、目录	(见3.1条)
	标准名称	(见3.2条)
	引言	(见3.3条)
技术内容部分	名词、术语	(见4.1条)
	符号、代号	(见4.2条)
	产品品种、规格	(见4.3条)
	技术要求	(见4.4条)
	试验方法	(见4.5条)
	检验规则	(见4.6条)
	标志、包装、运输、贮存	(见4.7条)
其他	(见4.8条)	

补充部分 { 附录
 附加说明

(见5.1条)

(见5.2条)

每一构成部分的内容和要求见3、4、5章。

上述构成部分既不是详尽无遗的,也不是任何一项标准都需要全部包括的。一项标准究竟应包括哪些内容,可根据标准化对象的特点和制订标准的目的而定。

3 标准概述部分

3.1 封面、目录

3.1.1 封面

国家标准、专业标准(部标准)的封面应符合GB 1.2—81《标准化工作导则 标准出版印刷的规定》。

3.1.2 目录

当标准的内容较长、结构较复杂、条文较多时,应编写目录,写出条文主要划分单元和附录的编号、标题和所在页码。

3.2 标准名称

3.2.1 标准名称既应简短明确地反映标准化的主题,又能与其他标准相区别。

3.2.2 标准名称一般由标准化对象的名称和所规定的技术特征两部分组成。这两部分如果比较简短,连起来写也通顺时,可写成一行。如果连起来写不通顺时,可在两者之间空一个字;在封面和首页可将两者写成两行。

例1:漆包线试验方法

例2:焊接技术条件

例3:机械制图 尺寸注法

例4:空气压缩机阀片用热轧薄钢板
技术条件

3.2.2.1 规定的技术特征比较完整的产品标准(一般应包括4.3~4.7条),可以标准化对象的名称作为标准名称。

例1:小麦

例2:炼钢用生铁

例3:细羊毛及其改良毛

3.2.2.2 标准内容除包括4.4条以外,还包括4.5~4.7条的全部或一部分的产品标准,一般以产品名称或其他能确切说明标准化对象的名称和“技术条件”作为标准名称:如3.2.2款的例2、例4。

3.2.2.3 规定某一或某些技术特征的产品标准,以产品名称和标准所叙述的技术特征作为标准名称。

例1:热轧扁钢品种

例2:普通车床 型式和基本尺寸