

国家标准及部、局頒标准目录

部、局頒标准目录

截至1960年1月1日止

中華人民共和國科学技术委员会
标准局資料室編印

1960年1月

目 录

中华人民共和国国家标准	1
石油工业部部颁标准	8
冶金工业部部颁标准	14
第一机械工业部:	
机械工业通用标准	28
机械工业通用指导性技术文件	34
重型机械专业标准	35
磨料、磨具专业标准	54
汽车专业标准	55
电工专业标准	65
船舶专业标准及指导性技术文件	69
电讯专业标准	74
铁道部部颁标准	76
建筑工程部部颁标准	84
林业部部颁标准	85
化学工业部部、局颁标准	86
纺织工业部部颁标准	98
轻工业部部、局颁标准	100
卫生部部颁标准	105
粮食部部颁标准	109
对外贸易部部颁标准	111
商业部部颁标准	114

附录: 水利电力部、邮电部、交通部、煤炭工业部、

劳动部颁有关技术规定 115—123

工本费0. 元

中華人民共和國國家标准

国标(GB)	名 称	組 別
1—58	标准幅面与格式	文化72
2—58	螺栓、螺钉及双头螺栓末端。尺寸	机械30
3—58	螺紋收尾, 螺尾, 退刀槽倒角。尺寸	机械31
4—58	毛小六角头螺栓。尺寸	机械31
5—58	毛六角头螺栓。尺寸	机械31
6—58	毛大六角头螺栓。尺寸	机械31
7—58	毛小方头螺栓。尺寸	机械31
8—58	毛方头螺栓。尺寸	机械31
9—58	毛大方头螺栓。尺寸	机械31
10—58	毛圓沉头方頸螺栓。尺寸	机械31
11—58	毛圓沉头带榫螺栓。尺寸	机械31
12—58	毛半圓头方頸螺栓。尺寸	机械31
13—58	毛半圓头具榫螺栓。尺寸	机械31
14—58	木用毛半圓头方頸螺栓。尺寸	机械31
15—58	木用毛半圓头带榫螺栓。尺寸	机械31
16—58	半光小六角头螺栓。尺寸	机械31
17—58	半光小六角导頸螺栓。尺寸	机械31
18—58	半光六角头螺栓。尺寸	机械31
19—58	半光六角头导頸螺栓。尺寸	机械31
20—58	半光大六角头螺栓。尺寸	机械31
21—58	光小六角头螺栓。尺寸	机械31
22—58	光小六角头导頸螺栓。尺寸	机械31
23—58	光小六角头螺桿带孔螺栓。尺寸	机械31
24—58	光小六角头螺桿带孔导頸螺栓。尺寸	机械31
25—58	光小六角头头部带孔螺栓。尺寸	机械31
26—58	光小六角头头部带孔导頸螺栓。尺寸	机械31

国标(GB)	名 称	组 别
27—58	光小六角头铰制孔用螺栓。尺寸	机械31
28—58	光小六角头螺桿带孔铰制孔用螺栓。尺寸	机械31
29—58	光小六角头头部带槽螺栓。尺寸	机械31
30—58	光六角头螺栓。尺寸	机械31
31—58	光六角头螺桿带孔螺栓。尺寸	机械31
32—58	光六角头头部孔螺栓。尺寸	机械31
33—58	光六角头铰制孔用螺栓。尺寸	机械31
34—58	光六角头螺桿带孔铰制孔用螺栓。尺寸	机械31
35—58	光小方头导头螺栓。尺寸	机械31
36—58	光方头螺栓。尺寸	机械31
37—58	T型槽用螺栓。尺寸	机械31
38—58	螺栓。技术要求	机械31
39—58	毛方螺母。尺寸	机械33
40—58	毛大方螺母。尺寸	机械33
41—58	毛六角螺母。尺寸	机械33
42—58	毛大六角螺母。尺寸	机械33
43—58	毛六角槽形螺母。尺寸	机械33
44—58	毛大六角槽形螺母。尺寸	机械33
45—58	半光六角螺母。尺寸	机械33
46—58	半光大六角螺母。尺寸	机械33
47—58	半光六角扁螺母。尺寸	机械33
48—58	半光六角带槽螺母。尺寸	机械33
49—58	半光大六角带槽螺母。尺寸	机械33
50—58	半光六角槽形扁螺母。尺寸	机械33
51—58	光小六角螺母。尺寸	机械33
52—58	光六角螺母。尺寸	机械33

国标(GB)	名 称	組 别
53—58	光小六角扁螺母。尺寸	机械33
54—58	光六角扁螺母。尺寸	机械33
55—58	光六角厚螺母。尺寸	机械33
56—58	光六角特厚螺母。尺寸	机械33
57—58	光小六角槽形螺母。尺寸	机械33
58—58	光六角带槽形螺母。尺寸	机械33
59—58	光小六角槽形扁螺母。尺寸	机械33
60—58	光六角槽形扁螺母。尺寸	机械33
61—58	螺母。技术要求	机械33
62—58	开放式翼形螺母。尺寸	机械33
63—58	闭锁式翼形螺母。尺寸	机械33
64—58	翼形螺母。技术要求。	机械33
65—58	圆柱头螺钉。尺寸	机械32
66—58	球面圆柱头螺钉。尺寸	机械32
67—58	小圆柱头螺钉。尺寸	机械32
68—58	沉头螺钉。尺寸	机械32
69—58	半沉头螺钉。尺寸	机械32
70—58	圆柱头内六角螺钉。尺寸	机械32
71—58	锥端紧定螺钉。尺寸	机械32
72—58	锥端定位螺钉。尺寸	机械32
73—58	平端紧定螺钉。尺寸	机械32
74—58	凹端紧定螺钉。尺寸	机械32
75—58	圆柱端紧定螺钉。尺寸	机械32
76—58	阶端紧定螺钉。尺寸	机械32
77—58	内六角平端紧定螺钉。尺寸	机械32
78—58	内六角锥端紧定螺钉。尺寸	机械32

国标(GB)	名 称	组 别
79—58	內六角圓柱端紧定螺釘。尺寸	机械32
80—58	內六角凹端紧定螺釘。尺寸	机械32
81—58	六角头圓柱端紧定螺釘。尺寸	机械32
82—58	六角头阶端紧定螺釘。尺寸	机械32
83—58	方头圓尖端紧定螺釘。尺寸	机械32
84—58	方头凹端紧定螺釘。尺寸	机械32
85—58	方头圓柱端紧定螺釘。尺寸	机械32
86—58	方头阶端紧定螺釘。尺寸	机械32
87—58	小方头阶端紧定螺釘。尺寸	机械32
88—58	方头帶緣螺釘。尺寸	机械32
89—58	螺釘。技術要求	机械32
90—58	紧固另件，驗收規則，包裝与标志	机械36
91—58	開口銷	机械36
92—58	彈簧墊圈。尺寸	机械36
93—58	小型彈簧墊圈。尺寸	机械36
94—58	彈簧墊圈。技術要求	机械36
95—58	毛墊圈。尺寸	机械36
96—58	加大毛墊圈。尺寸	机械36
97—58	光墊圈。尺寸	机械36
98—58	墊圈。技術要求	机械36
99—58	半圓头木螺釘。尺寸	机械32
100—58	沉头木螺釘。尺寸	机械32
101—58	半沉头木螺釘。尺寸	机械32
102—58	六角头木螺釘。尺寸	机械32
103—58	方头木螺釘。尺寸	机械32
104—58	滾制小沉头木螺釘。尺寸	机械32

国标(GB)	名 称	組 别
105—58	木螺釘。螺紋	机械32
106—58	木螺釘。技術要求	机械32
107—58	强固結合用半圓头鉚釘	机械34
108—58	强固結合用平錐头鉚釘	机械34
109—58	强固結合用平头鉚釘	机械34
110—58	强固結合用半沉头鉚釘	机械34
111—58	密固結合用半圓头鉚釘	机械34
112—58	密固結合用半沉头鉚釘	机械34
113—58	密固結合用錐头鉚釘	机械34
114—58	密固結合用錐头帶根鉚釘	机械34
115—58	强固及密固結合用沉头鉚釘	机械34
116—58	鉚釘。类别及技術要求	机械34
117—58	圓錐銷。尺寸	机械37
118—58	內螺紋圓錐銷。尺寸	机械37
119—58	圓柱銷。尺寸	机械37
120—58	內螺紋圓柱銷。尺寸	机械37
121—58	銷。技術要求	机械37
122—59	机械制图。图样幅面	机械01
123—59	机械制图。比例	机械01
124—59	机械制图。字体	机械01
125—59	机械制图。字母代号	机械01
126—59	机械制图。图綫及其画法	机械01
127—59	机械制图。剖面与剖視中的剖面綫	机械01
128—59	机械制图。視图，剖視，剖面及其画法	机械01
129—59	机械制图。尺寸註法	机械01
130—59	机械制图。偏差代号及其註法	机械01

国标(GB)	名 称	组 别
131—59	机械制图。表面光洁度,不涂层的代号及热处理,表面处理和涂层说明註法	机械01
132—59	机械制图。装配图上各組成部份的序号或代号的註法	机械01
133—59	机械制图。螺紋的画法及規定代号	机械01
134—59	机械制图。齒輪嚙合和鏈傳動的画法	机械01
135—59	机械制图。花鍵連接的画法	机械01
136—59	机械制图。彈簧的画法及規定代号	机械01
137—58	机械制图。鉚釘,螺栓連接及夾孔的画法与規定代号	机械01
138—59	机械制图。机动示意图中的規定代号	机械01
140—59	机械制图。制造液体与气体管路的规定代号	机械01
141—59	示意图中表示管路另件,附件及热力工程,卫生工程,仪器与器械的规定代号	机械01
142—58	直接使用原木	木紙12
143—58	加工使用原木	木紙11
144—58	原木檢驗規程	木紙19
145—58	中心孔(一般要素)	机械23
146—59	标准軌距鐵路機車車輛限界和建筑接近限界分类及基本尺寸	運輸83
147—59	印刷、書写及繪图用原紙尺寸	木紙60
148—59	印刷、書写及繪图用紙幅面尺寸	木紙60
149—59	鉛筆	文化32
150—59	普通螺紋。直径与螺距,直径0.25—600毫米	机械13
151—59	普通螺紋。尺寸与公差,直径0.25—0.9毫米	机械13
152—59	連接另件的沉头座及通孔尺寸	机械30
153—59	板,方材	木紙22
154—59	枕木	木紙23

国标(GB)	名 称	组 别
155—59	木材缺陷	木紙00
156—59	电力設備額定电压及周率	动力02
157—59	标准錐度	机械02
158—59	T形槽	机械81
159—59	公差与配合。定义, 制度	机械12
160—59	公差与配合。优先配合基孔制	机械12
161—59	公差与配合。优先配合基軸制	机械12
162—59	公差与配合。尺寸0.1—1毫米。基孔制。	机械12
163—59	公差与配合。尺寸0.1—1毫米。基軸制	机械12
164—59	公差与配合。尺寸1—500毫米。基孔制。靜配合	机械12
165—59	公差与配合。尺寸1—500毫米。基孔制。过渡配合	机械12
166—59	公差与配合。尺寸1—500毫米。基孔制。动配合	机械12
167—59	公差与配合。尺寸1—500毫米。基軸制。靜配合	机械12
168—59	公差与配合。尺寸1—500毫米。基軸制。过渡配合	机械12
169—59	公差与配合。尺寸1—500毫米。基軸制。动配合	机械12
170—59	公差与配合。尺寸500—10000毫米。基孔制。靜配合	机械12
171—59	公差与配合。尺寸500—10000毫米。基孔制。过渡配合	机械12
172—59	公差与配合。尺寸500—10000毫米。基孔制。动配合	机械12
173—59	公差与配合。尺寸500—10000毫米。基軸制。过渡配合	机械12
174—59	公差与配合。尺寸500—10000毫米。基軸制。动配合	机械12

石油工業部部頒标准

SYB	名 称
1. 石油产品标准	
1001-59	航空汽油
1101-59	液化汽油
1102-59	石油醚
1103-59	香花溶剂油
1104-59	抽提溶剂油
1105-59	油漆溶剂油
1106-59	橡胶溶剂油
1107-59	工业溶剂汽油
1108-59	56号車用汽油
1201-59	航空煤油
1515-59	燃料油
1516-59	海軍燃料油
1601-56	高速机油
1602-59	白色油
1605-56	仪器油
1607-56	特种錠子油
1608-59	冷冻机油
1609-59	車軸油
1622-59	鑽机油
1623-59	柴油机油
1624-59	汽車用双曲綫齿輪油
1637-59	低速柴油机油
1641-59	汽缸油
1642-59	过热汽缸油
1656-59	透平油

SYB	名 称
1691—59	硫化切削油
1715—59	鈣基潤滑脂
1716—59	鈉基潤滑脂
1717—59	鈣鈉基潤滑脂
1718—59	压延机用潤滑脂
1719—59	石墨潤滑脂
1720—59	鋇基潤滑脂
1721—59	复合鈣基潤滑脂
1722—59	鋁基潤滑脂
1811—59	道路石油瀝青
1812—59	建筑石油瀝青
1813—59	特种石油瀝青
1831—59	碱性液
1851—59	石蜡
1852—59	专用石蜡
1853—59	氧化石蜡
1854—59	提純合成地蜡
1855—59	軟蜡油
1856—59	工业凡士林
1861—59	軟麻油
1871—59	石油焦
1872—59	煤炭半焦
1901—59	炭黑
1911—59	环烷酸皂
1912—59	环烷酸
1921—59	低温焦油防腐油

SYB	名 称
1931—59	抗凝剂(巴拉弗洛)
1723—59	铁道潤滑脂(硬干油)
	2.石油产品試驗方法
2001—59	石油产品的取样法
2101—59	輕質石油产品及气体汽油餾程測定法
2102—54	誘導期測定法
2103—59	实际胶質測定法
2104—59	飽和蒸气压測定法(雷特法)
2105—59	車用汽油中四乙鉛含量測定法(鉻酸盐法)
2106—59	辛烷值測定法(馬达法)
2107—59	汽油煤油及柴油酸度測定法
2108—59	水溶性酸及碱測定法
2110—59	水分測定法
2111—59	发动机燃料銅片腐蝕測定法
2112—59	乙基液汽油酸度測定法
2113—59	硫分測定法(开口燃灯法)
2114—59	石油产品碘值測定法
2115—59	輕質石油产品中芳香烴含量測定法
2116—59	航空汽油四乙鉛含量測定法(鉬酸鉍法)
2117—59	液体燃料蒸发損失測定法(布达勞夫法)
2118—59	航空汽油辛烷值的溫度測定法
2119—59	航空汽油富混合气的品度測定法
2120—59	发动机燃料中硫醇性硫含量測定法
2201A—59	灯用煤油燃灯試驗法
2201B—59	灯用煤油无烟火焰最大高度測定法
2202—59	灯用煤油比色測定法(重鉻酸鉀溶液比色法)

SYB	名 称
2204—59	发动机燃料油点及结晶点测定法
2205—59	石油产品闪点闭杯测定法(馬丁斯—雲斯基法)
2206—59	石油产品比重测定法
2207—59	石油产品热值测定法
2301—54	溶剂汽油碘值测定法
2302—54	溶剂汽油中芳香烃含量测定法
2401—56	柴油馏程测定法
2402—59	苯胺点测定法
2403—59	机械杂质测定法(重量法)
2404—56	柴油10%的残留物碳渣测定法
2405—59	柴油十六烷值测定法(同期閃火法)
2406—59	石油产品树脂含量硫酸测定法
2407—59	深色石油产品含硫量的快速测定法
2601—59	凝固点测定法
2602—59	矿物油酸值测定法
2603—59	酸度及酸值测定法(电位差法)
2604—59	皂化值及游离脂肪含量测定法
2605—54	硫分测定法(氧弹法)
2606—54	硫分测定法(BT法)
2607—59	运动粘度测定法
2608—59	恩格勒粘度测定法
2609—59	闪点开口测定法(布林克法)
2610—59	潤滑油破乳化时间的测定法
2611—56	碳渣值测定法(康拉特逊法)
2612—59	石油产品灰分测定法

SYB	名 称
2613—56	潤滑油水分定性試驗法
2614—56	潤滑油的顏色測定法
2615—59	潤滑油和深色石油產品低溫粘度測定法
2616—59	潤滑油粘度溫度系數測定法
2617—59	潤滑油熱氧化安定性測定法（巴包克法）
2618—59	潤滑油在發動機中的蒸發物、工作餾分及漆狀物的測定法
2619—59	選擇精制潤滑油中糠醛含量定性試驗法
2620—59	潤滑油對金屬腐蝕作用的測定法
2621—59	發動機潤滑油腐蝕性測定法（品開維奇法）
2651—59	潤滑油苛性鈉抽出物的酸化試驗法
2652—59	潤滑油抗氧化安定法測定法
2653—59	變壓器油耐電壓試驗法
2701—59	潤滑脂針入度測定法
2702—59	潤滑脂滴點測定法
2703—59	潤滑脂灰分測定法
2704—59	潤滑脂水分測定法
2705—54	潤滑脂腐蝕試驗（金屬片法）
2706—59	潤滑脂中皂分含量測定法
2707—59	潤滑脂中游离鹼和游离有機酸含量測定法
2708—56	潤滑脂機械雜物含量測定法（酸分解法）
2709—59	潤滑脂機械雜物含量測定法（抽出法）
2710—56	潤滑脂腐蝕快速試驗法
2711—56	防蝕潤滑脂、凡士林及提純地蜡反應測定法
2712—59	潤滑脂防護性能測定法

SYB	名 称
2713—59	潤滑脂在金属表面上保持油层厚度能力的测定法
2714—56	潤滑脂水分定性試驗法
2801—59	瀝青檢驗法
2851—59	石蜡檢驗法
2871—59	石油焦檢驗法
2901—56	碳黑檢驗法
2911—59	环烷酸檢驗法
2912—59	环烷酸皂檢驗法
	下列石油产品标准1958年第三届石油产品规格會議有修改。
石油1121—56	車用汽油。技術条件
石油1211—56	灯用煤油。技術条件
石油1411—56	輕柴油。技術条件
石油1413—56	重柴油。技術条件
石油1451—56	頁岩輕柴油。技術条件
石油1453—56	頁岩重柴油。技術条件
石油1606—56	錠子油及机器油。技術条件
石油1621—56	車用机油。技術条件
石油1631—56	变压器油。技術条件

冶金工业部部颁标准 (黑色冶金部份)

号	稱	名	稱
重 67—55		工部矿业矿产	
重鋼 29—55		工3类金属矿物	
		工39組驗收規則。試驗方法。包裝。标志。	
		鉄矿及錳矿化学分析方法	
		鉄矿及錳矿化学分析方法 (銅、砷、鉛、	
		鋅、結晶水及有效氧)	
		Ⅲ部。金属及金属制品	
		Ⅲ0类。冶金工业的一般規則及标准	
		Ⅲ09組。驗收的一般規則。試驗方法。包	
		装。标志。	
YB 30—59		鋼的时效敏感性試驗法	
冶 4—59		鋼板双层咬合試驗法	
YB 18—59		金属抗張試驗方法 (代替重57—55)	
YB 19—59		金属冲击韌性試驗方法 (代替重58—55)	
YB 20—59		金属布氏硬度試驗方法 (代替重59—55)	
YB 21—59		金属洛氏硬度試驗方法 (代替重60—55)	
YB 25—59		鋼中非金属夹杂物显微測定法 (代替重	
		61—55)	
YB 22—59		冷状态下及热状态下的頂鍛試驗法 (代替重	
		62—55及重鋼23—55)	
YB 23—59		冷状态及热状态弯曲試驗法 (代替重63—55)	
YB 24—59		金属、鋼制半成品及零件的脫炭层深度显微	
		測定方法 (代替重64—55)	
重 65—55		鋼鉄化学分析法	
重鋼 7—55		綫材扭轉試驗法	
重鋼 8—55		綫材反复弯曲試驗法	

号	碼	名	称
重鋼	9—55	金属扭轉試驗法	
重鋼	10—55	型材度平試驗法	
重鋼	11—55	綫材纏繞試驗法	
重鋼	12—55	反复弯曲試驗法	
重鋼	13—55	鍛平試驗法	
重鋼	14—55	測定不淬透性弯曲試驗法	
YB	27—59	鋼中晶粒度測定法 (代替重鋼15—55)	
重鋼	16—55	鋼之熱酸試驗法	
YB	28—59	金属显微組織檢驗法 (代替重鋼17—55)	
YB	26—59	炭素工具鋼淬透性測定法 (代替重鋼18—55)	
重鋼	19—55	矽錳彈簧鋼石墨碳含量測定法	
重鋼	20—55	鋼之晶間腐蝕傾向測定法	
重鋼	21—55	奧氏体鋼中 α 相測定法	
YB	31—59	薄板鋼显微組織条帶度測定法 (代替重鋼22—55)	
重鋼	24—55	結構鋼斷口缺陷檢驗法	
重鋼	25—55	塔型車削檢驗法	
重鋼	26—55	金属杯突試驗法	
YB	29—59	鋼材末端淬透性能試驗法 (代替重鋼28—55)	
YB	3—59	生鉄化学分析用試样取法 (代替冶1—56, 冶2—56, 冶3—56 取样部份)	
YB	15—59	鋼机械試驗及工艺試驗試样取法 (代替重4—55 取样部份)	
YB	16—59	鋼化学分析用試样取法 (代替重4—55 取样部份)	
YB	17—59	鋼的包裝, 標誌及驗收規則 (代替重4—55 取样部份)	