

中 华 人 民 共 和 国

工 农 业 产 品

国家标准和部标准目录

1 9 7 5

技 术 标 准 出 版 社

中 华 人 民 共 和 国

工 农 业 产 品

国家标准和部标准目录

1 9 7 5

技术标准出版社

中华人民共和国
工农业产品
国家标准和部标准目录

1975

技术标准出版社出版（北京复外三里河）

秦皇岛市印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

开本 787×1092 1/32 印张 21 字数 615,000

1975年7月第一版 1975年7月第一次印刷

定价 1.70 元

统一书号，15169·3-48

毛主席语录

列宁为什么说对资产阶级专政，这个问题要搞清楚。这个问题不搞清楚，就会变修正主义。要使全国知道。

鼓足干劲，力争上游，多快好省地建设社会主义。

一切产品，不但求数量多，而且求质量好，耐穿耐用。

打破洋框框，走自己工业发展道路。

团结起来，争取更大的胜利。

出版说明

为适应当前工农业生产蓬勃发展的需要，我们编辑出版了1975年工农业产品国家标准和部标准目录，以利各有关生产建设单位查找所需要的技术标准资料。

这本目录，列入了截止1975年4月30日现行公开出版发行的工农业产品国家标准和部标准。

根据有关使用单位的意见和便于读者查找所需标准资料，这次目录的编排，除标准少的专业外，都采用了按标准分类和按标准顺序编号两种形式。同时，也把最近一次被代替标准编号编了进来，以便查用时参考。

由于我们工作做的不够细致，难免有遗漏和错误之处，望读者批评指正，以便改正。

1975年5月

目 次

国家标准部分.....	1
-------------	---

冶金部分

分类目录.....	49
-----------	----

顺序目录.....	79
-----------	----

化工部分

分类目录.....	105
-----------	-----

顺序目录.....	157
-----------	-----

石油部分

石油产品标准分类目录...	205
---------------	-----

石油产品标准顺序目录...	213
---------------	-----

石油产品试验方法目录...	221
---------------	-----

煤炭部分.....	229
-----------	-----

建筑材料部分

分类目录.....	231
-----------	-----

顺序目录.....	238
-----------	-----

林业部分.....	245
-----------	-----

机电、仪表、农机部分

分类目录.....	247
-----------	-----

机械部分.....	247
-----------	-----

电工部分.....	325
-----------	-----

仪器仪表部分.....	351
-------------	-----

农业机械部分.....	361
-------------	-----

顺序目录.....	367
-----------	-----

船舶部分

船舶国家标准目录.....	477
---------------	-----

船舶修理部标准目录.....	481
----------------	-----

医疗器械部分.....	487
-------------	-----

轻工部分

第一部分分类目录.....	495
---------------	-----

第一部分顺序目录.....	517
---------------	-----

第二部分目录.....	539
-------------	-----

纺织部分

分类目录.....	541
-----------	-----

顺序目录.....	557
-----------	-----

粮食部分.....	573
-----------	-----

商业部分.....	575
-----------	-----

地质部分.....	577
-----------	-----

水电部分.....	579
-----------	-----

铁道部分

分类目录.....	581
-----------	-----

顺序目录.....	604
-----------	-----

邮电部分.....	627
-----------	-----

标 准 号	标 准 名 称	被代替标准号
G B 1—73	出版、印刷技术标准的规定	G B 1—70
G B 2—58	螺栓、螺钉及双头螺栓末端 尺寸	
G B 3—58	螺纹收尾 螺尾、退刀槽、倒角 尺寸	
G B 5—66	六角头螺栓（粗制）型式与尺寸	G B 5—58
G B 8—66	方头螺栓（粗制）型式与尺寸	G B 8—58
G B 10—66	沉头方颈螺栓 型式与尺寸	G B 10—58
G B 11—66	沉头带棒螺栓 型式与尺寸	G B 11—58
G B 12—66	半圆头方颈螺栓 型式与尺寸	G B 12—58
G B 13—66	半圆头带棒螺栓 型式与尺寸	G B 13—58
G B 14—66	大半圆头方颈螺栓 型式与尺寸	G B 14—58
G B 15—66	大半圆头带棒螺栓 型式与尺寸	G B 15—58
G B 16—66	小六角头螺栓（半精制）型式与尺寸	G B 16—58
G B 18—66	六角头螺栓（半精制）型式与尺寸	G B 18—58
G B 21—66	小六角头螺栓（精制）型式与尺寸	G B 21—58
G B 22—66	小六角头导颈螺栓（精制）型式与尺寸	G B 22—58
G B 23—66	小六角头螺杆带孔螺栓（精制）型式与尺寸	G B 23—58
G B 24—66	小六角头螺杆带孔导颈螺栓（精制）型式与尺寸	G B 24—58
G B 25—66	小六角头头部带孔螺栓（精制）型式与尺寸	G B 25—58
G B 26—66	小六角头头部带孔导颈螺栓（精制）型式与尺寸	G B 26—58

标 准 号	标 准 名 称	被代替标准号
G B 27—66	小六角头铰制孔用螺栓 型式与尺寸	G B 27—58
G B 28—66	小六角螺杆带孔铰制孔用螺栓 型式与尺寸	G B 28—58
G B 29—66	小六角头头部带槽螺栓(精制) 型式与尺寸	G B 29—58
G B 30—66	六角头螺栓(精制) 型式与尺寸	G B 30—58
G B 31—66	六角头螺杆带孔螺栓(精制) 型式与尺寸	G B 31—58
G B 32—66	六角头头部带孔螺栓(精制) 型式与尺寸	G B 32—58
G B 35—66	小方头螺栓(精制) 型式与尺寸	G B 35—58
G B 37—66	T型槽用螺栓 型式与尺寸	G B 37—58
G B 38—67	螺栓 技术条件	G B 38—64
G B 39—66	方螺母 型式与尺寸	G B 39—58
G B 41—66	六角螺母 型式与尺寸	G B 41—58
G B 45—66	六角螺母(半精制) 型式与尺寸	G B 45—58
G B 47—66	六角扁螺母(半精制) 型式与尺寸	G B 47—58
G B 48—66	六角槽形螺母 (半精制) 型式与尺寸	G B 48—58
G B 51—66	小六角螺母(精制) 型式与尺寸	G B 51—58
G B 52—66	六角螺母(精制) 型式与尺寸	G B 52—58
G B 53—66	小六角扁螺母(精制) 型式与尺寸	G B 53—58
G B 54—66	六角扁螺母(精制) 型式与尺寸	G B 54—58
G B 55—66	六角厚螺母(精制) 型式与尺寸	G B 55—58
G B 56—66	六角特厚螺母(精制) 型式与尺寸	G B 56—58

标 准 号	标 准 名 称	被代替标准号
G B 57—66	小六角槽形螺母 (精制) 型式与尺寸	G B 57—58
G B 58—66	六角槽形螺母 (精制) 型式与尺寸	G B 58—58
G B 59—66	小六角槽形扁螺母 (精制) 型式与尺寸	G B 59—58
G B 60—66	六角槽形扁螺母 (精制) 型式与尺寸	G B 60—58
G B 61—67	螺母 技术条件 (试行)	G B 61—64 螺母技术条件的补充规定
G B 62—67	蝶形螺母 型式与尺寸 (试行)	G B 62—58
G B 63—67	环形螺母 型式与尺寸 (试行)	G B 63—58
G B 65—66	圆柱头螺钉 型式与尺寸	G B 65—58
G B 66—66	球面圆柱头螺钉 型式与尺寸	G B 66—58
G B 67—66	半圆头螺钉 型式与尺寸	G B 67—58
G B 68—66	沉头螺钉 型式与尺寸	G B 68—58
G B 69—66	半沉头螺钉 型式与尺寸	G B 69—58
G B 70—66	圆柱头内六角螺钉 型式与尺寸	G B 70—58
G B 71—66	锥端紧定螺钉 型式与尺寸	G B 71—58
G B 72—66	锥端定位螺钉 型式与尺寸	G B 72—58
G B 73—66	平端紧定螺钉 型式与尺寸	G B 73—58
G B 74—66	凹端紧定螺钉 型式与尺寸	G B 74—58
G B 75—66	圆柱端紧定螺钉 型式与尺寸	G B 75—58
G B 77—66	内六角平端紧定螺钉 型式与尺寸	G B 77—58
G B 78—66	内六角锥端紧定螺钉 型式与尺寸	G B 78—58
G B 79—66	内六角圆柱端紧定螺钉 型式与	

标 准 号	标 准 名 称	被代替标准号
	尺寸	G B 79—58
G B 80—66	内六角凹端紧定螺钉 型式与尺寸	G B 80—58
G B 83—66	方头圆尖端紧定螺钉 型式与尺寸	G B 83—58
G B 84—66	方头凹端紧定螺钉 型式与尺寸	G B 84—58
G B 85—66	方头圆柱端紧定螺钉 型式与尺寸	G B 85—58
G B 86—66	方头阶端紧定螺钉 型式与尺寸	G B 86—58
G B 88—58	方头带缘螺钉 尺寸	
G B 89—67	螺钉 技术条件 (试行)	G B 89—64
		螺钉技术条件的补充规定
G B 90—67	紧固件 验收规则、包装与标志 (试行)	G B 90—64
G B 91—67	开口销 (试行)	G B 91—58
G B 93—66	弹簧垫圈 型式与尺寸	G B 92—93—58
G B 94—67	弹簧垫圈 技术条件 (试行)	G B 94—58
G B 95—66	垫圈 (粗制) 型式与尺寸	G B 95—58
G B 96—66	大垫圈 (粗制) 型式与尺寸	G B 96—58
G B 97—66	垫圈 (精制) 型式与尺寸	G B 97—58
G B 98—67	垫圈 技术条件 (试行)	G B 98—58
		垫圈技术条件补充规定
G B 99—66	半圆头木螺钉 型式与尺寸	G B 99—58
G B 100—66	沉头木螺钉 型式与尺寸	G B 100—58
G B 101—66	半沉头木螺钉 型式与尺寸	G B 101—58
G B 102—66	六角头木螺钉 型式与尺寸	G B 102—58
G B 109—67	平头铆钉 型式与尺寸 (试行)	G B 109—58

标 准 号	标 准 名 称	被代替标准号
G B 116—67	铆钉 技术条件 (试行)	G B 116—58 J B 59—59 J B 64—59
G B 117—66	圆锥销 型式与尺寸	G B 117—58
G B 118—66	内螺纹圆锥销 型式与尺寸	G B 118—58
G B 119—66	圆柱销 型式与尺寸	G B 119—58
G B 120—66	内螺纹圆柱销 型式与尺寸	G B 120—58
G B 121—67	销 技术条件 (试行)	G B 121—58 销技术条件补充规定
G B 126—74	机械制图一般规定	G B 126—70
G B 128—74	机械制图图样画法	G B 128—70
G B 129—74	机械制图尺寸注法	G B 129—70
G B 130—74	机械制图尺寸公差注法	G B 130—70 第一部分
G B 131—74	机械制图表面光洁状况、镀(涂)层、热处理代(符)号及注法	G B 131—70
G B 133—74	机械制图螺纹、齿轮、花键、弹簧的画法	G B 133—70
G B 138—74	机械制图机动示意图的规定符号	G B 138—70
G B 140—59	机械制图输送液体与气体管路的规定代号	
G B 141—59	机械制图示意图中表示零件、附件及热力工程、卫生工程、仪器与机械的规定代号	
G B 142—58	直接使用原木	
G B 143—58	加工用原木	
G B 144—58	原木检验规则	
G B 145—59	中心孔	G C 81—60

标准号	标准名称	被代替标准号
		GR 12—60
GB 146—59	标准轨距铁路 机车车辆限界和建筑接近限界 分类及基本尺寸	
GB 147—59	印刷、书写及绘图用原纸 尺寸	
GB 148—59	印刷、书写及绘图用纸幅面尺寸	
GB 149—75	铅笔	GB 149—59
GB 152—59	连接零件的沉头座及通孔 尺寸	GC 73—60
GB 153—59	板方材	
GB 154—59	枕木	
GB 155—59	木材缺陷	
GB 156—59	电力设备额定电压及周率	
GB 157—59	标准锥度	GC 66—60
GB 158—59	T形槽	GC 74—60
GB 159—59	公差与配合 定义、制度	GC 94—96—60
GB 160—59	公差与配合 优先配合 基孔制	
GB 161—59	公差与配合 优先配合 基轴制	
GB 162—59	公差与配合 尺寸0.1~1mm 基孔制	
GB 163—59	公差与配合 尺寸0.1~1mm 基轴制	
GB 164—59	公差与配合 尺寸1~500mm 基孔制 静配合	
GB 165—59	公差与配合 尺寸1~500mm 基孔制 过渡配合	
GB 166—59	公差与配合 尺寸1~500mm 基孔制 动配合	
GB 167—59	公差与配合 尺寸1~500mm 基轴制 静配合	GC 94—96—60
GB 168—59	公差与配合 尺寸1~500mm	

标 准 号	标 准 名 称	被代替标准号
	基轴制 过渡配合	
G B 169—59	公差与配合 尺寸1~500mm	
	基轴制 动配合	
G B 170—59	公差与配合 尺寸500~10000mm 基孔制 静配合	
G B 171—59	公差与配合 尺寸500~10000mm 基孔制 过渡配合	
G B 172—59	公差与配合 尺寸500~10000mm 基孔制 动配合	
G B 173—59	公差与配合 尺寸500~10000mm 基轴制 过渡配合	
G B 174—59	公差与配合 尺寸500~10000mm 基轴制 动配合	
G B 175—62	普通硅酸盐水泥、矿渣硅酸盐水泥、火山灰质硅酸盐水泥	建筑材料标准101—56
G B 176—62	水泥化学分析方法	建筑材料标准102—56
G B 177—62	水泥物理检验方法	建筑材料标准103—56
G B 178—62	水泥试验用标准砂	建筑材料标准104—56
G B 179—63	窄轨铁路轨距	
G B 180—74	乒乓球	G B 180—63
G B 181—63	每米50公斤钢轨 品种	重 型 12—55
G B 182—63	每米43公斤钢轨 品种	重 型 13—55
G B 183—63	每米38公斤钢轨 品种	Y B 358—63
G B 184—63	每米50公斤钢轨用鱼尾板 品种	Y B 359—63
G B 185—63	每米38及43公斤钢轨用鱼尾板 品种	Y B 360—63
G B 186—63	每米50公斤钢轨用垫板 品种	Y B 361—63
G B 187—63	每米38及43公斤钢轨用垫板 品种	Y B 362—63

标 准 号	标 准 名 称	被代替标准号
GB 188—63	762毫米轨距铁路机车车辆限界 和建筑接近限界分类及基本尺寸	
GB 189—63	煤炭粒度分级	
GB 190—73	危险货物包装标志	GB 190—63
GB 191—73	包装储运指示标志	GB 191—63
GB 192—63	普通螺纹 牙型与公差带的基本 概念、代号	机51~61—56
GB 193—63	普通螺纹 直径与螺距	
GB 194—63	普通螺纹 直径0.25~0.9毫米 基本尺寸	
GB 195—63	普通螺纹 直径0.25~0.9毫米 公差	
GB 196—63	普通螺纹 直径1~600毫米 基 本尺寸	
GB 197—63	普通螺纹 直径1~300毫米 公 差	
GB 198—63	原条材积表	
GB 199—63	快硬硅酸盐水泥	建标 6—59
GB 200—63	硅酸盐大坝水泥与矿渣硅酸盐大 坝水泥	建标 4—59
GB 201—63	矾土水泥	建标 5—59
GB 202—63	油井水泥	技术条件 106—57
GB 203—63	用于水泥中的粒化高炉矿渣	技术条件 102—56
GB 204—63	水泥熟料含碱量测定方法	
GB 205—63	矾土水泥化学分析方法	
GB 206—63	油井水泥物理检验方法	
GB 207—63	水泥比表面积测定方法	
GB 208—63	水泥比重测定方法	
GB 209—63	烧碱	HGB 1004—59

标准号	标准名称	被代替标准号
G B 210—63	纯碱	H G B 1005—59
G B 211—63	煤中全水分的测定方法	
G B 212—63	煤的工业分析方法	
G B 213—74	煤的发热量测定方法	G B 213—63
G B 214—63	煤中全硫的测定方法	
G B 215—63	煤中硫酸盐硫、硫化铁硫和有机硫的测定方法	
G B 216—63	煤中磷含量的测定方法	
G B 217—63	煤的真比重测定方法	
G B 218—63	煤中碳酸盐的二氧化碳含量的测定方法	
G B 219—74	煤灰熔融性的测定方法	G B 219—63
G B 220—63	煤对二氧化碳化学反应性的测定方法	
G B 221—63	钢铁产品牌号表示方法	
G B 222—63	钢的化学分析用试样采取法	Y B 16—59
G B 223—63	钢铁化学分析标准方法	重 65—55
G B 224—63	钢的脱炭层厚度显微测定法	Y B 24—59
G B 225—63	结构钢末端淬透性试验法	Y B 29—59
G B 226—63	钢的热酸试验法	重钢 16—55
G B 227—63	碳素工具钢淬透性试验法	Y B 26—59
G B 228—63	金属拉力试验法	Y B 18—59
G B 229—63	金属常温冲击韧性试验法	Y B 19—59
G B 230—63	金属洛氏硬度试验法	Y B 21—59
G B 231—63	金属布氏硬度试验法	Y B 20—59
G B 232—63	金属冷、热弯曲试验法	Y B 23—59
G B 233—63	金属冷、热顶锻试验法	Y B 22—59
G B 234—63	型材展平弯曲试验法	重钢 10—55
G B 235—63	金属反复弯曲试验法	重钢 12—55

标 准 号	标 准 名 称	被代替标准号
G B 236—63	不淬硬性弯曲试验法	重钢 14—55
G B 237—63	金属锻平试验法	重钢 13—55
G B 238—63	线材反复弯曲试验法	重钢 8—55
G B 239—63	线材扭转试验法	重钢 7—55
G B 240—63	薄板双层咬合弯曲试验法	冶 4—57
G B 241—63	金属管液压试验法	冶 5—57
G B 242—63	金属管扩口试验法	冶 7—57
G B 243—63	金属管缩口试验法	冶 8—57
G B 244—63	金属管弯曲试验法	冶 6—57
G B 245—63	金属管卷边试验法	冶 9—57
G B 246—63	金属管压扁试验法	冶 10—57
G B 247—63	钢材及锻材验收、包装、标志和 证明书的一般规定	Y B 17—59
G B 248—63	装配式钢筋混凝土煤矿巷道支架	
G B 249—74	半导体器件、型号命名方法	G B 249—64
G B 250—64	染色牢度褪色样卡	
G B 251—64	染色牢度沾色样卡	
G B 252—64	轻柴油	SY B 1071—62
G B 253—64	灯用煤油	SY B 1051—62
G B 254—64	工业用石蜡	SY B 1611—62S
G B 255—64	石油产品馏程测定法	SY B 2101—62 SY B 2401—62
G B 256—64	车用汽油诱导期测定法	SY B 2102—54
G B 257—64	发动机燃料饱和蒸汽压测定法	SY B 2104—60—甲
G B 258—64	汽油、煤油、柴油酸度测定法	
G B 259—64	石油产品水溶性酸及碱试验法	
G B 260—64	石油产品水分测定法	
G B 261—64	石油产品闪点测定法(闭口杯法)	
G B 262—64	石油产品苯胺点测定法	

标 准 号	标 准 名 称	被代替标准号
G B 263—64	柴油10%残留物的残炭测定法	
G B 264—64	石油产品酸值测定法	
G B 265—75	石油产品运动粘度测定法	G B 265—64
G B 266—64	石油产品恩氏粘度测定法	
G B 267—74	石油产品闪点与燃点测定法（开口杯法）	G B 267—64
G B 268—64	石油产品残炭测定法	
G B 269—64	润滑油针入度测定法	
G B 270—64	润滑油和固体烃滴点测定法	
G B 271—64	滚动轴承 分类	
G B 272—64	滚动轴承 代号	
G B 273—64	滚动轴承 标准外形尺寸	
G B 274—64	滚动轴承 装配倒角 轴和外壳孔的圆角半径	
G B 275—64	滚动轴承 配合	
G B 276—64	单列向心球轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 277—64	外圈有止动槽的单列向心球轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 278—64	带防尘盖的单列向心球轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 279—64	带密封圈的单列向心球轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 280—64	带毡封圈的单列向心球轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 281—64	双列向心球面球轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 282—64	装在紧定套上的双列向心球面球轴承 结构型式和基本尺寸	