

GB

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

1996年11月20日

中国国家标准汇编

15

GB 2415—2540

中国标准出版社

1985

中国国家标准汇编

15

GB 2415—2540

中国标准出版社总编室 编

*

中国标准出版社出版

(北京复外三里河)

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 50³/₄ 字数 1,613,000

1986年2月第一版 1986年2月第一次印刷

印数 1 — 21,000 [精]
7,300 [平]

*

书号: 15169 · 3-335 定价 19.70 元 [精]
15.70 元 [平]

*

标目 16-11 [精]
16-12 [平]

出版说明

一九八一年，我社曾经出版了当时公开发行的GB 1605号以前的国家标准汇编。近年来，随着我国标准化工作的深入开展，国家标准的数量不断增加，内容不断更新。为适应标准化工作的发展，满足各级标准化管理机构及工矿企业、科研、设计、教学等部门的需要，我社决定出版《中国国家标准汇编》。

《中国国家标准汇编》收集公开发行的全部现行国家标准，以国家标准顺序号作为编排依据，凡顺序号短缺处，除特殊注明外，均为作废标准号或空号。

本汇编从一九八三年起，分若干分册陆续出版。本册为第十五分册，收编了国家标准170个（GB 2415—2540），包括一九八四年十二月三十一日以前批准修订的部分国家标准。由于标准经常修订，请读者在使用中，注意更换修订过的标准。

中国标准出版社总编室

一九八五年二月

目 录

GB 2415—81	南阳牛·····	(1)
GB 2416—81	东北细毛羊·····	(7)
GB 2417—81	金华猪·····	(9)
GB 2418—81	内江猪·····	(17)
GB 2419—81	水泥胶砂流动度测定方法·····	(25)
GB 2420—81	水泥抗硫酸盐侵蚀快速试验方法·····	(27)
GB 2421—81	电工电子产品基本环境试验规程 总则·····	(31)
GB 2422—81	电工电子产品基本环境试验规程 名词术语·····	(37)
GB 2423.1—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验A: 低温试验方法·····	(45)
GB 2423.2—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验B: 高温试验方法·····	(55)
GB 2423.3—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验Ca: 恒定湿热试验方法·····	(70)
GB 2423.4—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验Db: 交变湿热试验方法·····	(73)
GB 2423.5—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验Ea: 冲击试验方法·····	(78)
GB 2423.6—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验Eb: 碰撞试验方法·····	(84)
GB 2423.7—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验Ec: 倾跌与翻倒试验方法·····	(90)
GB 2423.8—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验Ed: 自由跌落试验方法·····	(93)
GB 2423.10—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验Fc: 振动(正弦)试验方法·····	(97)
GB 2423.11—82	电工电子产品基本环境试验规程 试验Fd: 宽带随机振动试验 方法——一般要求·····	(106)
GB 2423.12—82	电工电子产品基本环境试验规程 试验Fda: 宽带随机振动试验 方法——高再现性·····	(115)
GB 2423.13—82	电工电子产品基本环境试验规程 试验Fdb: 宽带随机振动试验 方法——中再现性·····	(135)
GB 2423.14—82	电工电子产品基本环境试验规程 试验Fdc: 宽带随机振动试验 方法——低再现性·····	(152)
GB 2423.15—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验Ga: 恒加速度试验方法·····	(162)
GB 2423.16—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验J: 长霉试验方法·····	(166)
GB 2423.17—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验Ka: 盐雾试验方法·····	(172)
GB 2423.19—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验Kc: 接触点和连接件的二氧化 化硫试验方法·····	(175)
GB 2423.20—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验Kd: 接触点和连接件的硫化 氢试验方法·····	(179)
GB 2423.21—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验M: 低气压试验方法·····	(183)
GB 2423.22—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验N: 温度变化试验方法·····	(186)
GB 2423.23—82	电工电子产品基本环境试验规程 试验Q: 密封·····	(193)
GB 2423.24—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验Sa: 模拟地面上的太阳 辐射试验方法·····	(204)
GB 2423.25—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验Z/AM: 低温/低气压 综合试验方法·····	(208)
GB 2423.26—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验Z/BM: 高温/低气压 综合试验方法·····	(213)
GB 2423.27—81	电工电子产品基本环境试验规程 试验Z/AMD: 低温/低气压/湿	

	热连续综合试验方法.....	(218)
GB 2423.28—82	电工电子产品基本环境试验规程 试验T：锡焊试验方法.....	(221)
GB 2423.29—82	电工电子产品基本环境试验规程 试验U：引出端及整体安装件强度···	(238)
GB 2423.30—82	电工电子产品基本环境试验规程 试验XA：在清洗剂中浸渍	(249)
GB 2424.1—81	电工电子产品基本环境试验规程 高温低温试验导则.....	(252)
GB 2424.2—81	电工电子产品基本环境试验规程 湿热试验导则.....	(279)
GB 2424.3—81	电工电子产品基本环境试验规程 冲击试验导则.....	(287)
GB 2424.4—81	电工电子产品基本环境试验规程 碰撞试验导则.....	(298)
GB 2424.5—81	电工电子产品基本环境试验规程 倾跌与翻倒试验导则.....	(301)
GB 2424.6—81	电工电子产品基本环境试验规程 自由跌落试验导则.....	(304)
GB 2424.7—81	电工电子产品基本环境试验规程 振动（正弦）试验导则.....	(307)
GB 2424.8—81	电工电子产品基本环境试验规程 恒加速度试验导则.....	(316)
GB 2424.9—81	（指导性文件）电工电子产品基本环境试验规程 长霉试验导则.....	(319)
GB 2424.10—81	电工电子产品基本环境试验规程 大气腐蚀加速试验的通用导则	(324)
GB 2424.11—82	电工电子产品基本环境试验规程 接触点和连接件的二氧化硫试验 导则.....	(330)
GB 2424.12—82	电工电子产品基本环境试验规程 接触点和连接件的硫化氢试验 导则	(336)
GB 2424.13—81	电工电子产品基本环境试验规程 温度变化试验导则	(343)
GB 2424.14—81	电工电子产品基本环境试验规程 太阳辐射试验导则	(348)
GB 2424.15—81	电工电子产品基本环境试验规程 温度/低气压综合试验导则.....	(357)
GB 2424.16—82	电工电子产品基本环境试验规程 密封试验导则	(362)
GB 2424.17—82	电工电子产品基本环境试验规程 锡焊试验导则	(372)
GB 2424.18—82	电工电子产品基本环境试验规程 在清洗剂中浸渍试验导则	(377)
GB 2425—81	信息处理用字符的印刷图象的形状和尺寸（常用字符组）	(381)
GB 2426—81	新疆细毛羊.....	(407)
GB 2427—81	细毛羊鉴定项目、符号、术语.....	(409)
GB 2428—81	中国成年人头型系列.....	(413)
GB 2429—81	航空燃料净热值计算法.....	(420)
GB 2430—81	喷气燃料冰点测定法.....	(429)
GB 2431—81	喷气燃料铜片腐蚀试验法.....	(434)
GB 2432—81	汽油中四乙基铅含量测定法（络合滴定法）	(436)
GB 2433—81	添加剂和含添加剂润滑油硫酸盐灰分测定法.....	(439)
GB 2434—81	轮胎用棉帘子布外观疵点评分规定.....	(442)
GB 2435—81	轮胎用棉帘子布试验方法.....	(447)
GB 2436—81	轮胎用棉帘子布包装、标志、运输和保管.....	(450)
GB 2437—81	轮胎用棉帘子布验收规则.....	(451)
GB 2438—81	硬质橡胶压碎强度的测定方法.....	(452)
GB 2439—81	导电和抗静电橡胶电阻率（系数）的测定方法	(454)
GB 2440—81	尿素.....	(457)
GB 2441—81	尿素总氮含量的测定方法（蒸馏法）.....	(459)
GB 2442—81	尿素总氮含量的测定方法（甲醛法）.....	(462)
GB 2443—81	尿素中缩二脲含量的测定方法（铜复盐分光光度法）.....	(464)
GB 2444—81	尿素中水分的测定方法（卡尔·费休法）.....	(466)
GB 2445—81	工业用尿素铁含量的测定方法（2, 2'-联吡啶分光光度法）.....	(470)
GB 2446—81	工业用尿素碱度的测定方法（容量法）.....	(472)

GB 2447—81	工业用尿素水不溶物含量的测定方法（重量法）	（ 473 ）
GB 2448—81	尿素粒度的测定方法	（ 474 ）
GB 2449—81	工业硫磺	（ 475 ）
GB 2450—81	工业硫磺试样的采取和制备方法	（ 477 ）
GB 2451—81	工业硫磺中硫含量的测定方法	（ 478 ）
GB 2452—81	工业硫磺中水分的测定方法	（ 479 ）
GB 2453—81	工业硫磺中灰分的测定方法	（ 480 ）
GB 2454—81	工业硫磺中酸度的测定方法	（ 481 ）
GB 2455—81	工业硫磺中有机物的测定方法	（ 482 ）
GB 2456—81	工业硫磺中砷的测定方法	（ 484 ）
GB 2457—81	工业硫磺中铁的测定方法	（ 488 ）
GB 2458—81	粉状硫磺筛余物的测定方法	（ 490 ）
GB 2459—81	硫铁矿和硫精矿检验规则	（ 491 ）
GB 2460—81	硫铁矿和硫精矿分析试样的采取及制备方法	（ 493 ）
GB 2461—81	硫铁矿和硫精矿中水分含量的测定方法	（ 495 ）
GB 2462—81	硫铁矿和硫精矿中有效硫含量的测定方法	（ 496 ）
GB 2463—81	硫铁矿和硫精矿中全铁含量的测定方法	（ 500 ）
GB 2464—81	硫铁矿和硫精矿中砷的测定方法	（ 502 ）
GB 2465—81	硫铁矿和硫精矿中氟的测定方法	（ 505 ）
GB 2466—81	硫铁矿和硫精矿中铜的测定方法	（ 507 ）
GB 2467—81	硫铁矿和硫精矿中铅的测定方法	（ 510 ）
GB 2468—81	硫铁矿和硫精矿中锌的测定方法	（ 513 ）
GB 2469—81	硫铁矿和硫精矿中碳的测定方法	（ 516 ）
GB 2470—81	电子设备用电阻器 电容器型号命名方法	（ 518 ）
GB 2471—81	电子设备用电阻器的标称阻值系列和固定电容器的标称容量系列及其允许偏差系列	（ 520 ）
GB 2472—81	电子设备用固定式电容器工作电压系列	（ 523 ）
GB 2473—81	电子设备用矩形金属外壳电容器外形尺寸系列	（ 524 ）
GB 2474—81	电子设备用圆形金属外壳电容器外形尺寸系列	（ 528 ）
GB 2475—81	电子设备用电阻器额定功率系列	（ 530 ）
GB 2476—83	磨料代号	（ 531 ）
GB 2477—83	磨料粒度及其组成	（ 532 ）
GB 2478—83	棕刚玉技术条件	（ 537 ）
GB 2479—83	白刚玉技术条件	（ 538 ）
GB 2480—83	碳化硅技术条件	（ 539 ）
GB 2481—83	磨料粒度组成测定方法	（ 541 ）
GB 2482—83	磨料磁性物含量测定方法	（ 545 ）
GB 2483—83	磨料标志和包装规定	（ 548 ）
GB 2484—84	磨具代号	（ 549 ）
GB 2485—84	砂轮	（ 556 ）
GB 2486—84	小砂轮及磨头	（ 578 ）
GB 2487—84	油石	（ 590 ）
GB 2488—84	砂瓦	（ 595 ）
GB 2489—84	薄片砂轮	（ 599 ）
GB 2490—84	喷砂硬度机检验磨具硬度的方法	（ 602 ）
GB 2491—84	洛氏硬度计检验磨具硬度的方法	（ 605 ）

GB 2492—84	砂轮静平衡检验方法及不平衡数值	(607)
GB 2493—84	砂轮回转强度的检验方法	(611)
GB 2494—84	磨具安全规则	(613)
GB 2495—84	磨具的标志和包装	(616)
GB 2496—81	高弹性橡胶联轴器	(617)
GB 2497—81	船用柴油机重型空气冷却器	(624)
GB 2498—81	船用柴油机轻型空气冷却器	(631)
GB 2499—81	船用法兰铸铁双排截止阀箱	(638)
GB 2500—81	船用大便池冲洗阀	(642)
GB 2501—81	船用 $Dg > 350$ 法兰连接尺寸和密封面	(645)
GB 2502—81	船用 $Dg > 350$ 法兰软垫圈	(647)
GB 2503—81	船用 $Dg > 500$ 铸铁法兰	(649)
GB 2504—81	船用 $Dg > 500$ 铸钢法兰	(651)
GB 2505—81	船用 $Dg > 350$ 铸铜法兰	(653)
GB 2506—81	船用 $Dg > 500$ 搭焊钢法兰	(655)
GB 2507—81	船用 $Dg > 350$ 搭焊铜法兰	(657)
GB 2508—81	船用 $Dg > 350$ 搭焊钢、铜环松套钢法兰	(659)
GB 2509—81	滑动轴承铜合金整体轴套型式、尺寸与公差	(663)
GB 2510—81	滑动轴承铜合金带挡边整体轴套型式、尺寸与公差	(669)
GB 2511—81	滑动轴承铜合金整体轴套技术条件	(673)
GB 2512—81	液压油类产品的分组、命名和代号	(674)
GB 2513—81	食品添加剂 高锰酸钾	(681)
GB 2514—81	四油口板式液压方向控制阀安装面	(684)
GB 2515—81	普通螺纹 术语	(692)
GB 2516—81	普通螺纹 偏差表 (直径 1 ~ 355mm)	(698)
GB 2517—81	一般结构用热连轧钢板和钢带	(710)
GB 2518—81	连续热镀锌薄钢板和钢带	(712)
GB 2519—81	热连轧钢板和钢带品种	(722)
GB 2520—81	电镀锡薄钢板和钢带	(726)
GB 2521—81	冷轧电工钢带 (片)	(734)
GB 2522—81	冷轧电工钢层间电阻、涂层附着性、迭装系数测试方法	(746)
GB 2523—81	冷轧薄钢板 (带) 表面粗糙度测量方法	(750)
GB 2524—81	海绵钛	(752)
GB 2525—81	金属铈	(759)
GB 2526—81	氧化钆	(761)
GB 2527—81	矿山、油田钻具用硬质合金齿	(763)
GB 2528—81	锡阳极板	(771)
GB 2529—81	铜导电板	(773)
GB 2530—81	照相制版用铜板	(775)
GB 2531—81	热交换器固定板用黄铜板	(777)
GB 2532—81	水箱主片和水室用黄铜板和带	(780)
GB 2533—81	纱管专用黄铜带	(782)
GB 2534—81	电容器专用黄铜带	(783)
GB 2535—81	气门芯用黄铜线	(785)
GB 2536—81	变压器油	(787)
GB 2537—81	汽轮机油	(788)

GB 2538—81 原油试验法..... (790)

GB 2539—81 石蜡熔点（冷却曲线）测定法..... (793)

GB 2540—81 石油产品密度测定法（比重瓶法） (796)

注：关于电工电子产品基本环境试验规程试验方法和导则两部分暂缺的标准待批准与制定。

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

南 阳 牛

GB 2415—81

本标准适用于南阳牛的品种鉴别和等级鉴定。

一、品种特征特性

1. 外貌特征

南阳牛体格高大，肌肉发达，结构紧凑，皮薄毛细，体质结实，行动迅速。一般耆甲较高，肩部宽厚，胸骨突出，肋间紧密，背腰平直，荐尾略高，四肢端正，蹄质坚实。公牛头部雄壮方正，多微凹，颈短厚，稍呈弓形，颈侧多皱纹，肩峰隆起8~9厘米，肩胛骨斜长，前躯比较发达。母牛头清秀，较窄长，多凸起，颈薄呈水平状，长短适中，后躯较发达。

毛色以黄色最多，红色、草白色次之。鼻镜肉红色，粘膜淡红色。角型种类较多，公牛角基较粗，以萝卜头角为好，母牛角较细短。

2. 生产性能

南阳牛是我国著名的役肉兼用品种，役用性能强，肉用性能好。

(1) 役用性能：南阳牛最大挽力占体重57~77%，经常挽力占体重18~25%，耕地速度0.6~0.9米/秒，挽车速度1.1~1.4米/秒，载重1000公斤，日行30~40公里。

(2) 肉用性能：南阳牛肌肉丰满，肉质优良。经过肥育，日增重0.6~0.9公斤，每增重1公斤消耗6.5~8.0个饲料单位，屠宰率53~61%，净肉率44~52%。

3. 繁殖性能

南阳牛繁殖率为67~85%。犊牛初生重为21~32公斤。

二、品质分级标准

4. 体质外貌标准与评分方法

国 家 标 准 总 局 发 布

中 华 人 民 共 和 国 农 业 部 提 出

1981年3月1日 实施
南阳地区农业局
南阳黄牛研究所 起草
南阳黄牛繁育场

(1) 评分定级标准(详见表1、表2),先按表1规定评出总分后,再按表2规定,确定体质外貌等级。

南阳牛体质外貌评分表 表 1

项 目		给 满 分 标 准	公 牛		母 牛	
			满分	评分	满分	评分
品种特征		全身被毛黄、红或草白色,鼻镜肉红色,角短致密	10		10	
整体结构		体躯长宽而深,结构匀称,体质结实,肌肉丰满,皮薄富有弹性,毛细光亮,公牛有雄相,母牛俊秀	15		15	
头与颈	头	头型良好,额宽口方,眼大有神	3		3	
	颈	公牛颈较短粗,母牛颈长短适中	2		2	
前 躯	耆 甲	肩峰发达,公牛耆甲高而宽,母牛耆甲平而宽	7		5	
	肩	肩长而斜	5		4	
	胸	胸深而宽	8		6	
中 躯	背 腰	背腰平直宽广,长短适中,接合良好	6		6	
	肋 骨	肋骨弓圆	4		4	
	腹 部	公牛腹部呈圆筒形,母牛腹大而不下垂	5		5	
后 躯	尻 部	尻宽长,不过斜,肌肉发达	10		10	
	腿	大腿充实	6		7	
	生殖器	公牛睾丸发育正常,母牛乳房发育良好,乳头整齐	4		8	
四肢及步样	肢 势	健壮结实,肢势良好	5		5	
	蹄 质	蹄大致密,蹄圆缝紧	5		5	
	行动步样	行动敏捷,步大有力	5		5	
		合 计	100		100	
主要优缺点			等级			

南阳牛体质外貌定级表 表 2

等 级	公 牛	母 牛
特 级	85分以上	80分以上
一 级	80	75
二 级	75	70
三 级	70	65

(2) 凡品种特征不符合规定者,不予鉴定。例如,颜面有大片黑毛或腹下有大片白毛等。但基本符合品种特征,尚有一定差距者,可根据表现程度,在“品种特征”项目中适当扣分。

(3) 凡具有狭胸、靠膝、交突、凹背、凹腰、尖尻、立系、卧系等缺陷之一而表现严重者，则评为三级以下（包括三级）。

5. 体尺标准（详见表3）

五项体尺指标，按最低一项评定等级。但仅管围一项与标准相差0.5厘米以内者，可不予降级。

南 阳 牛 体 尺 标 准

单位：厘米

表 3

年 龄	等 级	性 别 项 目	公 牛					母 牛				
			体 高	体斜长	胸 围	管 围	坐骨端宽	体 高	体斜长	胸 围	管 围	坐骨端宽
五 岁 以 上	特		150.0	168.0	207.0	21.0	34	132.0	148.0	178.0	17.6	30
	一		145.0	162.0	200.0	20.3	31	128.0	143.5	173.0	17.0	27.5
	二		140.0	156.5	193.0	19.6	28	124.0	139.0	167.5	16.5	25
	三		135.0	151.0	186.0	18.9	25	120.0	134.5	162.0	16.0	22.5
四 岁	特		148.0	164.5	201.0	20.7	32	131.0	145.5	175.5	17.4	28.5
	一		143.0	158.5	194.0	20.0	29	127.0	141.0	170.0	16.9	26
	二		138.0	153.0	187.0	19.3	26	123.0	136.5	165.0	16.4	23.5
	三		133.0	147.5	180.0	18.5	23	119.0	132.0	159.5	15.8	21
三 岁	特		144.0	158.5	193.0	20.2	30	129.0	142.0	171.5	17.2	27
	一		139.0	153.0	186.5	19.5	27	125.0	137.5	166.0	16.6	24.5
	二		134.0	147.5	180.0	18.8	24	121.0	133.0	161.0	16.1	22
	三		129.0	142.0	173.0	18.1	21	117.0	128.5	155.5	15.6	19.5
二 岁 半	特		140.0	151.0	185.0	19.5	28	127.0	137.0	167.5	16.9	26
	一		135.0	145.5	178.0	18.8	25	123.0	132.5	162.0	16.4	23.5
	二		130.0	140.0	171.5	18.1	22	119.0	128.0	157.0	15.8	21
	三		125.0	135.0	165.0	17.4	19	115.0	124.0	152.0	15.3	18.5
一 岁	特		134.0	140.5	173.0	18.5	26	125.0	131.0	161.5	16.5	25
	一		129.0	135.5	166.5	17.9	23	121.0	127.0	156.0	16.0	22.5
	二		124.0	130.0	160.0	17.2	20.5	117.0	123.0	151.0	15.5	20
	三		119.0	125.0	153.5	16.5	18	113.0	119.0	145.5	15.0	17.5
一 岁 半	特		126.0	130.0	157.0	17.5	24	120.0	125.0	153.0	16.0	23.5
	一		122.0	126.0	152.0	17.0	21.5	116.0	121.0	148.0	15.5	21
	二		118.0	122.0	147.0	16.5	19	112.0	117.0	143.0	15.0	18.5
	三		114.0	118.0	142.0	16.0	17	108.0	113.0	138.0	14.5	16.5
一 岁	特		118.0	117.0	140.0	16.5	22	114.0	114.0	138.0	15.0	21.5
	一		114.0	113.0	135.0	16.0	20	110.0	110.0	133.0	14.5	19.5
	二		110.0	109.0	130.0	15.5	18	106.0	106.0	128.0	14.0	17.5
	三		106.0	105.0	125.0	15.0	16	102.0	102.0	123.0	13.5	15.5
八 月 龄	特		112.0	110.0	132.0	15.5	21	109.0	108.0	130.0	14.5	20.5
	一		108.0	106.0	127.0	15.0	19	105.0	104.0	125.0	14.0	18.5
	二		104.0	102.0	122.0	14.5	17	101.0	100.0	120.0	13.5	16.5
	三		100.0	98.0	117.0	14.0	15	97.0	96.0	115.0	13.0	14.5

6. 生产性能标准

(1) 体重标准 (详见表 4)

南 阳 牛 体 重 标 准
单位: 公斤

表 4

年 龄	性 别 等 级	公 牛				母 牛			
		特	一	二	三	特	一	二	三
五岁以上		730	660	595	530	480	440	400	360
四 岁		670	610	550	490	460	420	380	340
三 岁		600	540	485	430	430	390	355	320
二 岁 半		520	470	420	370	390	355	320	290
二 岁		430	385	340	300	340	310	280	250
一 岁 半		320	290	265	240	290	265	240	215
一 岁		230	210	190	170	220	200	180	160
八 月 龄		190	170	155	140	180	160	145	130

体重评定, 以实际称重 (早饲前空腹称重) 为好。若无称重条件时, 暂按下列公式估算:

体重 (公斤) = $\frac{\text{胸围}^2 (\text{厘米}) \times \text{体斜长} (\text{厘米})}{10800}$

(2) 挽力标准 (详见表 5)

南 阳 牛 挽 力 标 准

表 5

等 级	最大挽力, 公斤 不小于	
	成 年 公 牛	成 年 母 牛
特 级	480	320
一 级	420	280
二 级	360	240
三 级	300	200

(3) 生产性能等级评定:

根据体重和挽力单项等级, 按表 6 规定, 评出生产性能等级。若无挽力测定资料, 暂用体重等级作为生产性能等级。

南阳牛生产性能定级表

表 6

单 项 等 级		评 定 等 级	单 项 等 级		评 定 等 级
特	特	特	一	二	一
特	一	特	一	三	二
特	二	一	二	二	二
特	三	二	二	三	二
一	一	一	三	三	三

7. 后代品质标准

后代品质评定是种公牛品质评定的重要依据。后备种公牛1.5~2岁,在1~2月内,让其配一定数量(20~30头等级接近,饲料条件基本相同者,或随机配100头以上)的母牛后,停止使用,等所配母牛产生后代,根据初生重和断奶等级,评定其等级。

特级:种公牛后代中75%在二级以上,但不得出现等外者。

一级:后代中50%在二级以上,但不得出现等外者。

二级:全部后代在三级以上者。

三级:后代中大部分为三级,个别为等外者。

8. 综合评定

(1) 种公牛综合评定,以后代品质为主,参考其他各项等级。如未经后代品质评定,暂按本身体质外貌、体尺和生产性能等级,进行综合评定,但不得评为特级。

(2) 后备种公牛和母牛,根据体质外貌、体尺和生产性能等级,按表7规定进行综合评定。

南阳牛综合评定等级表

表 7

单 项 等 级			总评等级	单 项 等 级			总评等级
特	特	特	特	—	—	—	—
特	特	—	特	—	—	二	—
特	特	二	—	—	—	三	二
特	特	三	二	—	二	二	二
特	—	—	—	—	二	三	二
特	—	二	—	—	三	三	三
特	—	三	二	二	二	二	二
特	二	二	二	二	二	三	二
特	二	三	二	二	三	三	三
特	三	三	三	三	三	三	三

(3) 进行综合评定时,须参考父母血统等级,如父母双方总评等级均高于本身总评等级两级,可将总评等级提升一级;反之,如父母双方总评等级均低于本身总评等级两级,可将总评等级降低一级。

三、鉴 定 规 则

9. 由技术鉴定小组,进行南阳牛鉴定工作。

10. 南阳牛实行综合鉴定,根据体质外貌、体尺、生产性能和后代品质等四项进行综合评定,并参考父、母血统等级。

11. 南阳牛一岁半、三岁和五岁共鉴定三次。五岁以后不再鉴定,但可根据后裔情况调整其等级。一岁内根据血统、体质外貌、体尺和体重等四项进行初步选留。

12. 公牛二级以上、母牛三级以上健康无病者方可种用。对精液品质不良或具有遗传疾病的种公牛及无繁殖力的母牛,进行淘汰。

附 录

一、体尺测量方法与要求

1. 测量用具：测量体高、体斜长用杖尺，测量胸围、管围用皮尺，测量坐骨端宽用骨盆卡尺。测量前，测量用具必须用钢尺加以校正。
2. 黄牛姿势：测量体尺时，使牛端正的站在平坦坚实的地面上，前后肢和左右肢分别在一直线上，头部自然前伸（后头骨与耆甲接近水平）。
3. 测量部位：
体高：耆甲最高点到地面的垂直距离。
体斜长：从肩端前缘到坐骨结节后缘的直线距离（若计算估重，须用卷尺测量曲线距离）。
胸围：由肩胛骨后角处量取胸部的垂直周径。松紧度以能放进两个指头上下滑动为宜。
管围：由左前肢管骨上三分之一处（最细处）量取水平周径。
坐骨端宽：两个坐骨结节外缘之间的宽度。
4. 在坚硬地面（如水泥或石子地面）测量体高时，须将测得身高数增加1厘米（系杖尺下端螺丝钉的高度）。

二、最大挽力测定法

将挽力计拴在牛和犁之间，以吆喝声促使牛用力拉犁，犁头入土，由浅到深，直到拉不动时，挽力计所示最高公斤数，即为该次最大挽力。以测定三次所得平均数，为该牛的最大挽力。每次测定后要间隔一定时间，再作第二次测定。

三、种牛精液质量要求

1. 每次射精量3毫升以上（以三次的平均数作为一次射精量）。
 2. 原精液密度每毫升6亿以上，精子活力0.7以上。
 3. 精子耐冻性良好，解冻后活力0.3以上。
-

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

东 北 细 毛 羊

GB 2416 — 81

本标准适用于东北细毛羊品种鉴定和等级评定。

1. 东北细毛羊是东北三省协作，在东北中部和西部的农区和半农半牧区培育成的毛肉兼用型细毛羊品种。

(1) 外貌特征：体质结实，体格大，体型匀称。体躯无皱褶，皮肤宽松，胸宽深，背平直，体躯长，后躯丰满，肢势端正。公羊有螺旋形角，颈部有1~2个完全或不完全的横皱褶。母羊无角，颈部有发达的纵皱褶。

被毛白色，闭合良好，有中等以上密度，体侧部十二个月自然毛长7.0厘米以上（种公羊8.0厘米以上），细度60~64支。弯曲明显，匀度均匀，油汗含量适中，呈白色或浅黄色。净毛率35~40%。

头部细毛到两眼中间连线，前肢细毛到腕关节，后肢至飞节，腹毛长度较体侧毛长度相差不短于2.0厘米。呈毛丛结构，无环状弯曲。

(2) 生产性能：

最低生产性能指标

单位：公斤

表 1

羊 别	剪 毛 后 体 重	剪 毛 量	净 毛 量
种公羊	75	9.0	3.6
成母羊	45	5.5	2.2

屠宰率48%；

经产母羊产羔率125~130%。

2. 分级条件

(1) 东北细毛羊分为四级。一、二级可用于纯种繁殖和改良粗毛羊，三、四级羊仅用于本品种选育提高。

一级：全面符合标准要求的定为一级。一级羊来源于特、一级的后代。毛长和毛量超过指标20%，体重超过10%的个体可评为特级。

二级：主要生产性能与一级羊相同，但存在头毛过多或过少，弯曲不明显，油汗黄色，腹毛差等缺点之一者评为二级。

三级：生产性能中产毛量比标准低0.5公斤，体重低5.0公斤，毛长短1.0厘米。并还存在头毛过少，密度稀，细度偏细，高弯，油汗黄色，腹毛和四肢毛差等缺点之一者评为三级。

四级：不符合一、二、三级标准要求，但公、母羊的产毛量分别达7.0和4.0公斤，体重分别达60和35公斤，毛长5.5厘米以上，细度偏粗或偏细者评为四级。

(2) 育成羊分级标准

育成羊分级按照成年羊分级标准进行。但在皱褶评定上，公羊只要求一个横皱褶，母羊只要求颈部皮肤宽松。毛长按东北地区产羔习惯，羊毛生长期多为14个月，要求达到8.5厘米以上。

国 家 标 准 总 局 发 布
中 华 人 民 共 和 国 农 业 部 提 出

1 9 8 1 年 3 月 1 日 实 施
东 北 地 区 绵 羊 育 种 委 员 会 起 草

育成羊最低生产性能指标 表 2

级 别	毛长 厘米	原毛量, 公斤		净毛量, 公斤		体 重, 公斤	
		公	母	公	母	公	母
一级	8.5	6.5	5.5	2.6	2.2	45	35
二级	8.5	6.5	5.5	2.6	2.2	45	35
三级	7.5	5.5	5.0	2.2	2.0	40	32
四级	7.0	5.0	4.0	2.0	1.5	36	30